



Axis

Impression 3D - Prototypage rapide | Maquette

3D Printing - Rapid Prototyping | Model

DONNEZ UNE FORME À VOS IDÉES ...
GIVE A SHAPE TO YOUR IDEAS ...



PRÉSENTATION PRESENTATION

Axis, créée en 1997 par Patrick Christoux, basée à proximité de Limoges en France, est spécialisée dans les technologies du Prototypage Rapide. Nous disposons d'un large panel de matériaux et d'un important parc machines, dans le but de vous satisfaire au mieux. Le 26 Février 2015, AXIS a été certifiée ISO 9001 version 2008 puis reconduite en version 2015 depuis le 27 Février 2018.

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Aéronautique, art et architecture, art de la table, automobile, bien de consommation, divertissement, électrique, électroménager, médical, parfumerie et cosmétique, packaging, sport, ...

NOTRE PHILOSOPHIE

La qualité de vos prototypes est notre priorité. Pour cela, nous faisons le maximum avec les technologies mises à votre disposition, pour se rapprocher au plus près du résultat final attendu.

Nous nous montrons disponibles, à tout moment, pour vous conseiller et vous accompagner, ceci afin de vous proposer les solutions technico-économiques les plus pertinentes. La Direction s'engage à l'amélioration continue du Système Management Qualité, à la satisfaction des exigences clients. Nous faisons preuve de réactivité en toutes circonstances, le respect des délais étant fondamental à nos yeux.

NOTRE DÉMARCHE

Chaque projet est attribué à un maquettiste. Celui-ci réalise vos prototypes, du sablage, jusqu'au rendu de la maquette de style. Notre société est prête à signer, sur demande, un accord de confidentialité, pour que vous puissiez nous accorder toute votre confiance.

Axis, created in 1997 by Patrick Christoux, headquarters located in the commune of Feytiat (near Limoges – 87), specialises in Rapid Prototyping technologies (called also “3D printing”). Since February 26th 2015, AXIS has had ISO 9001 (V2008) certification, updated V2015 since February 27th 2018.

SECTORS

Aeronautics, art and architecture, entertaining, automobiles, electrical appliances, electric / electronic, perfumes and cosmetics, packaging, medical, sport, security systems, entertainment, ...

OUR PHILOSOPHY

Our priority is the quality and final output of your prototypes. To achieve this, we do the maximum with the technologies that we offer you as we respect your specifications while getting closer to the final expected result.

We are available for you at any time, to advise and accompany you, so that we can offer you the most relevant techno-economic solutions. The Direction is committed to ongoing improvement of the Quality Management System in the pursuit of satisfaction of customer requirements, coupled with what is ultimately the true strength of the AXIS team: responsiveness in any circumstances, and in our eyes the respect of deadlines is a fundamental factor.

OUR APPROACH

This is why there is a pilot project implemented during the creation of your prototypes, which takes care of it every step of the way, from the sanding to the style model output. Given the type of projects we may find ourselves invited to study with you, our company is ready to sign a confidentiality agreement on request, so that you can fully trust us.

UNE ÉQUIPE DYNAMIQUE ET COMPÉTENTE, AU SERVICE DE VOS IDÉES
A DYNAMIC AND COMPETENT TEAM, AT THE SERVICE OF YOUR IDEAS

Découvrez vite notre nouvelle technologie
décrite à la page suivante

*Discover our new technology quickly
described on the next page*

 **MULTI JET FUSION**



hp MULTI JET FUSION

hp MULTI JET FUSION



RAPIDITÉ DE PRODUCTION / FONCTIONNALITÉS

SPEED OF PRODUCTION / FEATURES

MANUFACTURING PROCESS OF PROTOTYPES

Prototypes are made with a collection of agents (fusion and enlarging) deposited on a heated powdered surface, before the temperature with them is increased up to the point of the fusion of the material, before finally being ventilated.

OUR STRENGTHS

The finishing of prototypes
Our reactivity
Extremely fine surface for the parts, including details

LEAD TIME

2 to 4 working days depending on size and finishing required

ADVANTAGES

Extreme, fine precisional dimension
Production of functional parts with optimal mechanical and thermal properties
Rapid production and cooling
Production of complex pieces in small series
Low porosity
Black colouring

PRODUCTION MACHINES (in mm)

2 HP Multi Jet Fusion : 380 x 280 x 380

PROCÉDÉ DE FABRICATION DES PROTOTYPES

Les prototypes sont réalisés grâce à un dépôt d'agents sur un lit de poudre chauffé, puis montés en température pour arriver au point de fusion de la matière, et enfin ventilés.

NOS POINTS FORTS

La finition de vos pièces
Notre réactivité
Etat de surface extrêmement fin pour des pièces comprenant des détails

DÉLAI

2 à 4 jours ouvrés suivant taille et finition

AVANTAGES

Précision dimensionnelle extrême et fine
Production des pièces fonctionnelles avec des propriétés mécaniques et thermiques optimales
Rapidité de production et de refroidissement
Production de pièces complexes en petites séries
Faible porosité
Coloration noire de vos pièces

PARC MACHINE (en mm)

2 HP Multi Jet Fusion : 380 x 280 x 380



STÉRÉOLITHOGRAPHIE

STEREOLITHOGRAPHY



PEINTURE / MÉTALLISATION / DESIGN / ERGONOMIE / VOLUME
PAINTING / METALLIZATION / DESIGN / ERGONOMICS / VOLUME

MANUFACTURING PROCESS OF PROTOYPES

Prototypes are created via polymerisation of an epoxy resin which is photosensitive to UV lasers, in layers of 0.1 to 0.15 mm.

OUR STRENGTHS

The diversity of materials available (ABS, Polypro, PC, Transparent)

Our large number of machines, allowing us to be very responsive

Our finishing quality (painting Ral – Pantone – NCS, varnish, assembly)

Preparation for Metallization and Metallization internally

LEAD TIME

2 to 5 working days depending on size and finishing required

ADVANTAGES

Good quality and accurate parts

Various kinds of very beautiful and varied finishes

Enables the design of complex shapes

PRODUCTION MACHINES (in mm)

3 SLA 5000 : 500 x 500 x 589

1 SLA 3500 : 350 x 350 x 380

2 SLA IPRO 8000 : 650 x 750 x 550

1 SLA IPRO 9000 : 1500 x 750 x 550

1 RPS NEO 800 : 800 x 800 x 650

1 SLA PRO X 800 : 650 x 750 x 550

PROCÉDÉ DE FABRICATION DES PROTOTYPES

Les prototypes sont réalisés par polymérisation d'une résine époxy photosensible par laser ultraviolet, en couches de 0,10 à 0,15 mm.

NOS POINTS FORTS

La diversité des matériaux proposés (type ABS, Polypro, PC, Transparent)

Notre parc machines, nous permettant d'être très réactifs

La qualité de nos finitions (Peinture RAL - Pantone - NCS, vernis, assemblage)

Préparation Métallisation et Métallisation en interne

DÉLAI

2 à 5 jours ouvrés suivant taille et finition

AVANTAGES

Bonne qualité et précision

Très belle finition possible (ponçage + sablage + peinture)

Permet de réaliser des formes complexes

PARC MACHINE (en mm)

3 SLA 5000 : 500 x 500 x 589

1 SLA 3500 : 350 x 350 x 380

2 SLA IPRO 8000 : 650 x 750 x 550

1 SLA IPRO 9000 : 1500 x 750 x 550

1 RPS NEO 800 : 800 x 800 x 650

1 SLA PRO X 800 : 650 x 750 x 550



FRITTAGE DE POUDRE

SELECTIVE LASER SINTERING



CONCEPTS / CHOIX DE MATIÈRES / FONCTIONNALITÉS

CONCEPTS / CHOICE OF MATERIALS / FEATURES

MANUFACTURING PROCESS OF PROTOTYPES

The production of prototypes using this method involves the agglomeration of polyamide particles with a CO2 laser. The model is manufactured in successive 0.10 mm layers. The material can be loaded with glass marble (PA GF). We have also Polypropylene (PP) particles for parts in good material.

OUR STRENGTHS

Our reactivity
Epoxy impregnation and polishing
We set-up and validate your sub-assemblies

LEAD TIME

2 to 6 working days depending on size and finishing required

ADVANTAGES

Allows complex shapes
The mechanical resistance of this technology allows validation of clips
Thermal resistance

PRODUCTION MACHINES (in mm)

1 EOS P380 : 325 x 325 x 620
2 HQ Sinterstation : 350 x 300 x 420

PROCÉDÉ DE FABRICATION DES PROTOTYPES

Pour la réalisation de prototypes par ce procédé, des particules de polyamide (PA) sont agglomérées par un laser CO2.

La maquette est fabriquée par couches successives de 0,10 mm.

Le matériau peut être chargé en fibre de verre (PA GF).

Nous disposons également de particules de Polypropylène (PP) pour des pièces en bonne matière.

NOS POINTS FORTS

Notre réactivité
Imprégnation époxy et polissage
Nous effectuons et validons le montage de vos sous-ensembles

DÉLAI

2 à 6 jours ouvrés suivant taille et finition

AVANTAGES

Permet de réaliser des formes complexes
Résistance mécanique permettant la validation des clips
Résistance thermique

PARC MACHINE (en mm)

1 EOS P380 : 325 x 325 x 620
2 HQ Sinterstation : 350 x 300 x 420



COULÉE SOUS VIDE

VACUUM CASTING



PETITES SÉRIES / CHOIX MATIÈRES / TESTS MARKETING

SMALL SERIES / CHOICE OF MATERIALS / MARKETING TESTS

MANUFACTURING PROCESS OF PROTOTYPES

The prototypes created with this technology originate from the creation of a silicone mold that resulted from a master model realised in stereolithography. The print of the tooling is then filled with polyurethane resin, with the help of a specific vacuum casting machine. The lifespan of the tooling can range from 6 to 30 pieces; it depends on the geometry of your pieces and the polymer used.

OUR STRENGTHS

Wide range of technical resins
Casts bi-material (flexible / hard)
Molding or fitting of metal inserts
Transparent parts
Majority of these materials can be dyed in the mass
A realistic surface finish: gloss, satin, grained, frosted ...
CEM Painting

LEAD TIME

4 to 6 working days for the tools, then 2 to 3 parts per working day

ADVANTAGES

Possibility to use flexible, transparent or rigid materials with mechanical and thermal characteristics
The finish is very similar to that of the injected parts
Possibility of overmolding and the addition of inserts
Parts are through-coloured

PRODUCTION MACHINES (in mm)

3 MCP 001 machines : 400 x 400 x 400
1 MCP 003 machine : 560 x 650 x 600
1 MCP 004 machine : 900 x 750 x 600
1 MCP 005 machine : 1 200 x 1 000 x 600

PROCÉDÉ DE FABRICATION DES PROTOTYPES

Les prototypes issus de cette technologie proviennent de la création d'un moule silicone qui résulte d'un maître modèle en Stéréolithographie. L'empreinte de l'outillage est ensuite remplie de résine Polyuréthane, à l'aide d'une machine spécifique de coulée sous vide. La durée de vie de l'outillage peut aller de 6 à 30 pièces ; elle dépend de la géométrie de vos pièces et du polymère utilisé.

NOS POINTS FORTS

Large panel de résines techniques
Moulages bi-matières souple/rigide
Surmoulage ou pose d'inserts métalliques
Pièces transparentes
Ces matériaux dans la grande majorité peuvent être teintés dans la masse
Etat de surface réaliste: brillant, satiné, grainé, dépoli...
Peinture CEM

DÉLAI

4 à 6 jours ouvrés pour les outillages, puis 2 à 3 pièces par jour ouvré

AVANTAGES

Possibilité d'utiliser des matières souples, transparentes, rigides, avec des caractéristiques mécaniques et thermiques se rapprochant des matériaux utilisés en série
La finition des moulages est très proche de celle des pièces injectées
Possibilité de surmoulage et d'ajout d'inserts
Pièce teintée dans la masse

PARC MACHINE (en mm)

3 machines MCP 001 : 400 x 400 x 400
1 machine MCP 003 : 560 x 650 x 600
1 machine MCP 004 : 900 x 750 x 600
1 machine MCP 005 : 1 200 x 1 000 x 600



DÉPOSE DE FIL

FUSED DEPOSITION MODELLING



CONCEPTS / CHOIX DE MATIÈRES / FONCTIONNALITÉS

CONCEPTS / CHOICE OF MATERIALS / FEATURES

MANUFACTURING PROCESS OF PROTOTYPES

Extrusion and deposit of a thermo-fusible polymer (PC, ABS, PC-ABS, Nylon, Ultem 1010, ASA, PEEK, Ultem 9085 (flame retardant - avionnable), in successive layers (0.17, 0.25 or 0.4 mm).

OUR STRENGTHS

Our reactivity
We set-up and validate your sub-assemblies

LEAD TIME

2 to 5 working days depending on size and finishing required

ADVANTAGES

Good mechanical strength
Adapted for assemblies
No risk of deformation

PRODUCTION MACHINES (in mm)

1 Stratasy FDM Fortus : 400 x 355 x 355
1 Fortus 900 : 900 x 600 x 900

PROCÉDÉ DE FABRICATION DES PROTOTYPES

Extrusion et dépôt d'un fil de polymère thermofusible PC, ABS, PC-ABS, Nylon, ASA, PEEK, ULTEM 1010, ULTEM 9085 (retardateur de flamme - référencée dans l'aviation), par couches successives de 0,17 mm, 0,25 mm ou 0.4 mm.

NOS POINTS FORTS

Notre réactivité
Nous effectuons et validons le montage de vos sous-ensembles

DÉLAI

2 à 5 jours ouvrés suivant taille et finition

AVANTAGES

Bonne résistance mécanique
Adapté pour des assemblages
Aucun risque de déformation

PARC MACHINE (en mm)

1 Stratasy FDM Fortus : 400 x 355 x 355
1 Fortus 900 : 900 x 600 x 900



RIM

REACTION INJECTION MOULDING



PETITES SÉRIES / CHOIX MATIÈRES / TESTS MARKETING

SMALL SERIES / CHOICE OF MATERIALS / MARKETING TESTS

MANUFACTURING PROCESS

With the creation of a mold in epoxy resin or silicone (previously issued from a master model which was developed in stereolithography), a prototype can take shape. The imprint of the tools is then filled with polyurethane resin, with the help of a specific machine. The lifespan of the tools can range from 30 to 100 pieces it essentially depends on the geometry of your parts

OUR STRENGTHS

Range of technical resins
Over-moulding or fitting of metal inserts
Sub-assemblies are always manufactured to your functional specifications
Realistic surface finishing : shiny, satin-finish, grained, ...
CEM painting

LEAD TIME

2 to 3 weeks for tools with a production of 10 to 30 parts per week

ADVANTAGES

Increased resistance to shock and friction
Good surface appearance
Good polyurethane paints "connection"
Prototypes are "good material" (close to plastic injection)
Investment is less than that required for compression or injection

PROCÉDÉ DE FABRICATION DES PROTOTYPES

Par la création d'un moule en résine époxy ou silicone (précédemment issu d'un maître modèle réalisé en Stéréolithographie) un prototype peut alors prendre forme. L'empreinte de l'outillage est ensuite remplie de résine Polyuréthane, à l'aide d'une machine spécifique. La durée de vie de l'outillage peut aller de 30 à 100 pièces ; elle dépend essentiellement de la géométrie de vos pièces.

NOS POINTS FORTS

Panel de résines techniques
Surmoulage ou pose d'inserts métalliques
Les sous-ensembles sont toujours réalisés avec vos critères de fonctionnalité
Etat de surface réaliste : brillant, satiné, grainé, ...
Peinture CEM

DÉLAI

2 à 3 semaines pour les outillages avec une production de 10 à 30 pièces par semaine

AVANTAGES

Résistance élevée aux chocs et frottements
Bon aspect de surface
Bon « accrochage » des peintures polyuréthanes
Prototypes « bonne matière » (proche de l'injection plastique)
Investissement inférieur à celui de la compression ou de l'injection



FICHES TECHNIQUES

DATA SHEETS

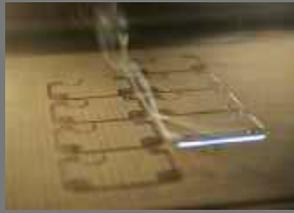
Stéréolithographie				Stereolithography				
Matières Materials	Allongement à la rupture Elongation at Break	Module d'élasticité en Traction Tensile Modulus	Module d'élasticité en Flexion Flexural Modulus	Résistance à la Traction Tensile Strength	Température Max. Heat Deflection Temperature (HDT 1,82MPa)	Densité Density	Couleur Colour	Couches Layers
Accura 25	13 - 20 %	1 590 M Pa	1 380 M Pa	38 M Pa	58°C	1,1	White	0,125mm
Clearvue	3 - 15 %	2 000 M Pa	2 100 M Pa	40 M Pa	50°C	1,1	Transparent	0,10mm
Evolve	11%	2 964 M Pa	2 000 M Pa	66 M Pa	52,3°C	1,12	Off White	0,15mm
GP Plus	8%	2 500 M Pa	2 178 M Pa	47 M Pa	43°C	1,1	White	0,10 or 0,15mm
Nanotool HPC	0,8 - 1,9%	9 000 - 9 700 M Pa	8 700 - 10 200 M Pa	66 - 89 M Pa	250°C	1,6	White	0,10mm
Next	8 - 10 %	2 490 M Pa	2 415 M Pa	31 M Pa	48°C	1,17	White	0,10mm
Prototherm	4%	3 520 M Pa	3 320 M Pa	70 M Pa	130°C	1,15	Red translucent	0,10mm
Taurus	17 - 24 %	2 310 - 2 206 M Pa	2 054 - 1 724 M Pa	46,9 - 49 M Pa	90°C	1,13	Charcoal	0,10mm
Xtreme	14 - 22 %	1 790 - 1 980 M Pa	1 520 - 2 070 M Pa	38 - 44 M Pa	54 °C	1,19	Grey	0,10mm

Frittage de Poudre				Selective Laser Sintering				
Matières Materials	Allongement à la rupture Elongation at Break	Module d'élasticité en Traction Tensile Modulus	Module d'élasticité en Flexion Flexural Modulus	Résistance à la Traction Tensile Strength	Température Max. Heat Deflection Temperature (HDT 1,82MPa)	Densité Density	Couleur Colour	Couches Layers
Duraform PA	24%	1 700 M Pa	1 500 M Pa	48 M Pa	95°C	1,02	White	0,10 or 0,15mm
Duraform PA GF (Glass Filled)	1,60%	4 100 M Pa	3 300 M Pa	38 M Pa	134°C	1,49	Off White	0,10 or 0,15mm
PP (Polypropylene)	50%	1 400 M Pa	1 150 M Pa	25 M Pa	70°C	0,90	White translucent	0,10mm

Multi Jet Fusion HP				HP Multi Jet Fusion				
Matières Materials	Allongement à la rupture Elongation at Break	Module d'élasticité en Traction Tensile Modulus	Module d'élasticité en Flexion Flexural Modulus	Résistance à la Traction Tensile Strength	Température Max. Heat Deflection Temperature (HDT 1,82MPa)	Densité Density	Couleur Colour	Couches Layers
PA 12 HP MJF	20%	1 900 M Pa	1 700 M Pa	50 M Pa	95°C	1,01	Grey / Black	0,08mm



SLA



SLS



HP



PU



FDM

Coulée sous vide (Polyuréthane)

Vacuum Casting (PU)

Matières Materials	Allongement à la rupture Elongation at Break	Module d'élasticité en Traction Tensile Modulus	Module d'élasticité en Flexion Flexural Modulus	Résistance à la Traction Tensile Strength	Température Max. Heat Deflection Temperature (HDT 1,82MPa)	Densité Density	Couleur Colour	Type Type
5210	7,5%	2 400 M Pa	2 400 M Pa	66 M Pa	85°C	1,06	Transparent	PC
8095	17%	2 250 M Pa	2 460 M Pa	31 M Pa	88°C	1,125	Transparent	ABS
8263	15%	-	2 200 M Pa	68 M Pa	80°C	1,25	White Translucent	PU V0
8400 (hardness 30 to 95 Shore A)	Depend to hardness, ask us for the datasheet					1,1	Off White	Elastomer
9012	25%	-	1310 M Pa	40 M Pa	90°C	1,11	White	Food use
Hardness 45-50 / 55 /65-70 Shore D	Depend to hardness, ask us for the datasheet					1,1	Light beige	Elastomer
PR751	8%	1 800 Mpa	2 000 Mpa	80 M Pa	150°C	1,15	Black	PA 6,6
PX212	25%	40 M Pa	1 200 M Pa	66 M Pa	90°C	1,15	Translucent	PEHD - PP
PX234	13%	2 700 M Pa	1 800 M Pa	50 M Pa	220°C	1,19	Yellow Translucent	PA 6,6 filled
PX245	3%	2 500 M Pa	4 500 M Pa	47 M Pa	95°C	1,20-1,25	White	POM
PX331 (FAR certified - avionnable)	4%	4 500 M Pa	3 700 M Pa	55 M Pa	-	1,35	Off white	ABS filled
Silicone (13/33/42 Shore A)	Depend to hardness, ask us for the datasheet					1,1	Translucent	Silicone

Dépôt de fil

Fused Deposition Modelling (FDM)

Matières Materials	Allongement à la rupture Elongation at Break	Module d'élasticité en Traction Tensile Modulus	Module d'élasticité en Flexion Flexural Modulus	Résistance à la Traction Tensile Strength	Température Max. Heat Deflection Temperature (HDT 1,82MPa)	Densité Density	Couleur Colour	Couches Layers
ABS (ESD7)	3%	2 400 M Pa	2 300 M Pa	36 M Pa	96°C	1,04	Black	0,25mm 0,17mm
ASA	4%	2 010 M Pa	1 870 M Pa	29 M Pa	91°C	1,05	Black	0,25mm 0,17mm
Nylon	6,5%	1 310 M Pa	1 310 M Pa	48,26 M Pa	97°C	1,03	Black	0,25mm 0,17mm
PC-ABS	6%	1 900 M Pa	1 900 M Pa	41 M Pa	110°C	1,1	Black	0,25mm 0,17mm
PEEK	-	4 100 M Pa	3 900 M Pa	105 M Pa	156°C	1,3	Natural	0,25mm
Polycarbonate (PC)	5%	2 300 M Pa	2 200 M Pa	68 M Pa	138°C	1,2	Glossy White	0,25mm 0,17mm
Ultem 1010	3,3%	2 820 M Pa	2 820 M Pa	81 M Pa	216°C	1,27	Natural	0,25mm 0,17mm
Ultem 9085	6%	2 200 M Pa	1 310 M Pa	71,6 M Pa	156°C	1,34	Ambre	0,25mm

3D File : Electronic file representing a 3D object. It is designed in 3D modelling, which allows for the printing of a desired object with a 3D printer. The 3D file is created with CAD.

3D Model : Object obtained with 3D modelling.

3D modélisation: Stage in three-dimensional computer graphics which involves the creation of an object in three dimensions in 3D modelling software, as its components are added to, deleted and modified.

3D printing : Additive manufacturing method. Here are some technologies which go together: FDM, SLA and laser-based selective Sintering...

3D printer: Machine used for the manufacture of 3D pieces, by depositing successive layers of molten material.

CAD : Computer-Assisted Design = this includes all software and geometric modelling techniques that enable designing, virtual testing and production of manufactured products as well as the tools for making them.

Additive Manufacturing : Manufacturing method which involves the addition of material, mostly computer-assisted.

Model : A partial or full representation of an object (existing or planned), for the purpose of testing and validating certain aspects of it. The model can be made on a given scale, which is most of the time reduced or enlarged for easier visualisation of it.

Prototype : An original model which possesses all the technical qualities and all the operating characteristics of a new product, but sometimes it is also an incomplete copy of what a product could be.

Rapid Prototyping : Computer-controlled manufacturing method which brings together a set of tools which, when matched, can lead to intermediary representation projects in product design: models, prototypes and pre-series.

CAO : Conception Assistée par Ordinateur = comprend l'ensemble des logiciels et des techniques de modélisation géométrique permettant de concevoir, de tester virtuellement et de réaliser des produits manufacturés et les outils pour les fabriquer.

Fabrication additive : Procédé de fabrication par ajout de matière, la plupart du temps assistée par ordinateur.

Fichier 3D : Fichier électronique représentant un objet en trois dimensions. Il est conçu par modélisation 3D pour permettre l'impression de l'objet voulu avec une imprimante 3D. La création de fichier 3D se fait par la CAO.

Impression 3D : Procédé de fabrication additive. Voici quelques technologies qui coexistent : la FDM, la SLA et le Frittage sélectif par laser ...

Imprimante 3D : Machine destinée à la fabrication de pièces en 3 dimensions, par dépôt de couches successives de matière fondue.

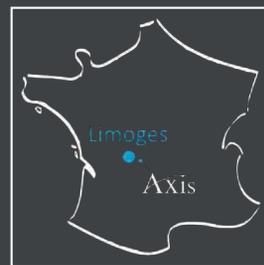
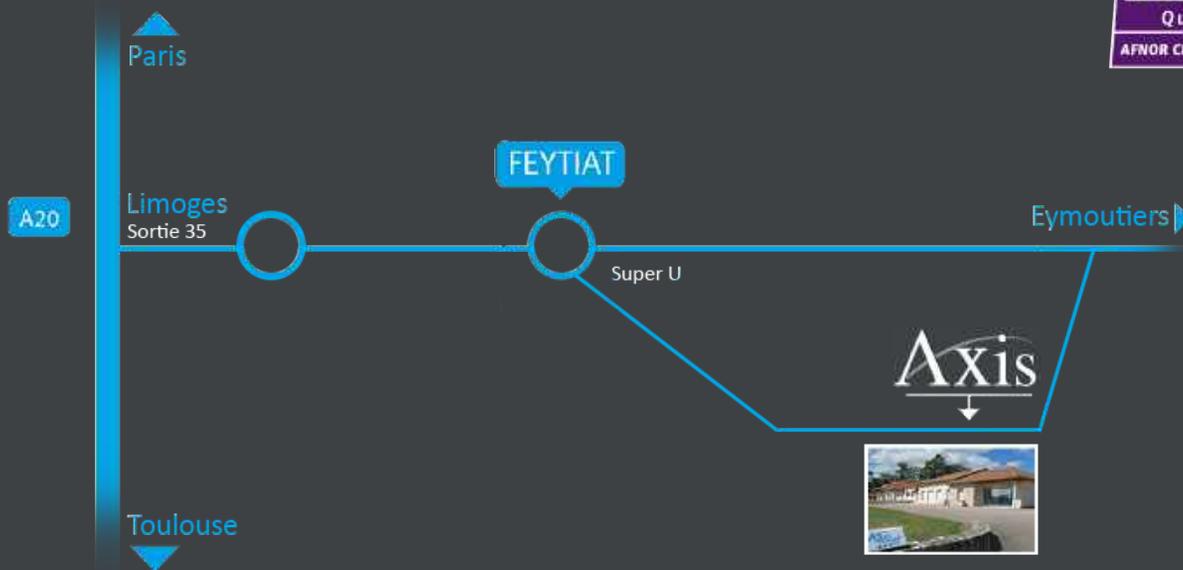
Maquette : Représentation partielle ou complète d'un objet (existant ou en projet) afin d'en tester et valider certains aspects. La maquette peut être réalisée à une échelle donnée, le plus souvent réduite ou agrandie pour en faciliter la visualisation.

Modèle 3D : Objet obtenu par modélisation 3D.

Modélisation 3D : Etape en infographie tridimensionnelle qui consiste à créer, dans un logiciel de modélisation 3D, un objet en trois dimensions, par ajout, soustraction et modifications de ses constituants.

Prototypage rapide : Méthode de fabrication commandée par ordinateur, qui regroupe un ensemble d'outils, qui, agencés entre eux, permettent d'aboutir à des projets de représentation intermédiaire de la conception de produits : maquettes, prototypes et préséries.

Prototype : Un modèle original qui possède toutes les qualités techniques et toutes les caractéristiques de fonctionnement d'un nouveau produit, mais il s'agit aussi parfois d'un exemplaire incomplet de ce que pourra être un produit.



7-9 Rue de Chantecaille
Lieu-dit Crouzeix
87220 Feytiat - FRANCE
Tel.: +33 (0) 555 06 17 17
Fax.: +33 (0) 555 06 38 39
E-mail : axis@axishello.com

Axis

Impression 3D - Prototypage rapide | Maquette
3D Printing - Rapid Prototyping | Model

www.axishello.com

