

METHOD

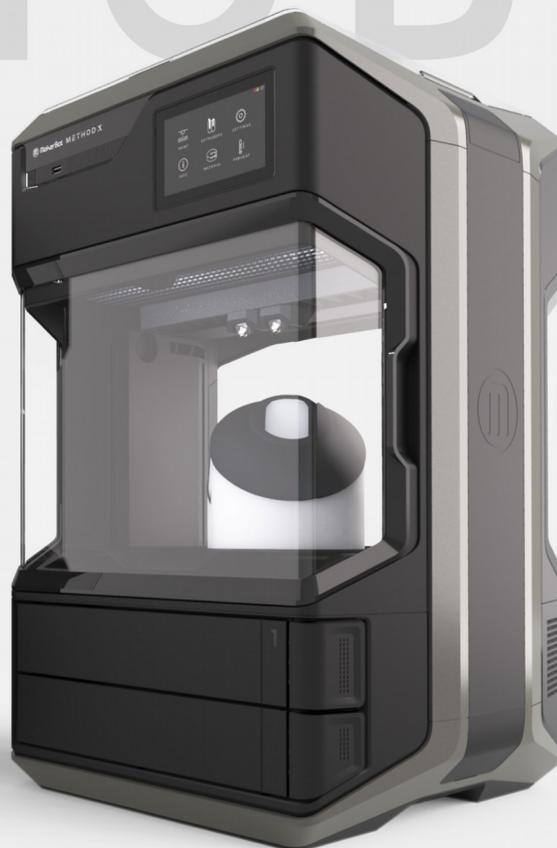
A Manufacturing Workstation.

Print Real ABS at 100°C.

Powered by **stratasys**



METHOD

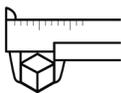


METHOD X NEW



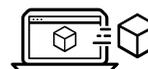
IMPRIMIR ABS REAL, DE QUALIFICAÇÃO INDUSTRIAL, COM UMA CÂMARA A 100 ° C. POTENCIALIZADO POR STRATASYS®.

- › Capaz de suportar temperaturas 15 ° C mais altas que as formulações modificadas de material ABS de impressoras 3D desktop
- › Tecnologia de suporte solúvel SR-30 da Stratasys
- › Uma melhor união das camadas ao longo do eixo Z proporciona maior resistência e melhor acabamento superficial sem deformações e ondulações



MATERIAIS PRONTOS PARA PRODUÇÃO E MANUFATURA INCLUEM: ABS REAL, PETG, TOUGH, E MAIS.

- › Acurácia dimensional final de $\pm 0.2\text{mm}$ ($\pm 0.007\text{in}$) ¹
- › Consiga liberdade irrestrita de geometrias com o sistema de extrusão dupla da Method
- › Imprima conjuntos complexos com suas dimensões e tolerâncias precisas



UM SISTEMA DE IMPRESSÃO INDUSTRIAL AUTOMATIZADO, SEM QUEBRAR A CABEÇA

- › 2x mais rápido que sistemas líderes de Impressoras 3D desktop ²
- › Mais de 300,000 horas de testes realizadas Através de mais de 150 impressoras (testados Sistemas e sub-sistemas) ³
- › Interface total do CAD à impressora com:

F AUTODESK® FUSION 360 **I** AUTODESK® INVENTOR **S** SOLIDWORKS

APLICAÇÕES DA METHOD



PEÇAS DE USO FINAL

Obtenha peças reais de uso final em ABS, dimensionalmente precisas e com grau de produção, a uma fração dos custos de fabricação tradicionais. METHOD reduz custos e economiza tempo para pequenas execuções na produção.



FABRICAÇÃO DE FERRAMENTAS

Crie peças ABS reais e duráveis para o piso de produção. Imprima gabaritos, acessórios e berços de montagens finais dimensionalmente precisos que se ajustam perfeitamente aos componentes existentes.



PROTÓTIPOS FUNCIONAIS

Protótipo com ABS de nível de produção para obter propriedades próximas das peças moldadas por injeção. Imprima montagens dimensionalmente precisas e valide seus projetos para colocar seus produtos no mercado mais rapidamente - tudo por uma fração dos custos de impressão 3D industrial.

CARACTERÍSTICAS



EXTRUSORES DUPLOS DE ALTO DESEMPENHO



CÂMARAS DE MATERIAIS SELADAS



CÂMARA DE CIRCULAÇÃO DE AR QUENTE À 100°C⁴



CONECTIVIDADE E 21 SENSORES EMBARCADOS

¹ $\pm 0.2\text{mm}$ oU $\pm 0.002\text{ mm/mm/eixo}$, o que for maior. Baseado em testes internos com geometrias selecionadas

² Comparado com as populares impressoras 3D de mesa ao usar as mesmas configurações de altura e densidade de preenchimento da camada. Vantagem de velocidade dependente da geometria e do material do objeto.

³ O total combinado de horas de teste da METHOD e METHOD X (teste completo do sistema e subsistema) deve ser concluído em torno do envio da METHOD X.

⁴ Disponível apenas na METHOD X

⁵ Com base em testes internos de amostras moldadas por injeção de MakerBot ABS em comparação com o ABS de um dos principais concorrentes em impressoras 3D de mesa. O teste de tração foi realizado de acordo com ASTM D638 e o teste de HDT de acordo com ASTM D648.

ESPECIFICAÇÕES

PRECISÃO DIMENSIONAL

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

RESOLUÇÃO DE CAMADA

Capacidade Máxima: 20 - 400 micron

VOLUME MÁXIMO DE CONSTRUÇÃO

Um extrusor trabalhando

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

Dois extrusores trabalhando

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

EXTRUSORES

Duplos extrusores de alto desempenho (Modelo & Suporte)

MATERIAIS MAKERBOT PARA A METHOD X

ABS⁴, Stratasys® SR-30⁴, PLA, TOUGH, PVA, PETG + por ser lançado

ABS MAKERBOT

DADOS DO MATERIAL

RESISTÊNCIA À TRAÇÃO

43 MPa (12% higher than desktop 3D printer ABS)⁵

MOMENTO TORÇOR

2400 MPa (26% higher than desktop 3D printer ABS)⁵

TEMPERATURA DE DEFORMAÇÃO TÉRMICA (HDT B - 0.45 MPA)

84 °C (15 °C mais alta que o ABS de impressoras 3D Desktop)⁵

REQUERIMENTOS ENERGÉTICOS

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.