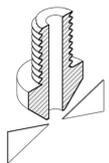




Design Guide

TECHNOLOGIE FDM

CADRE DE VALIDITÉ



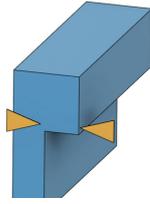
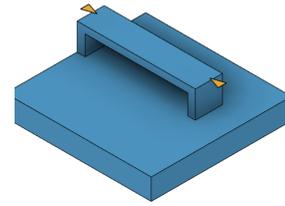
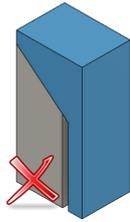
Design guide pour une **buse de 0.4 mm de diamètre**. Une buse d'un autre diamètre impactera directement les détails et les jeux fonctionnels imprimables.



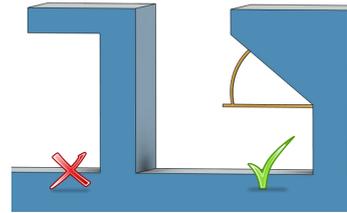
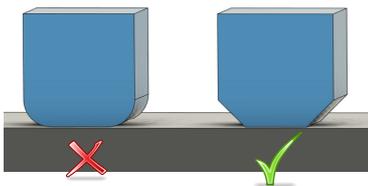
Les chiffres fournis dans ce Design Guide sont le fruit de nombreux essais et d'une expérience de plusieurs années. Ils peuvent néanmoins varier suivant le **matériau utilisé** et les **paramètres d'impression**.



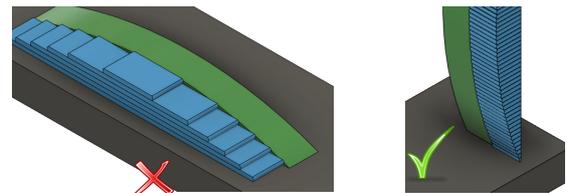
Pour une impression de qualité optimale, il est crucial de concevoir en ayant à l'esprit l'**orientation** qu'aura la pièce lors de son impression.

**Déport**Largeur : **5mm max.****Pontage**Longueur : **40 mm max.****Support**

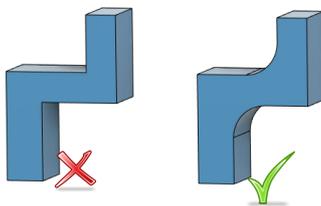
à éviter au maximum

**Concevoir des formes autoportantes****35° mini** par rapport au plateau**Chanfrein en contact avec le plateau**

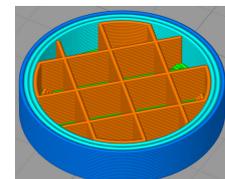
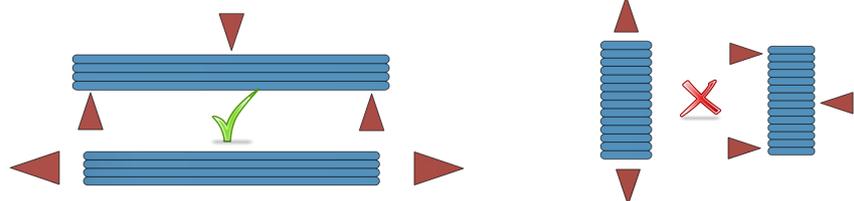
pour éviter de mettre un congé et d'altérer la surface

**Impact des couches d'impression sur l'orientation des pièces**

Favoriser une impression verticale des surface à faible variation géométrique

**Pas d'angle vif**

Favoriser les congés

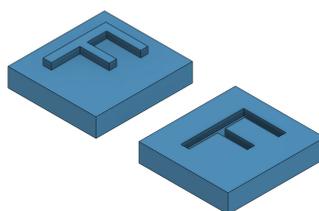
**Penser à la forme et à la densité du remplissage****Orienter la pièce en fonction de l'effort**



Précision dimensionnelle

+/- 0,2 mm

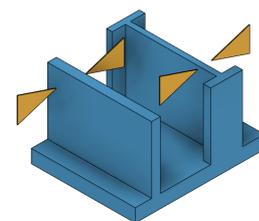
Si pièce >100mm : 0,2%



Texte en relief ou gravure

0,5mm d'extrusion

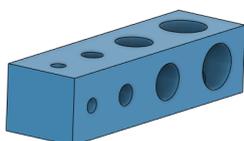
Police d'écriture: 4mm de haut mini



Épaisseur murs

Non soutenu: 0,9 mm

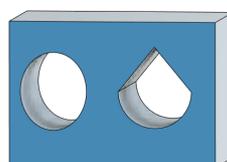
soutenu: 0,45 mm



Diamètre de trou

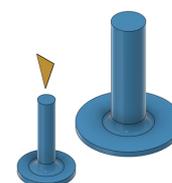
0.8 mm trou vertical

1mm trou Horizontal.



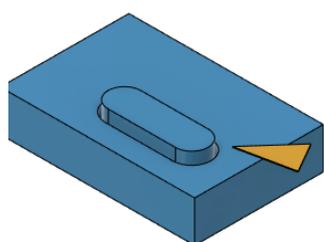
Affaissement trou horizontal

Ovaliser la forme afin de rattraper la déformation



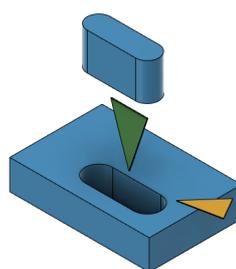
Pylône

2mm de diamètre pour 10mm de hauteur



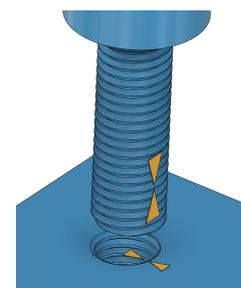
Espace pièces mobiles (rotation ou translation) imprimées assemblées

Écart 0.3 mm min.



Espace pièces mobiles (rotation ou translation) imprimées séparées puis assemblées

Écart 0,2 mm min.



Filetage/taroudage

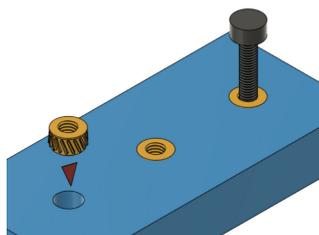
Impression verticale

Pas mini 1mm

Jeu de 0,2mm



L'ASTUCE DE NOTRE EXPERT



Il est possible d'intégrer des inserts filetés dans les pièces afin de permettre un assemblage avec une très bonne tenue mécanique et facilement démontable.

N'oubliez pas: "errare humanum est", alors essayez et c'est ainsi que vous apprendrez vite.



Un projet en fabrication additive ?

Flashez ce code pour obtenir des conseils et un accompagnement personnalisé