

Résines

		EPAISSEUR DE COUCHE	EPAISSEUR DE PAROI MIN	TOLÉRANCE	TAILLE MAXIMUM	PLUS PETIT DÉTAIL VISIBLE	GRAVURE	EMBOSSAGE	RATIO LONGUEUR/PROFONDEUR	ARTICULATION & IMBRICATION DE PIÈCES	ASSEMBLAGE DE PIÈCES	EVIDAGE
		Résolution de l'impression	Taille minimum de paroi recommandée pour s'assurer de ne pas avoir d'erreurs durant l'impression	Degré de précision dimensionnelle attendu	Dimension limite à respecter pour un item	Dimension minimale pour garantir la visibilité du détail	Éléments graphiques creusés sur la surface du model	Éléments graphiques en surélévation par rapport à la surface du modèle	Ratio minimum à respecter entre le diamètre d'un trou et l'épaisseur de la paroi du modèle	Possibilité d'imprimer des pièces qui s'articuleront entre elles & Possibilité d'imprimer un modèle avec des inclusions de volumes	Possibilité d'assembler des pièces en laissant un espace minimum entre elles	Optimisation du poids et du prix d'un modèle en enlevant sa matière interne
MATÉRIAUX												
Technologie DLS	Polyurethane Rigide	100 µm	sans support : 2.5mm avec support : 1mm	XY: ± 0.1mm Z: ± 0.4mm	180 x 110 x 290 (z) mm	0.5mm	0.3mm	0.3mm	1/1	Non & Non	Oui espace min: 0.4 mm	Non
	Polyurethane Elastomère	100 µm	sans support : 2.5mm avec support : 1mm	-	180 x 110 x 100 mm	0.6mm	0.3mm	0.3mm	1/1	Non & Non	Oui espace min: 0.5 mm	Non
Technologie SLA	Resine de prototypage	100 µm	0.8mm	±0.2% (avec une limite basse de ±0.2 mm)	144 x 144 x 174 mm	-	0.5mm	0.5mm	-	Pas recommandé	Non	Pas recommandé
Technologie Polyjet	VeroWhite	28 µm	2mm	-	203 x 254 x 251 mm	0.2mm	0.5mm	0.5mm	1/1	Oui & Oui	Oui espace min: 0.4 mm	Oui
	VeroClear	28 µm	2mm	-	203 x 254 x 251 mm	0.2mm	0.5mm	0.5mm	1/1	Oui & Oui	Oui espace min: 0.4 mm	Non
Technologie DLP / LCD	Ultracur3D® EPD 1086 3D	100 µm	0.6mm	± 100µm	510 x 280 x 350 mm	-	0.3mm	0.3mm	1/1	Non & Non	-	Non
	Ultracur3D® ST 45	100 µm	0.6mm	± 200µm	192 x 108 x 330 mm	-	0.3mm	0.3mm	-	Non & Non	-	Non
	Ultracur3D® RG 3280	100 µm	0.6mm	± 200µm	192 x 108 x 330 mm	-	0.3mm	0.3mm	-	Non & Non	-	Non