

# METHOD



**METHOD**

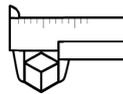


**METHOD X** NUEVO



**IMPRIMIR ABS, GRADO  
PRODUCCIÓN CON UNA CÁMARA  
CALEFACTADA DE 110 °C.  
POWERED BY: STRATASYS®**

- › Capaz de soportar temperaturas de 15 ° C más altas que las formulaciones de material ABS de las impresoras de escritorio modificadas.
- › Desarrollado por Stratasys® SR-30 material de soporte soluble.
- › La unión superior de la capa Z proporciona una mayor resistencia sin deformarse ni rizarse.



**MATERIALES LISTOS  
PARA LA PRODUCCIÓN  
INCLUYENDO ABS REAL,  
PETG, TOUGH, Y MÁS**

- › Precisión dimensional de la pieza terminada de 0,2 mm (0,07 pulg.)
- › Imprimir ensamblajes complejos con tolerancias exactas.



**SISTEMA DE IMPRESIÓN  
INDUSTRIAL AUTOMATIZADO**

- › Impresión 2 veces más rápida que las impresoras 3D de escritorio líderes<sup>2</sup>
- › Más de 300.000 horas de prueba totales en más de 150 impresoras
- › Integración CAD perfecta con:



## APLICACIONES DE METHOD



### PIEZAS DE USO FINAL

Obtenga piezas de uso final de dimensiones precisas y nivel de producción en ABS con un coste muy inferior al de la fabricación tradicional. METHOD reduce los costes y ahorra tiempo en tandas de producción reducidas.



### HERRAMIENTAS DE FABRICACIÓN

Cree piezas duraderas en ABS para la planta de producción. Imprima guías, fijaciones y efectores finales de dimensiones precisas que encajan a la perfección en los componentes existentes.



### PROTOTIPOS FUNCIONALES

Prototipo con ABS de nivel de producción para obtener propiedades de piezas semejantes a las piezas moldeadas por inyección. Imprima conjuntos de dimensiones precisas y valide sus diseños para comercializar antes los productos y con un coste muy inferior al de la impresión 3D industrial.

## ATRIBUTOS



### EXTRUSORES DOBLES DE ALTO RENDIMIENTO



### BAHÍAS PARA MATERIAL SELLADAS



### CÁMARA DE IMPRESIÓN CALEFACTADA CIRCULANTE A 110 °C<sup>4</sup>



### CONEXIONES Y 21 SENSORES INTEGRADOS

<sup>1</sup> ± 0,2 mm o ± 0,002 mm por mm de recorrido, el valor que sea mayor. Datos basados en pruebas internas de geometrías seleccionadas.

<sup>2</sup> En comparación con las impresoras 3D de escritorio conocidas cuando se usa la misma configuración de altura de capa y de densidad de relleno. La ventaja de velocidad depende de la geometría del objeto y del material.

<sup>3</sup> Total de horas de pruebas combinadas de METHOD y METHOD X (pruebas de sistema completo y subsistema) que se prevé completar en relación con el lanzamiento de METHOD X.

<sup>4</sup> Solo disponible en la METHOD X

<sup>5</sup> Datos basados en pruebas internas de muestras moldeadas por inyección de MakerBot ABS en comparación con muestras ABS realizadas en una impresora 3D de sobremesa de un competidor importante. La prueba de tracción se realizó de conformidad con el método ASTM D638 y la prueba de HDT, según el método ASTM D648.

## ESPECIFICACIONES

### PRECISIÓN DE DIMENSIONES

± 0,2 mm / ±0,007 pulg.<sup>1</sup>

### RESOLUCIÓN DE CAPA

Capacidad máxima: de 20 a 400 micras.

### VOLUMEN DE IMPRESIÓN MÁXIMO

Extrusión simple  
19 long. x 19 anch. x 19,6 alt. cm  
Extrusión doble  
15,2 long. x 19 anch. x 19,6 alt. cm

### EXTRUSORES

Extrusores dobles de alto rendimiento (Modelo y soporte)

### MATERIALES DE MAKERBOT PARA METHOD

ABS<sup>4</sup>, Stratasys® SR-304<sup>4</sup>, PLA, TOUGH, PVA, PETG y más próximamente

### MAKERBOT ABS, MATERIAL DE PRECISIÓN PARA MODELOS

### RESISTENCIA A LA TENSIÓN

43 MPa (un 12 % superior que otras impresoras de escritorio)<sup>5</sup>

### MÓDULO DE ELASTICIDAD

2.400 MPa (un 26 % superior que otras impresoras de escritorio)<sup>5</sup>

### TEMPERATURA DE DEFLEXIÓN TÉRMICA (HDT B – 0,45 MPA)

84°C (15°C superior que otras impresoras de escritorio)<sup>5</sup>

### REQUISITOS DE ALIMENTACIÓN

METHOD	METHOD X
100 - 240 V	100 - 240 V
3,9 - 1,6 A, 50/60 Hz	8,1 - 3,4 A, 50/60 Hz
400 W máx.	800 W máx.