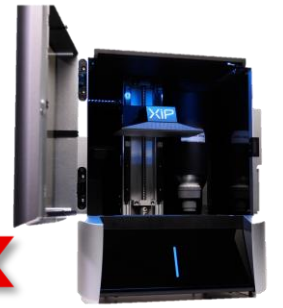
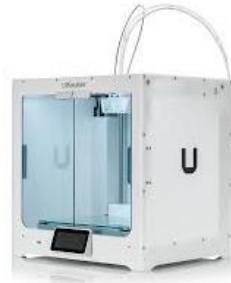




Fabrication Additive 3D



Outil	impression 3D FDM + renfort fibre continue	Impression 3D Thermoplastique (FDM)	Impression 3D thermodurcissable (MSLA)	Impression 3D thermodurcissable (MSLA)
Référence	Markforged « mark two »	Ultimaker S5, S3 & 3	Saturne S (X2)	NEXA3D XIP
Application	Prototypage 3D	Prototypage 3D	Prototypage 3D	Prototypage 3D
Intérêt	pièce rigide et résistante	multi matière / grande dimensions (sur la S5)	qualité / précision	rapidité / qualité / précision
Spécificité	Prototypage de pièces composites à haute rigidité et haute résistance à rupture	Prototypage de grandes pièces thermoplastique (différentes matières, dureté, couleurs)	Impression 3D de pièce haute résolution de différentes matières thermodurcissables	Impression 3D rapide de pièce haute résolution de différentes matières thermodurcissables
Applications	Fabrication de prototypes, pièces fonctionnelles et outillages (modèle, preuve de concepts, moule, gabarit, machines spéciales, préhenseur, butée, ...)			
Caractéristiques	Renfort en fibres continues (CFR) Résolution de couche Z : 100 µm - 200 µm Volume d'impression : 320 x 132 x 154 mm	Volume : 330 x 240 x 300mm Filaments composites fibres courtes Multimatériaux (double extrusion)	volume : 219 x 123 x 250 mm Ép couche : 10 µm à 150 µm Résolution : 4K / 9.1" Pixels : 48 µm Vitesse : : 30-70 mm/h	volume : 195 x 115 x 210 mm Ép couche : 50 µm / 100 µm / 200 µm Résolution : 4K 9.3" Pixels : 52 µm Vitesse : 180 mm/h