

Processus	Applications	Dimensions maximales pour devis instantané	Épaisseur de couche Résolution normale	Options de matériaux	Options de finition	Options de délai d'exécution	Taille minimale recommandée des détails
Stéréolithographie (SLA) <i>Impression 3D</i>	<ul style="list-style-type: none"> Excellent pour les validations de formes et d'assemblage ainsi que pour les tests fonctionnels Validation de la conception pour les maquettes de style et de support d'étude Meilleure qualité de surface et résolution supérieure, idéal pour les pièces destinées aux salons et expositions. Haute précision Finition et mise en peinture aisées pour les maquettes de démonstration/présentation 	Résolution normale/standard 1500 × 750 × 550 mm (59 × 29,5 × 21,5 pouces) Haute résolution : 380 × 380 × 254 mm (15 × 15 × 10 pouces)	Résolution normale/standard : 101.6 µm (0,004 pouce) Haute résolution : 50.8 µm (0,002 pouce)	<ul style="list-style-type: none"> Accura 25 (simili ABS/PP) Accura Xtreme White Accura Xtreme Grey (simili ABS Haut impact) Accura SL 7820 Black (simili ABS) Accura 60 (simili PC) Accura ClearVue (simili PC) Accura Bluestone (simili ABS Haute température) Accura 48 (simili PC Haute température) 	<ul style="list-style-type: none"> Naturel Standard Prêt à peindre Peint Transparent rapide Pièce transparente Personnalisé 	À partir de 2 jours ouvrables	Résolution normale/standard 635 µm (0,025 pouce) Haute résolution : 254 µm (0,015 pouce)
Frittage laser sélectif (SLS) <i>Impression 3D</i>	<ul style="list-style-type: none"> Idéal pour des pièces fonctionnelles durables, résistantes aux chocs, pour un large éventail d'applications Possibilité de produire des clipsages et des fonctions charnières Excellentes résistances thermique et chimique 	508 × 508 × 762 mm (20 × 20 × 30 pouces)	101,6 µm (0,004 pouce)	<ul style="list-style-type: none"> Duraform PA (Nylon) Duraform GF (Nylon chargé de verre) Duraform HST (Composite haute température) Duraform EX Black (Nylon résistant) Duraform EX Natural (Nylon résistant) Duraform TPU (Elastomère) 	<ul style="list-style-type: none"> Standard non revêtu Standard revêtu Prêt à peindre Peint, teinté 	À partir de 3 jours ouvrables	762 µm (0,030 pouce)
Impression métallique directe (DMP) <i>Impression 3D</i>	<ul style="list-style-type: none"> Parfait pour les pièces métalliques complexes qui doivent être fabriquées rapidement et avec précision Pièces denses avec un excellent état de surface 	269,24 × 269,24 × 400 mm (10,6 × 10,6 × 15,7 pouces)	Résolution normale/standard 60 µm (0,0024 pouce) Haute résolution : 30 µm (0,0012 pouce)	<ul style="list-style-type: none"> Titane (Ti6Al4V Grade 5) Acier inoxydable 17-4 Acier inoxydable (316L) " 	<ul style="list-style-type: none"> Anodisé EDM (électro-érosion) Rectification Traitement thermique Fraisage Polissage Tournage 	À partir de 8 jours ouvrables	254 µm (0,010 pouce)
Dépôt de fil fondu (FDM) <i>Impression 3D</i>	<ul style="list-style-type: none"> Excellent pour les maquettes de démonstration avec impression en couleur. Parfait pour l'architecture, la conception de produits de consommation, la santé, les modèles pédagogiques, la cristallographie, etc" 	914,4 × 609,6 × 914,4 mm (36 × 24 × 36 pouces)	Couches de 177,8 µm, 254 µm, 330,2 µm (0,007, 0,010, 0,013 pouce)	ABS M30 ABS M30i ABS M100 PC PC-ISO PC-ABS Ultem 9085 Ultem 1010 Nylon 12	"Standard Prêt à peindre Peint "	"3-5 (peut-être plus selon la taille et la quantité)"	1524 µm (0,060 pouce)
Traitement numérique de la lumière (DLP) <i>Impression 3D</i>	<ul style="list-style-type: none"> Le DLP offre ultra-rapidité et haute précision, avec un large choix de matériaux Idéal pour la production en petite série et le prototypage rapide 	124,46 × 71,12 × 195,58 mm (4,9 × 2,8 × 7,7 pouces)	Résolution normale/standard 50,8 µm (0,002 pouce) Haute résolution : 25,4 µm (0,001 pouce)	<ul style="list-style-type: none"> Acier inoxydable 17-4PH (A) Acier inoxydable 316L (A) Aluminium (AlSi10Mg) (A) Aluminium (AlSi12) (B) Le Ti est de Classe 23 Inconel 625 (Ni625) (A) Inconel 718 (Ni718)(A) 	<ul style="list-style-type: none"> Naturel Standard Prêt à peindre Peint Personnalisé 	A partir de 24 heures	254 µm (0,010 pouce) (Peut varier selon la géométrie)
Impression multi-jet (MJP) <i>Impression 3D</i>	<ul style="list-style-type: none"> Modélisation de concept Validation de formes et d'assemblages Prototypes fonctionnels Gabarits/fixations Moulage en moule perdu (Eggshell molding) 	11,6 × 8,3 × 5,6 pouces	32 µm	Classe d'ingénierie : Visijet Armor Classe de rigidité : Visijet M2R-CL	Standard	À partir de 2 jours ouvrables	254 µm (0,010 pouce)

Processus	Applications	Dimensions maximales pour devis instantané	Épaisseur de couche Résolution normale	Options de matériaux	Options de finition	Options de délai d'exécution	Taille minimale recommandée des détails
Duplication sous vide (résines PU) <i>Traditionnel</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Idéal pour des échantillons marketing • Attributs similaires à ceux de la production (finition de surface, couleur, précision et propriétés des matériaux) • Test de groupes témoins • Production en petite série • Production relais • Processus de fabrication viable pour les programmes de faible volume à forte valeur ajoutée. 	N/A	N/A	<ul style="list-style-type: none"> • Simili ABS • Simili PE • Simili PP • Elastomère (25A, 30A, 40A, 50A, 60A, 70A, 80A, 90A) • Transparent • Haute résistance • Simili ABS haute température • Personnalisé (chargé de verre) • MRI transparent • Simili ABS • Rigide approuvé FDA • Elastomère approuvé FDA • Polypropylène UL94VO • Simili ABS UL94VO • Silicone 	<ul style="list-style-type: none"> • Fonctionnel • Présentation • Transparent (poli) 	Premier article sous 6 jours ouvrables seulement	635 µm (0,025 pouce)
Moules d'injection et pièces moulées <i>Traditionnel</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Applications de pré-série et de série • Tests fonctionnels, de validation de processus, et de fiabilité 	N/A	N/A	Tous les matériaux disponibles sur le marché	Tous disponibles pour la production	1 à 4 semaines	DFM nécessaire
CN <i>Traditionnel</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Applications de pré-série et de série • Tests fonctionnels, de validation de processus, et de fiabilité • Excellent pour les validations de formes et d'assemblages, ainsi que les tests fonctionnels • Meilleur choix pour des tolérances très serrées et/ou des finitions de surface poussées • La plupart des finitions, et des matériaux spécifiques, sont disponibles pour les composants usinés 	Diamètre du tour : 203 mm (8 pouces) Longueur du tour : 609.6 mm (24 pouces) X fraiseuse : 1016 mm (40 pouces) Y fraiseuse : 533.4 mm (21 pouces) Z fraiseuse : 457.2 mm (18 pouces)	N/A	<ul style="list-style-type: none"> • Aluminium (série 6000, série 7000, série 5000) • Laiton (série 100, série 200, série 300) • Bronze (série 900) • Cuivre (série 100, série 200) • Acier inoxydable (série 300, série 400, 17-4) • Acier (série 1000, série 1200, A36) • Alliages d'acier (série 4000, série 8000) • Plastiques (ABS, Delrin, Acrylique, G-10/FR4, HDPE, Nylon, Phénolique, Polycarbonate, Polypropylène, PTFE, PVC, Ultem, UHMW, Peek) 	<ul style="list-style-type: none"> • Anodisation • Personnalisé • Traitement thermique • Naturel • Standard • Prêt à peindre • Peint • Revêtement époxy • Nickelage • Étamage • Placage d'or • Placage d'argent • Oxyde noir • Conversion chimique 	3 à 15 jours ouvrables <i>Spécifique au projet"</i>	> 0,25 mm (> 0,0098 pouce)
Tôlerie <i>Traditionnel</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Applications de pré-série et de série • Tests fonctionnels, de validation de processus, et de fiabilité • Excellent pour les pièces fines et simples, les caches, et les supports avec des courbes simples 	1219,2 × 1219,2 × 5,08 mm (48 × 48 × 0,200 pouces)	N/A	<ul style="list-style-type: none"> • Aluminium • Laiton • Bronze • Cuivre • Acier inoxydable • Alliage d'acier 	<ul style="list-style-type: none"> • Anodisation • Traitement thermique • Revêtement époxy • Peinture • Nickelage • Étamage • Placage d'or • Placage d'argent • Oxyde noir • Conversion chimique 	1 à 4 semaines <i>Spécifique au projet"</i>	> 0,5 mm (> 0,0019 pouce)
Moulage sous pression <i>Traditionnel</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Applications de pré-série et de série • Tests fonctionnels, de validation de processus et de fiabilité • Excellent pour la production en grande série de composants métalliques à tolérances standard 	152,4 × 152,4 × 152,4 mm (6 × 6 × 6 pouces)	N/A	<ul style="list-style-type: none"> • Aluminium • Zinc 	<ul style="list-style-type: none"> • Anodisé • Peint 	3 à 6 semaines <i>Spécifique au projet"</i>	Spécifique au projet

Processus	Applications	Dimensions maximales pour devis instantané	Épaisseur de couche Résolution normale	Options de matériaux	Options de finition	Options de délai d'exécution	Taille minimale recommandée des détails
Fonderie modèle perdu <i>Traditionnel</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Maîtres-modèles complexes - prototypes et production • Procédé de production viable pour les petites séries • Excellent pour la grande série ; très intéressant en cas de caractéristiques complexes bien adaptées au moulage • Tests fonctionnels, de validation de processus, et de fiabilité • Alternative à l'outillage usiné pour injection de cire • Possibilités de conception itérative permettant un développement et une commercialisation plus rapides qu'avec des procédés traditionnels. • Excellente stabilité dimensionnelle, en particulier pour les grandes pièces • Carters, aubes, rotors 	609,6 × 609,6 × 609,6 mm (24 × 24 × 24 pouces)	SLA - 0,002, 0,004, 0,006 Cire - 16 ou 42 µm	SLA : <ul style="list-style-type: none"> • Accura CastPro • Accura Fidelity (sans antimoine) WAX : <ul style="list-style-type: none"> • Moulage Visijet M2, • Moulage industriel Visijet • M2 • Acier inoxydable • Acier basse teneur • Aluminium (AS7G60) • Acier au carbone • Fonte • Cuivre • Zamak 12 	<ul style="list-style-type: none"> • Anodisation • Traitement thermique • Revêtement époxy • Peinture • Nickelage • Étamage • Placage or • Placage argent • Oxyde noir • Conversion chimique SLA : Niveau 1 - Enlèvement des supports, traces des supports poncées, trous bouchés, fuites vérifiées. Niveau 2 - Niveau 1 + Effet de couches légèrement poncés, vernis appliqué. Niveau 3 - Niveau 2 + surfaces poncées lisses, vernis appliqué. CIRE PERDUE : Niveau 1 - Supports intacts, nécessite leur retrait par le client Niveau 2 - Suppression des supports, quelques traces d'effet de couches, une légère décoloration blanche peut être visible Niveau 3 - Suppression des supports, effet de couches lissé, peu ou pas de décoloration blanche.	à partir de 2 jours ouvrables	254 µm (0,010 pouce)