

| OFFRE | 3D MOLDING® | MOULE RAPIDE | MOULE PROTOTYPE | MOULE SERIE |
|-------------------------|--|--|--|---|
| REMISE DE L'OFFRE | 1-2 jours | 3-4 jours | 5-7 jours | 10 jours |
| ATTENTE | Etudier et Concevoir vos pièces | Fabriquer et tester vos prototypes | Industrialiser votre projet Produire vos pré-séries | Produire vos séries |
| PHASE DU PROJET | <ul style="list-style-type: none"> Faisabilité, concept, etc ... Tester des premières solutions auprès d'utilisateurs ou en situation de fonctionnement. | Valider la conception avant le lancement des moyens de productions | Validation du produit et du process industriel | Production de vos séries |
| BESOINS | <ul style="list-style-type: none"> Urgence de disposer de pièces. Choisir un concept, une solution . Besoin de la matière définitive. Pas de solution avec la fabrication additive. | <ul style="list-style-type: none"> Besoin de la matière définitive pour tester les caractéristiques du produit. Validations mécaniques à réaliser : assemblage, résistance, fonctionnement, etc... | <ul style="list-style-type: none"> Validation de la configuration de fabrication du process. Validation du produit dans la configuration du process série. Démarrage de production en cas de retard des moyens série. | <ul style="list-style-type: none"> Commercialisation produit. Quantités annuelles comprises de quelques centaines de pièces à 100 000 pièces environ. |
| MATIERE DEFINITIVE | OUI Thermoplastiques ayant une température de transformation inférieure à 250°C, faiblement chargés. Conditions d'injection prototypes. | OUI Tous thermoplastiques (Sauf PVC rigide) | OUI Tous thermoplastiques (Sauf PVC rigide) | OUI Tous thermoplastiques (Sauf PVC rigide) |
| VALIDATION MECANIQUE | OUI, mais caractéristiques mécaniques inférieures dans certains cas. | OUI | OUI | OUI |
| PRÉ-REQUIS | <ul style="list-style-type: none"> Fichier 3D comportant les dépolis et les contraintes techniques de moulage et démoulage. | <ul style="list-style-type: none"> Fichier 3D comportant les dépolis et les contraintes techniques de moulage et démoulage | <ul style="list-style-type: none"> Un fichier 3D. Plan 2D comportant l'ensemble des exigences. | <ul style="list-style-type: none"> Un fichier 3D. Un plan 2D. Un cahier des charges de production. Les exigences qualité. |
| TYPOLOGIE DE MOULE | Empreintes réalisées en Impression 3D. | Empreinte métallique. | Blocs empreintes rapportés dans carcasse standard INITIAL ou moule complet, acier ou aluminium. | Moule complet acier. |
| LIVRABLES | 50 pièces injectées en thermoplastique. Garantie de 50 pièces maxi. Pas de fourniture ni d'archivage de l'outillage. | 50 à 1000 pièces environ injectées en bonne matière. Pas de fourniture de l'outillage. Archivage de l'outillage pendant 6 mois. | <ul style="list-style-type: none"> De 1000 à 10 000 pièces injectées en bonne matière et en condition série sur nos presses Sur demande : Réalisation des capabilités, limites de process, feuilles de réglages injection, validation thermique, rhéologie, carte SPC, etc ... | <ul style="list-style-type: none"> De 1000 à 100 000 pièces injectées en bonne matière avec une gestion complète de la configuration sur nos presses. Garantie outillage de 500 000 pièces.. Dossier de production validé par des EI. Définition de la gamme de contrôle, d'emballage, etc ... Fabrication des pièces selon un planning annuel |
| TAILLE DES PIÈCES | Taille maxi pièce 150x150x80 mm environ | Selon analyse et validation technique V max = <200cm ³ S max = <300cm ² | Selon analyse et validation technique V max = <200cm ³ S max = <300cm ² | Selon analyse et validation technique V max = <200cm ³ S max = <300cm ² |
| SPECIFICITES TECHNIQUES | <ul style="list-style-type: none"> Dépouille mini 1°. Epaisseur mini : 1 mm – Si < 1mm, nous consulter. Mouvement : Possible si démoulage vers l'extérieur. Remmoulage : Possible si 5° de fermeture. Aspect : Les pièces peuvent comporter des traces de flux d'injection, de maquettage au plan de joint, de retassures, des traces de strates inhérentes aux empreintes imprimées en 3D. Pièces transparentes impossibles. | Selon étude de faisabilité. | Selon étude de faisabilité. | Selon étude de faisabilité. |
| TOLERANCES | Tolérances NFT58000. Classe normale avec un minimum de ± 0,3 mm. | Tolérances NFT58000. Classe normale. | Selon plan 2D fourni. | Selon plan 2D fourni. |
| RETOUCHES MISE AU POINT | Impossible. | Impossible. | Possible. | Possible. |
| DELAIS DE PRODUCTION | 1 à 2 semaine pour les pièces. | 3 à 5 semaines environ pour les pièces. | 4 à 6 semaines pour le moule. | Selon volumes. |
| BUDGET | € | €€ | €€€ | €€€ / €€€€ |