

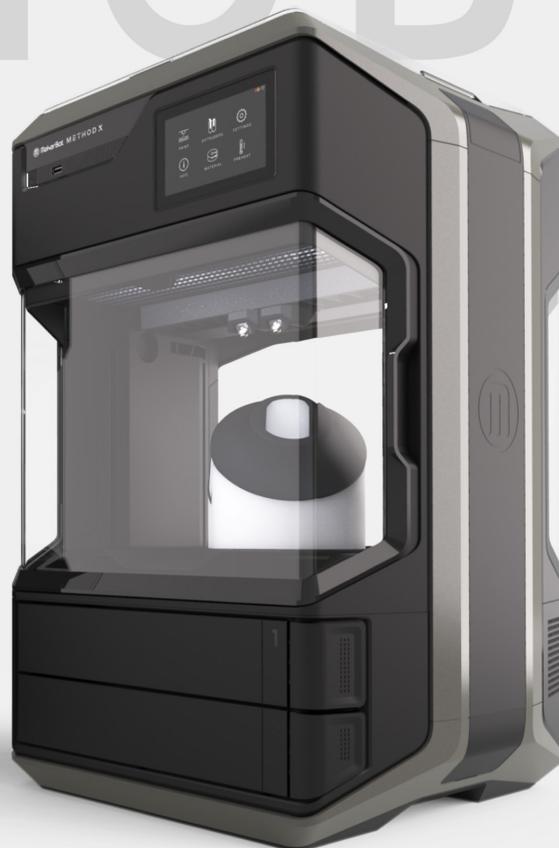
METHOD

Una estación de trabajo para la manufactura.
Imprima ABS Real a 100°C.

Powered by **stratasys**



METHOD

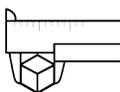


METHOD X NUEVO



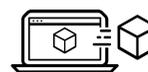
IMPRIMA ABS REAL DE GRADO INDUSTRIAL, CON UNA CÁMARA A 100C. POWERED BY STRATASYS®.

- › Capaz de soportar 15°C más que el ABS modificado para impresoras 3D de escritorio.
- › Utiliza el material de soporte soluble Stratasys® SR-30.
- › Adhesión superior en las capas del eje Z, ofrece mayor fuerza y un mejor acabado de superficie sin deformación ni ondulación.



MATERIALES LISTOS PARA MANUFACTURA INCLUYENDO ABS REAL, PETG, TOUGH Y MÁS.

- › Precisión dimensional en las piezas impresas de ± 0.2 mm (± 0.007 in)¹.
- › Libertad geométrica sin restricciones con el sistema de extrusión dual METHOD.
- › Imprima ensamblajes complejos con tolerancias exactas.



SISTEMA DE IMPRESIÓN INDUSTRIAL AUTOMATIZADO, LIBRE DE RETOQUES.

- › Una impresión 2 veces más rápida que las impresoras 3D de escritorio líderes.²
- › Más de 300,000 horas de prueba en más de 150 impresoras (incluidas las pruebas del sistema completo y los subsistemas).³
- › Flujo de trabajo transparente del CAD a la Pieza con:

APLICACIONES DE METHOD X



PIEZAS DE USO FINAL

Piezas de uso final de ABS real de grado industrial y precisión dimensional.

METHOD reduce costos y ahorra tiempo de manufactura en producciones pequeñas.



PROTOTIPOS FUNCIONALES

Prototipos con ABS de grado industrial para obtener propiedades cercanas a las piezas moldeadas por inyección. Imprima ensamblajes de precisión dimensional y valide sus diseños para comercializar sus productos más rápido, todo por una fracción de los costos de impresión industrial 3D.



HERRAMENTALES

Cree piezas duraderas de ABS real. Imprima jigs, fixtures y efectores finales que ajusten a la perfección con los componentes existentes.

CARACTERÍSTICAS



DOBLE EXTRUSOR



BAHÍAS HERMÉTICAS PARA MATERIAL



CAMARA INTEGRADA DE CIRCULACIÓN TÉRMICA CONTROLADA A 100°C⁴



CONECTIVIDAD Y 21 SENSORES INTEGRADOS

¹ $\pm 0.2\text{mm}$ o $\pm 0.002\text{ mm}$ per mm de desplazamiento – el que sea mayor. Con base en las pruebas internas de geometrías seleccionadas.

² Comparadas con las impresoras 3D más conocidas cuando utilizan las mismas configuraciones de altura de capa y densidad de relleno. La ventaja de la velocidad depende de la geometría y material del objeto.

³ Se espera que las horas de prueba totales combinadas de METHOD y METHOD X (pruebas del sistema completo y los subsistemas) se completen aproximadamente para el envío de la METHOD X.

⁴ Disponible únicamente en METHOD X.

⁵ Con Base en las pruebas internas moldeadas por inyección de MakerBot ABS comparadas con el ABS de un competidor líder en impresoras 3D de escritorio. Las pruebas de tensión se realizaron de acuerdo con el ASTM D638 y las pruebas HDT con ASTM D648.

ESPECIFICACIONES

PRECISIÓN DIMENSIONAL

$\pm 0.2\text{mm}$ / $\pm 0.007\text{in}$ ¹

RESOLUCIÓN DE CAPAS

Máxima Capacidad: 20 - 400 micron

VOLUMEN MÁXIMO DE IMPRESIÓN

Un Solo Extrusor

19 L x 19 W x 19.6 H cm / 7.5 x 7.5 x 7.75 in

Doble Extrusor

15.2 L x 19 W x 19.6 H cm / 6.0 x 7.5 x 7.75 in

EXTRUSORES

Extrusores duales de alto desempeño (Modelo & Soporte)

MATERIALES MAKERBOT PARA METHOD

ABS Real⁴, Stratasys® SR-30⁴, PLA, TOUGH, PVA, PETG y más por venir

MATERIAL ABS MAKERBOT DE PRECISIÓN

FUERZA DE TENSIÓN

43 MPa (12% mayor que una impresora 3D ABS de escritorio)⁵

MÓDULOS DE TENSIÓN

2400 MPa (26% mayor que una impresora 3D ABS de escritorio)⁵

TEMPERATURA DE FLEXIÓN BAJO CARGA (HDT B – 0.45 MPA)

84°C (15°C más que una impresora 3D ABS de escritorio)⁵

REQUERIMIENTOS DE ENERGÍA

METHOD

100 - 240 V

3.9A - 1.6A, 50 / 60 Hz

400 W max.

METHOD X

100 - 240 V

8.1A - 3.4A, 50 / 60 Hz

800 W max.