

APLICACIONES DE METHOD

PIEZAS DE USO FINAL

Obtenga piezas de uso final de dimensiones precisas y nivel de producción en ABS auténtico 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 auténtico para la planta de producción. Imprima guías, fijaciones y efectores finales de dimensiones precisas que encajan a la perfección en los componentes existentes.

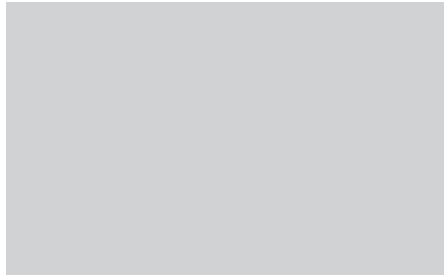
PROTOTIPOS FUNCIONALES

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.

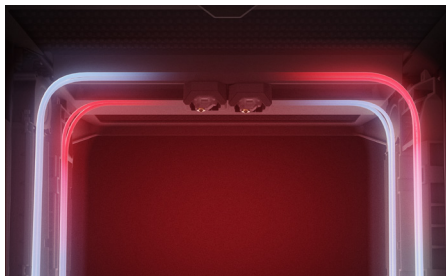
ATRIBUTOS



EXTRUSORES DOBLES DE ALTO RENDIMIENTO



BAHÍAS PARA MATERIAL SELLADAS



CÁMARA DE IMPRESION CALENTADA CIRCULANTE A 100 °C⁴



CONEXIONES Y 21 SENSORES INTEGRADOS

ESPECIFICACIONES

PRECISIÓN DE DIMENSIONES

$\pm 0,2$ mm / $\pm 0,007$ pulg.¹

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

ABS⁴, Stratasysfi SR-30⁴, PLA, TOUGH, PVA, PETG y más próximamente

MAKERBOT ABS, MATERIAL DE PRECISIÓN PARA MODELOS

RESISTENCIA A LA TENSION

43 MPa (un 12 % superior que las impresoras 3D de ABS de escritorio)⁵

MÓDULO DE ELASTICIDAD

2.400 MPa (un 26 % superior que las impresoras 3D de ABS de escritorio)⁵

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

84°C (15°C superior que las impresoras 3D de ABS de escritorio)⁵

REQUISITOS DE ALIMENTACIÓN

METHOD

100 - 240 V

3,9 - 1,6 A, 50/60 Hz

400 W máx.

METHOD X

100 - 240 V

8,1 - 3,4 A, 50/60 Hz

800 W máx.

¹ $\pm 0,2$ mm o $\pm 0,002$ mm por mm de recorrido, el valor que sea mayor. Datos basados en pruebas internas de geometrías seleccionadas.

² 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.

³ 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.

⁴ Solo disponible en la METHOD X

⁵ 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.