






































# GUIDE DE SELECTION DES PROCÉDÉS

	 <b>SLA</b>	 <b>SLS</b>	 <b>DMLS</b>	 <b>FDM</b>	 <b>POLYJET</b>
<b>TEMPS DE PRODUCTION HABITUEL</b>	3 - 5 jours	5 - 7 jours	7 - 9 jours	3 - 5 jours	2 - 4 jours
<b>TYPE DE MATERIAU</b>	Photopolymère	Thermoplastique	Métal	Thermoplastique	Photopolymère
<b>PRÉCISION</b>	 		  		  
<b>FINITION DE SURFACE</b>	 		 		  
<b>ROBUSTESSE DE LA PIÈCE</b>	 	  	   	  	
<b>PRIX</b>	\$	\$ \$	\$ \$ \$ \$	\$	\$ \$ \$