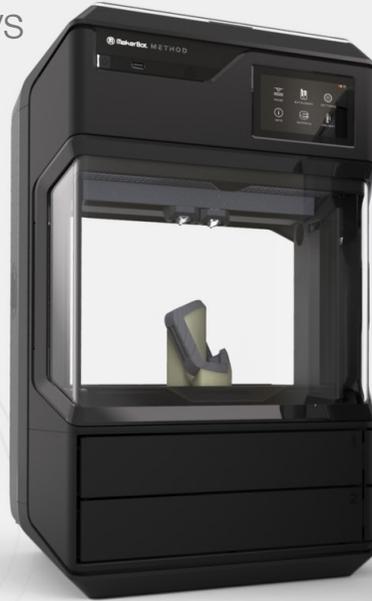


# METHOD

Eine Workstation für die Produktion.  
Druck mit echtem ABS bei 100°C.  
Technologie von **stratasys**



**METHOD**

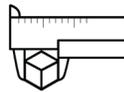


**METHOD X** **NEU**



**REALITÄTSNAHER,  
PROFESSIONELLER ABS-  
DRUCK MIT EINEM AUF 100 °C  
GEHEIZTEN BAURAUM.  
TECHNOLOGIE VON  
STRATASYS®.**

- › Kann bis zu 15 °C höhere Temperaturen aushalten als modifizierte ABS-Materialformeln für Desktop-3D-Drucker
- › Unterstützt vom löslichen Stützmaterial Stratasys® SR-30
- › Erstklassige Haftung der Z-Schichten und besseres Oberflächenfinish ohne Verzug oder Abheben



**PRODUKTIONSFERTIGES  
MATERIAL, EINSCHLIESSLICH  
ECHTES ABS, PETG, TOUGH UND  
VIELE MEHR.**

- › Gefertigte Teile mit einer Maßgenauigkeit von  $\pm 0,2 \text{ mm}$  ( $\pm 0,007 \text{ Zoll}$ )<sup>1</sup>
- › Nutzung uneingeschränkter Formfreiheit mit dem dualen Extrusionssystem METHOD
- › Drucken komplexer Baugruppen mit präzisen Toleranzen



**EIN AUTOMATISIERTES,  
WARTUNGSFREIES  
DRUCKSYSTEM FÜR DEN  
GEWERBLICHEN EINSATZ.**

- › Doppelt so schnell wie führende Desktop-3D-Drucker<sup>2</sup>
- › Über 300 000 Teststunden an mehr als 150 Druckern (einschließlich der Prüfung von Gesamt- und Teilsystem)<sup>3</sup>
- › Nahtloser Übergang vom CAD zum Bauteil mit

**F** AUTODESK® FUSION 360 

**I** AUTODESK® INVENTOR **Onshape**

# VERGLEICH VON METHOD-MODELLEN



## METHOD



## METHOD X **NEU**



MSRP

SKU 900-0001A

SKU 900-0002A



MATERIAL

PLA, PETG, TOUGH,  
NYLON **NEU**

PLA, PETG, TOUGH, ABS, ASA,  
NYLON **NEU**



STÜTZMATERIAL

PVA

PVA  
Stratasys® SR-30 **NEU**



BAURAU-  
TEMPERATUR

**60 °C**

**100 °C**

X-Faltenbalge



Strombedarf

100 – 240 V  
3,9 A – 1,6 A, 50 Hz / 60 Hz  
400 W max.

100 – 240 V  
8,1 A – 3,4 A, 50 Hz / 60 Hz  
800 W max.



WERKSTÜCKVOLUMEN

**Einzelextrusion**  
(L × B × H) 19 cm × 19 cm × 19,6 cm

**Einzelextrusion**  
(L × B × H) 19 cm × 19 cm × 19,6 cm

**Dualextrusion**  
(L × B × H) 15,2 cm × 19 cm × 19,6 cm

**Dualextrusion**  
(L × B × H) 15,2 cm × 19 cm × 19,6 cm



MASS-  
GENAUIGKEIT

± 0,2 mm / ± 0,007 Zoll<sup>1</sup>

± 0,2 mm / ± 0,007 Zoll<sup>1</sup>



EXTRUDER

**Modell-Extruder**  
Modell 1

**Modell-Extruder**  
Modell 1  
Modell 1XA

**Support-Extruder**  
Support 2

**Support-Extruder**  
Support 2  
Support 2XA



ANWENDUNGEN

**KONZEPT**

- Rapid-Prototypen
- Passprüfungen
- Konzeptvariationen

**PRODUKTION**

- Fertigungswerkzeuge
- End-Bauteile
- Funktionsprototypen

<sup>1</sup> ± 0,2 mm oder ± 0,002 mm pro mm Bewegung – je nachdem, was höher ist. Nach internen Tests ausgewählter Formen.

<sup>2</sup> Im Vergleich zu gängigen Desktop-3D-Druckern mit denselben Einstellungen für die Schichthöhe und Füllichte. Geschwindigkeitsvorsprung je nach Objektform und Material.

<sup>3</sup> Es ist zu erwarten, dass die Gesamtteststunden für METHOD und METHOD X (Test von Gesamtsystem und Teilsystem) etwa zum Versandzeitpunkt des METHOD X abgeschlossen sind.