Guide du Designer

Guide du Designer

Dimensions

	Stéréolithographie (SLA)	SLS	Polyjet	DMLS
Épaisseur minimum des parois	0.030 po	0.030 po	0.024 po	0.012 po
Taille minimum des détails	0.025 po	0.020 po	0.008 po	0.015 po
*Taille maximum d'une pièce monobloc**	*l* = 19.5 po *L* = 19.5 po *h* = 11.5 po	*l* = 13 po *L* = 13 po *h* = 11 po	*l* = 19.3 po *L* = 15.4 po *h* = 7.9 po	*l* = 9.8 po *L* = 9.8 po *h* = 7.2 po
Détail min d'une extrusion	0.025 po en hauteur et en largeur			
Détail min d'une gravure	0.025 po en hauteur et en largeur *Pour de meilleurs résultats, favoriser les textes gravés*			
Diamètre minimum d'un trou	d = 0.030 po	d = 0.039 po	d = 0.010 po	d = 0.020 po

** Une pièce plus grosse est coupée par les soins de nos programmeurs, imprimée en plusieurs fabrications et assemblée*

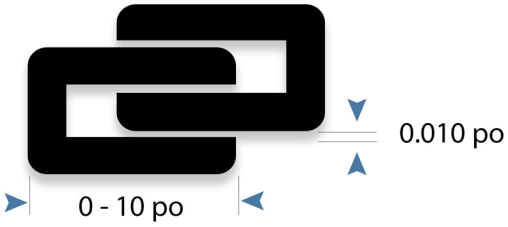
Si votre piece comporte des canaux internes, merci de prevenir l'equipe de ventes

Guide du Designer

Assemblage

Pour un assemblage, vérifier qu'il y a assez de jeu entre les pièces.

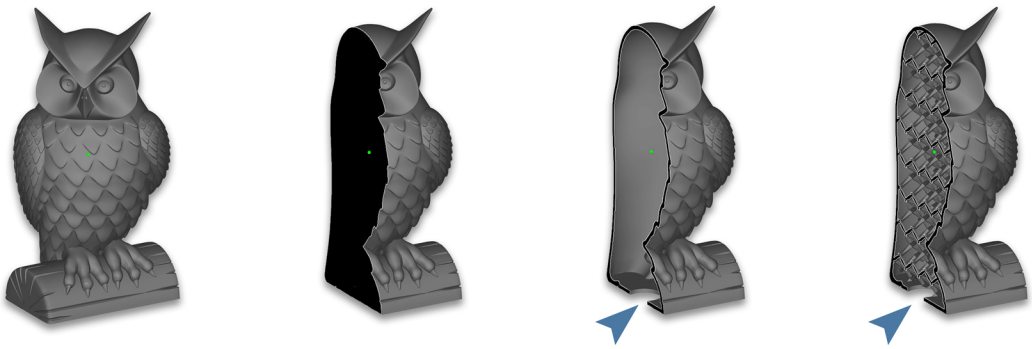
NB : Pour des pièces supérieures à 10 pouces prévoir une tolérance de 0.020 po



Pièce creuse

Afin de minimiser la quantité de matière les pièces peuvent être creuses avec un trou pour évacuer la matière non solidifiée

Il est aussi possible d'ajouter une structure interne Tetrashell afin de conserver la résistance de la pièce.



Pièce initiale en 3 dimensions | *Vue en coupe de la pièce initiale (pleine)* | *Pièce évidée* | *Pièce évidée avec structure Tetrashell*

Après évacuation de la matière non-solidifiee, les ouvertures sont refermées par un professionnel. Elles seront quasi indétectables a l'œil nu.

NB : Ne s'applique pas au procédé Polyjet

Guide du Designer

Pour retirer les supports ou bien faire une finition a l'intérieur d'une pièce creuse, prévoir une ouverture d'au moins 3 pouces de diamètre

NB : Dans certains cas (ouverture < 3 pouce), la pièce doit être coupée afin de travailler des zones inaccessibles

Exportation des fichiers

HD Pour une impression de bonne qualité, vérifier le niveau de résolution de vos fichiers. Si des facettes sont visibles elles le seront aussi après l'impression.

Dans le cas d'un ensemble de pièces, préférer une pièce par fichier

Utiliser de préférence le format .stp
Nous acceptons aussi la majorité des autre formats ; .stl, .igs, .sldprt, .obj, .X_T

Certains fichiers présentent des erreurs qui peuvent empêcher l'impression. Nous vous conseillons d'utiliser le logiciel gratuit MiniMagics afin de vérifier vos fichiers. Des erreurs entraînent des délais supplémentaires.
http://software.materialise.com/minimagics