

Grupo XDS tiene los derechos sobre este documento, el cual es confidencial y fue elaborado para:



No será usado para ningún otro propósito, salvo para el que fue suministrado, y no podrá ser reproducido o transmitido total o parcialmente por cualquier medio sin el permiso de su Titular:

## GRUPO XDS

### METODOLOGIA

La manufactura de las piezas correspondientes a la cotización AM\_060319XXX03 se realizara bajo los siguientes lineamientos:

#### Especificaciones de Equipos

- Equipos Bambu Labs en sus modelos X1 Carbon, P1S, A1 mini y flash forge Adventure 5 Manufactura por proceso MEX(Material Extrusion).
- Boquillas de Acero Inoxidable Microswiss **A2 Hardened Tool Steel** winClad® XT Wear Resistant Plating with Non-stick Composite Additive, para evitar contaminación.
- Sistema de extrusión dedicado Microswiss all Metal.
- Cubierta de teflón para evitar contaminación de boquilla.

#### Especificaciones de piezas Geométricas

- Infill 10%.
- Base lisa en PEI (NO SE REQUIERE NINGUN TIPO DE ADHESIVO O PEGAMENTO).
- Resolución de 0.1 mm.
- Material E-SUN PLA+.
- Imán N50 11000GAUSS 5\*3mm
- El material soporta máximo 53°C conforme ficha técnica anexa.

#### Especificaciones de Piezas "Bucales"

- Infill 100%
- Base lisa en PEI (NO SE REQUIERE NINGUN TIPO DE ADHESIVO O PEGAMENTO).
- Material E-SUN PETG.
- Patrón concéntrico.
- Resolución de 0.2mm.
- El material soporta máximo 76°C conforme ficha técnica anexa.