



Procédé de fabrication

Extrusion et dépôt d'un fil de polymère thermo fusible PC, ABS ou PPSF, par couches successives de 0,17 ou 0,25 mm

L'objectif :

La FDM est la technologie idéale pour fabriquer des pièces de précision, en bonne matière.

Nos points forts :

- Finition peinture
- Nous garantissons le montage de vos sous-ensembles

Délai :

2 à 5 jours ouvrés suivant tailles et finitions.

Moyens de production et caractéristiques techniques

FDM TITAN, 350 mm x 400 mm x 400 mm

Matériaux	Allongement rupture %	Module de flexion	Contrainte rupture en traction	Température	Densité	Couleur	Observations
ABS	6 %	1 625 Mpa	22 Mpa	96° C	1,05	Blanc	Couches de 0,25 mm
Polycarbonate	3 %	2 135 Mpa	52 Mpa	127° C	1,20	Blanc brillant	Couches de 0,25 et 0,17 mm
Polyphenylsulfone	3 %	2 068 Mpa	55 Mpa	189° C	1,28	Beige	Couches de 0,25 mm
PC-ABS	4,3 %	1 863 Mpa	50 Mpa	96° C	1,2	Noir	Couche de 0,25 et 0,17 mm