






























GUIDE DE SELECTION DES PROCÉDÉS

	 <u>SLA</u>	 <u>SLS</u>	 <u>DMLS</u>	 <u>FDM</u>
TEMPS DE PRODUCTION HABITUEL	3 - 5 jours	5 - 7 jours	7 - 9 jours	3 - 5 jours
TYPE DE MATERIAU	Photopolymère	Thermoplastique	Métal	Thermoplastique
PRÉCISION	 		  	
FINITION DE SURFACE	 		 	
ROBUSTESSE DE LA PIÈCE	 	  	   	  
PRIX	\$	\$ \$	\$ \$ \$ \$	\$