

 **MakerBot. METHOD X**

# ZAAWANSOWANA STACJA PRODUKCYJNA



**NOWOŚĆ**

**ABS**

## DRUKUJ Z TWORZYWA ABS W KOMORZE PODGRZEWANEJ DO TEMPERATURY 110°C.

> MakerBot ABS wytrzymuje o 15 °C wyższe temperatury niż inne tworzywa ABS w tej klasie urządzeń.

> Dostępny rozpuszczalny materiał podporowy Stratasys® SR-30.

> Doskonałe połączenie warstw w osi Z zapewnia wyższą wytrzymałość bez wypaczania i zwijania się.



## DOKŁADNOŚĆ WYTWARZANIA Z INŻYNIERYJNYCH MATERIAŁÓW: ASA, ABS, PC-ABS PETG, NYLON, NYLON CF

> Dokładność wymiarowa wynosi  $\pm 0.2\text{mm}$  ( $\pm 0.007\text{in}$ )<sup>1</sup>

> Uzyskaj nieograniczoną swobodę geometryczną dzięki rozpuszczalnym podporom



## WSPÓŁPRACA Z SYSTEMAMI CAD

> 2x szybszy czas druku w porównaniu do innych drukarek 3D tej klasy

> 300 000+ godzin testów na 150+ urządzeniach

> Bezproblemowa integracja z:

**F** AUTODESK®  
FUSION 360

**I** AUTODESK®  
INVENTOR®

**S** SOLIDWORKS

## ZASTOSOWANIE



### CZĘŚCI KOŃCOWE

Uzyskaj dokładne wydruki pod względem wymiarowym, części do użytku końcowego przy niskich kosztach produkcyjnych. METHOD X zmniejsza koszty i oszczędza czas w przypadku małych serii produkcyjnych.



### NARZĘDZIA PRODUKCYJNE

Twórz trwałe, dokładne części z ABS-u w hali produkcyjnej. Dokładne wymiarowo przyrządy, osprzęt oraz chwytaki, które bezproblemowo pasują do istniejących komponentów.



### FUNKCJONALNE PROTOTYPY

Wytwarzaj z produkcyjnych materiałów, aby uzyskać właściwości elementu zbliżone do części formowanych wtryskowo. Drukuj z najwyższą dokładnością wymiarową i sprawdzaj poprawność projektów, by móc szybciej wprowadzać produkt na rynek.

## NAJWAŻNIEJSZE ZALETY



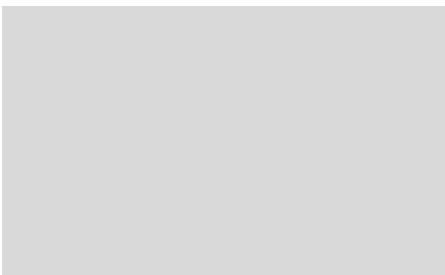
### DWA EKSTRUDERY PODWÓJNA WYDAJNOŚĆ



### SYSTEM DOSTARCZANIA MATERIAŁU CHRONI PRZED WILGOCIĄ



### PODGRZEWANA KOMORA ROBOCZA do 110°C Z CYRKULACJĄ POWIETRZA



### SIEĆ 21 INTELIGENTNYCH CZUJNIKÓW KONTROLUJĄCYCH PRACĘ URZĄDZENIA

WSPIERANA PRZEZ  **stratasys**

<sup>1</sup>Dokładność wymiarowa wynosi  $\pm 0,2$  mm lub  $\pm 0,002$  (w zależności od tego, która wartość jest większa). Podano na podstawie wewnętrznych testów wybranych geometrii.

<sup>2</sup>Porównania z innymi drukarkami 3D w klasie desktop dla tej samej wysokości warstwy i ustawień gęstości wypełnienia. Szybkość druku zależy od geometrii obiektu.

## SPECYFIKACJA

**DOKŁADNOŚĆ WYMIAROWA**  
 $\pm 0.2\text{mm} / \pm 0.007\text{in}^1$

**WYSOKOŚĆ WARSTW**  
20 - 400 mikronów

**WIELKOŚĆ POWIERZCHNI ROBOCZEJ**  
Pojedynczy ekstruder:  
19 L x 19 W x 19.6 H cm / 7.5 x 7.5 x 7.75 in

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

**EKSTRUDERY**  
Dual Performance Extruders  
MakerBot LABS Experimental Extruder

**MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE**  
BASF Ultrafuse 316L, Nylon 12 CF,  
Nylon CF, PC-ABS FR, PC-ABS, ABS,  
ASA, Nylon, PET-G, PLA, Tough PLA,  
podporowe: Stratasys SR-30, PVA

**MAKERBOT ABS**  
**WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE**  
43 MPa (o 12% większa niż desktopowe  
drukarki 3D)

**MODUŁ SPRĘŻYSTOŚCI**  
2400 MPa (o 26% wyższy niż desktopowe  
drukarki 3D)

**TEMPERATURA UGIĘCIA POD OBCIĄŻENIEM  
(HDT B - 0.45 MPA)**  
84 °C (o 15°C wyższa niż desktopowe  
drukarki 3D)

### ZASILANIE

#### METHOD X

100 - 240 V  
8.1A - 3.4A, 50 / 60 Hz  
800 W max.

Producent



Dystrybutor



ul. Nowe Sady 2, 94-102 Łódź  
tel. +48 (42) 25 03 185  
e-mail: [info@agraf.com.pl](mailto:info@agraf.com.pl)  
[www.agraf-it.pl](http://www.agraf-it.pl)

Dealer