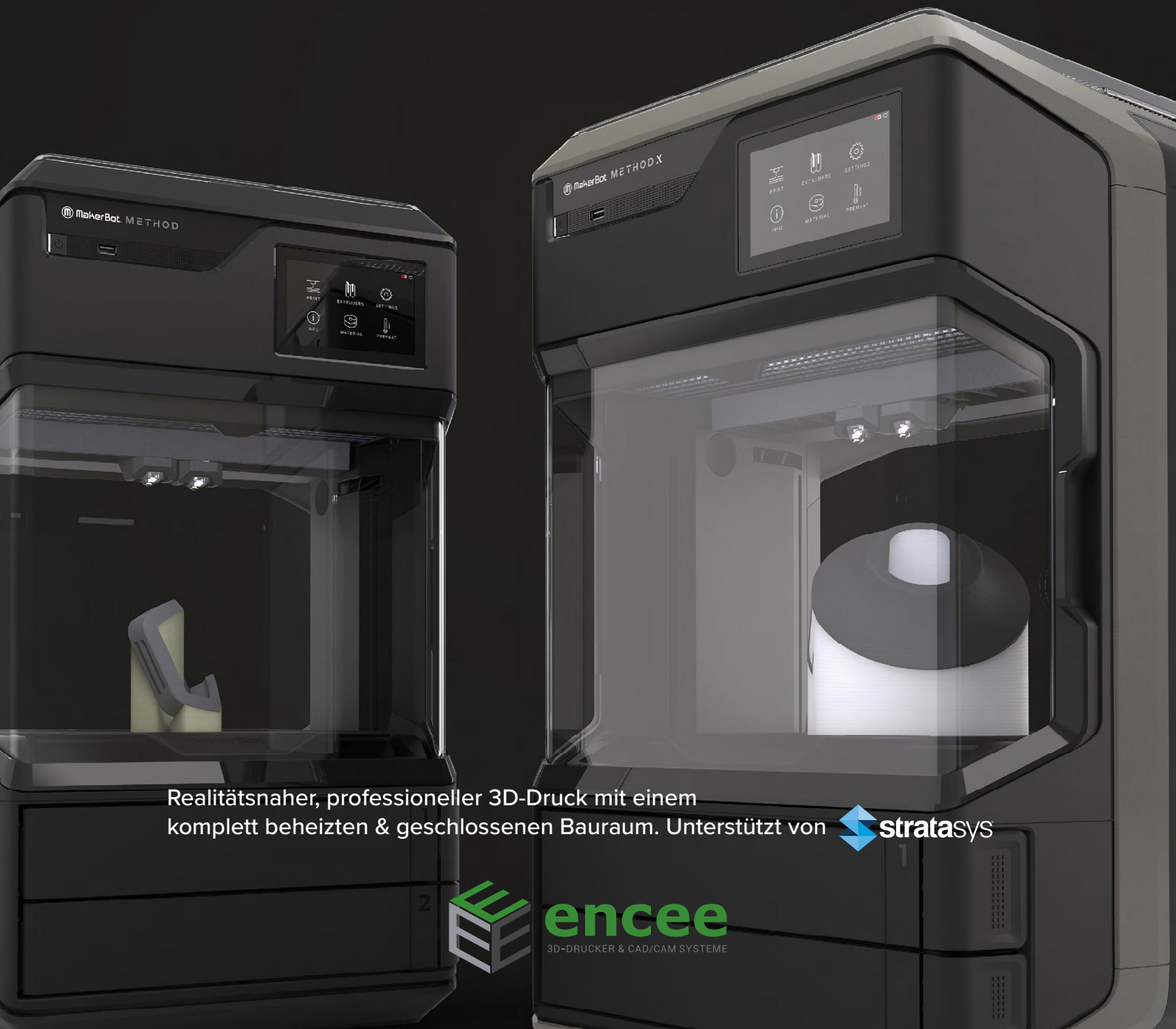




METHOD™

Eine Workstation für die Fertigung.



Realitätsnaher, professioneller 3D-Druck mit einem komplett beheizten & geschlossenen Bauraum. Unterstützt von  **stratasys**



encee
3D-DRUCKER & CAD/CAM SYSTEME

BAHNBRECHENDE TECHNOLOGIE BASIEREND AUF PATENTEN VON STRATASYS® – EINEM WELTWEITEN BRANCHENFÜHRER IM INDUSTRIE-3D-DRUCK.



GESCHWINDIGKEIT UND MASSGENAUIGKEIT DUAL-PERFORMANCE-EXTRUDER

Das Dual-Performance-Extruder-System wurde von Grund auf so gestaltet, dass es die Druckzeiten verkürzt und gleichzeitig Maßgenauigkeit liefert.



**GRÖßERES DREHMOMENT
MIT EINEM DUALVORSCHUB-
ZAHNRADVERHÄLTNIS
VON 19:1**

Große Kraft sorgt für herausragende Leistung. Das Dual-Vorschubzahnrad-Verhältnis von 19:1 sorgt dafür, dass stets Material im Zufuhrschacht und bereit für eine zuverlässige Materialextension in jeder Schicht ist.

INTELLIGENTE SENSOREN FÜR MATERIALMANAGEMENT UND DRUCKSCHUTZ

Jeder Performance Extruder basiert auf industriellen Grundstrukturen und enthält eine Reihe von Sensoren, die erkennen, wenn das Material zur Neige geht, und eine aktive Stauererkennung während der gesamten Druckdauer ermöglichen. Dies entspricht einem autonomen Schutz für Ihren Druck und Ihren Drucker.

**VERLÄNGERTER THERMISCHER
KERN MIT WENIGER ALS
60 SEKUNDEN ANLAUFZEIT**

Ein verlängerter thermischer Kern und eine schnelle Anlaufzeit sorgen dafür, dass die Materialien startbereit sind, sobald Ihre Ideen es sind.



ZIRKULIEREND BEHEIZTE KAMMER

**KOMPROMISSLOSE SCHICHTHAFTUNG
UND TEILEFESTIGKEIT**

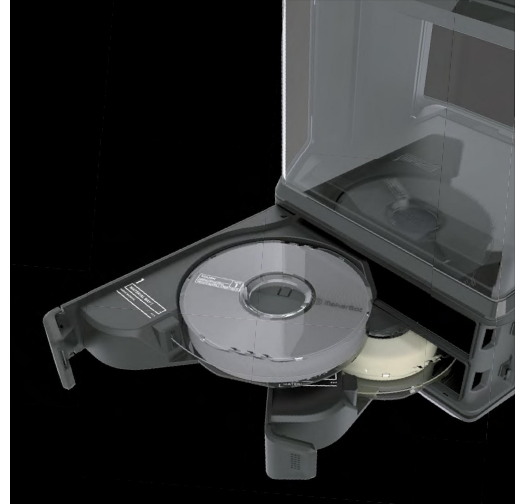
Kontrollieren Sie die Temperatur und Qualität jeder Schicht – nicht nur der ersten. Zwar können beheizte Bauplatten Abhebungen wirksam reduzieren, doch die METHOD bietet weit mehr, mit vollständiger, aktiver Umgebungswärme während des gesamten Druckvorgangs.



EXTREM STABILE METALLRAHMENKONSTRUKTION

ROBUSTE DRUCKERGEBNISSE

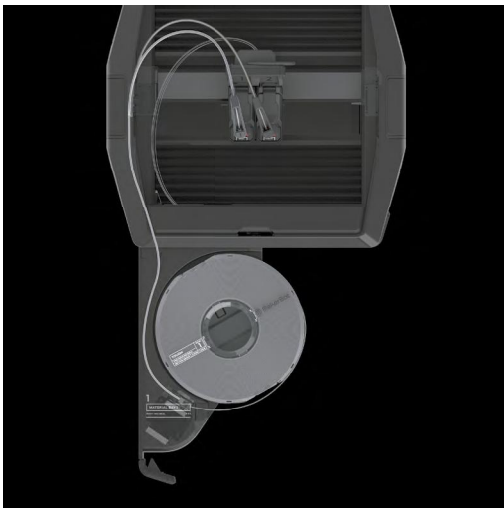
Ein strukturell optimierter Metallrahmen zieht sich durch die gesamte Länge des Gerätekörpers, um das Verbiegen zu reduzieren. Weniger Verbiegen bedeutet konstantere Druckqualität mit besserer Teilegenauigkeit und weniger Ausfällen.



TROCKEN VERSIEGELTE MATERIALKAMMERN

OPTIMIERTE MATERIALLAGERUNG

Trocken versiegelte Materialkammern bieten eine nahezu perfekte Abdichtung, um das Material frei von schädlicher Feuchtigkeit zu halten. Eine Reihe integrierter Sensoren sorgt dafür, dass Ihr Material in einer optimalen Umgebung gelagert wird – ein Merkmal, das es bisher nur bei gewerblichen 3D-Druckern gab.



SMART-SPULEN UND DIE SMART ASSIST MATERIALEINFÜLLUNG

INTELLIGENTES MATERIALMANAGEMENT

Legen Sie die Materials Spitze ein und der Drucker erledigt den Rest. Überwachen Sie mit Smart Spools Materialeigenschaften wie verbleibende Farbe und Menge direkt in MakerBot Print.



TOUCHSCREEN-STEUERUNG

Wischen, Tippen, Drucken. Dank des integrierten 5-Zoll-Vollfarb-Touchscreen-Displays rufen Sie den Status Ihres aktuellen Druckauftrags in Sekundenschnelle ab und navigieren auf intuitive Weise mit den Fingern durch die Menüs.



INTELLIGENTE SENSOREN UND KONNEKTIVITÄT

Ein Netzwerk von 21 intelligenten Sensoren, die im gesamten Drucker integriert sind, bietet Ihnen vollständige Kontrolle und macht die Material- und Druckverwaltung einfach und benutzerfreundlich.

VERFÜGBARE MATERIALIEN FÜR METHOD-BAUREIHE

LOW TEMPERATURE POLYMERES



PLA
52-49 °C
62 MPA / 8,990 PSI



PETG
70 °C
44 MPA / 6,380 PSI



TOUGH
52-49 °C
35 MPA / 5,080 PS



NYLON
91 °C
66 MPA / 9,570 PSI

HIGH TEMPERATURE POLYMERS



ASA
70 °C
44 MPA / 6,380 PSI



ABS-R
84 °C
77 MPA / 11,167 PSI



ABS
52-49 °C
35 MPA / 5,080 PSI



PC-ABS
91 °C
66 MPA / 9,570 PSI



PC-ABS FR
104 °C
60 MPA / 8,700 PSI

COMPOSITES



N6 CARBON FIBER
184 °C
110 MPA / 15,054.2 PSI



N12 CARBON FIBER
154 °C
66 MPA / 9,572 PSI

SOLUBLE SUPPORTS (Wasserlösliches Stützmaterial)



PVA



SR-30



RAPID RINSE

THIRD PARTY MATERIAL



**TPE SEBS
1300 95A**
95 SHOREHÄRTE
93 MPA / 13,488 PSI



ABS-CF
N/A
35,7 MPA / 5,177 PSI



**DURABIO
(biokompatibel)**
67,4 °C
38,8 MPA / 5,511 PSI



**ABS
KEVLAR**
N/A
30 MPA / 4,351 PSI



PC
117 °C
59,7 MPA / 8,658 PSI



ABS ESD
107 - 109 Ohms/m²
24,3 MPA / 3,480 PSI



PC-FR
116 °C
67 MPA / 9,717 PSI



PETG ESD
67,4 °C
38,8 MPA / 5,511 PSI

EXTRUDER



1A
(für Low Temperature)



2A
(für PVA)



1XA
(für High Temperature)



2XA
(für SR-30 & Rapid Rinse)



1C
(für Composites)



LABS GEN2
(für Third Party)

METHOD-MODELLE IM VERGLEICH



METHOD



METHOD X



METHOD X

CARBON FIBER EDITION

	MATERIAL	PLA, TOUGH, NYLON, PETG, PETG ESD*, PETG CF*	PLA, TOUGH, NYLON, PETG, PETG ESD*, PETG CF* TPE SEBS 95A*, DURABIO*, ABS, ASA, ABS-R, ABS CF* ABS-KEVLAR*, ABS-ESD*, ABS-EC*, PC*, PC-ABS, PC-ABS FR	PLA, TOUGH, NYLON, PETG, PETG ESD*, PETG CF* TPE SEBS 95A*, DURABIO*, NYLON CF, NYLON 12 CF, ABS, ASA, ABS-R, ABS CF*, ABS-KEVLAR*, ABS-ESD*, ABS-EC*, PC*, PC-ABS, PC-ABS FR
	*Third Party Material			
	STÜTZMATERIAL	PVA	PVA , RAPID RINSE, SR-30	PVA , RAPID RINSE, SR-30
	BAURAUM-TEMPERATUR	60 °C	100 °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.	100 – 240 V 8,1 A – 3,4 A, 50 Hz / 60 Hz 800 W max.
	WERKSTÜCK-VOLUMEN	Einzelextrusion (L x B x H) 19 x 19 x 19,6 cm Dualextrusion (L x B x H) 15,2 x 19 x 19,6 cm	Einzelextrusion (L x B x H) 19 x 19 x 19,6 cm Dualextrusion (L x B x H) 15,2 x 19 x 19,6 cm	Einzelextrusion (L x B x H) 19 x 19 x 19,6 cm Dualextrusion (L x B x H) 15,2 x 19 x 19,6 cm
	MASSGENAUIGKEIT	± 0,2 mm / ± 0,007 Zoll ¹	± 0,2 mm / ± 0,007 Zoll ¹	± 0,2 mm / ± 0,007 Zoll ¹
	INKLUSIV-EXTRUDER	Modell-Extruder Modell 1A Stützstruktur-Extruder Stützmaterial 2A	Modell-Extruder Modell 1XA Stützstruktur-Extruder Stützmaterial 2XA	Modell-Extruder Modell 1C Stützstruktur-Extruder Stützmaterial 2A Stützmaterial 2XA
	VERFÜGBARE EXTRUDER	Modell-Extruder Modell 1A, Modell 1C LABS GEN2 Stützstruktur-Extruder Stützmaterial 2A	Modell-Extruder Modell 1A, Modell 1XA, Modell 1C, LABS GEN2 Stützstruktur-Extruder Stützmaterial 2A Stützmaterial 2XA	Modell-Extruder Modell 1A, Modell 1XA, Modell 1C, LABS GEN2 Stützstruktur-Extruder Stützmaterial 2A Stützmaterial 2XA
	ANWENDUNGEN	KONZEPT PRODUKTION - Rapid-Prototypen - Passprüfung - Konzeptvariationen - Fertigungswerkzeuge - Endgültige Bauteile - Funktionsprototypen - Fertigungswerkzeuge - Endgültige Bauteile - Funktionsprototypen		

MAXIMALE INNOVATION BEI MINIMALER INVESTITION



BESCHLEUNIGTE PRODUKTENTWICKLUNG

Verbessern Sie Ihre Konstruktionszyklen mit höherer Geschwindigkeit und Kontrolle und senken Sie gleichzeitig die Produktionskosten, um Ihre Produkte schnell auf den Markt zu bringen. Ein Projekt, bei dem 10 Design-Anpassungen nach Prototypentests 10 x schneller erledigt werden können.



GERINGERE DESIGNRISIKEN

Konstruktionsfehler können exponentiell teurer ausfallen, wenn sie erst in der Produktion aufgedeckt werden, statt bereits im Produktentwicklungszyklus. Mit dem METHOD kann Ihr Team früh und häufig mehr Prototypen mit hoher Genauigkeit testen und validieren. Potenzielle erhöhte Kosten in der späteren Produktion werden so drastisch minimiert.



VERRINGERN SIE DIE KOSTEN DER ENTWICKLUNGSZEIT

Schluss mit ärgerlichen Basteleien, Gerätekosten und Innovationsstillstand, die kostbare Konstruktionszeiten vergeuden. Mit der DNA und Architektur eines industriellen 3D-Druckers wurde der METHOD von MakerBot gebaut und intensiv getestet, um zuverlässige Prototypen herzustellen – ohne Bastelei und Kalibrierung.



EINFACHE BEREITSTELLUNG UND BEDIENUNG

Die sofortige Bereitstellung ist unabhängig von der Größe Ihres Unternehmens schnell und einfach. Verschiedene Konfigurationen des METHOD sind für Unternehmen mit verschiedenen Teamgrößen optimiert, von kleinen Designstudios bis hin zu Fabrikhallen.



NIEDRIGE GESAMTBETRIEBSKOSTEN

Von der Anschaffung und Installation bis hin zur laufenden Wartung, den Materialien und dem Support ist der METHOD von Anfang an darauf ausgelegt, Leistung in Industriequalität zu einem Drittel der Anschaffungskosten eines industriellen 3D-Einstiegsdruckers im ersten Jahr zu liefern.

VERTRIEB & SUPPORT DURCH:



encee
3D-DRUCKER & CAD/CAM SYSTEME

encee GmbH
Gewerbepark 6
D-92289 Ursensollen

www.encee.de
vertrieb@encee.de
+49 9621 - 78 29 0

