

Maxime MANGIN

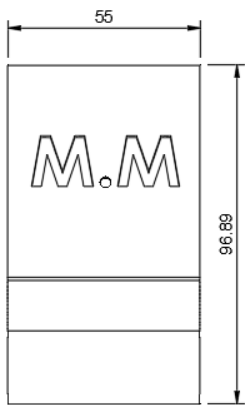
Projet 1 objet fonctionnel : support de téléphone personnalisé

Description : Le projet est de créer un support de téléphone avec un design original, capable de tenir un téléphone en mode vertical et horizontal (Voir fichier).

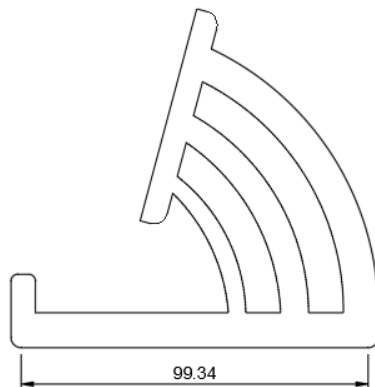
Logiciel utilisé : Autodesk Fusion 360

Conception : La conception de ce support de téléphone a été réalisée avec une vue de profil pour optimiser l'impression 3D sans l'utilisation de supports.

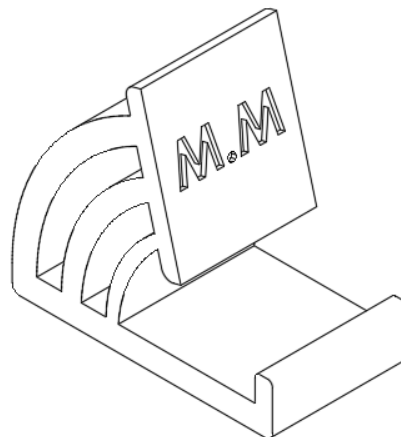
Schémas : Schéma avec cote en mm



Avant

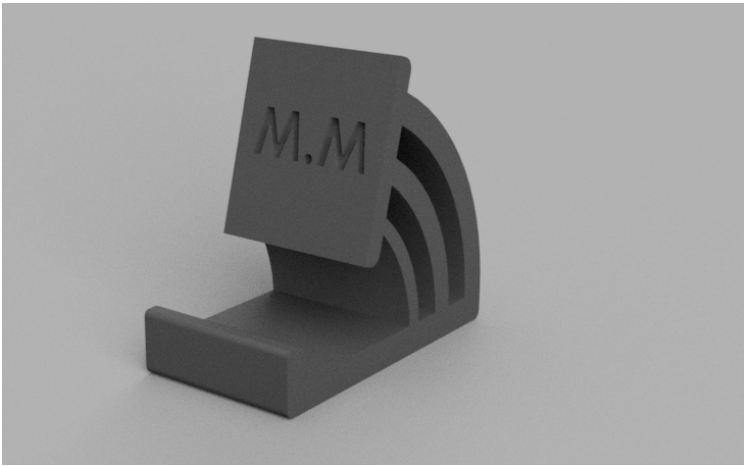


Droite



Isométrique N-O

Aperçu 3D :



Impression 3D :

modèle d'imprimante : Creality K1

Slicer utilisé : Creality print

échelle : 70%

Filament : PLA Noir 1.75mm Creality

Paramètre d'impression : Précision couches = 0.20mm; Temp buse = 210°C; Temp plateau = 50°C.

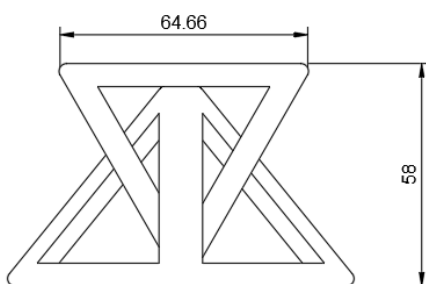
Projet 2 objet non fonctionnel : Triangles imbriqués

Description : Le projet est de créer un objet imprimable uniquement en 3D en une seule pièce. Mon objet se compose de deux prismes imbriqués l'un dans l'autre (Voir fichier).

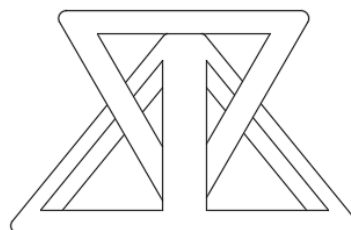
Logiciel utilisé : Autodesk Fusion 360

Conception : Durant la conception de cet objet, j'ai tenté de minimiser l'utilisation de supports en adoptant des angles légers inférieurs à 60° pour les côtés.

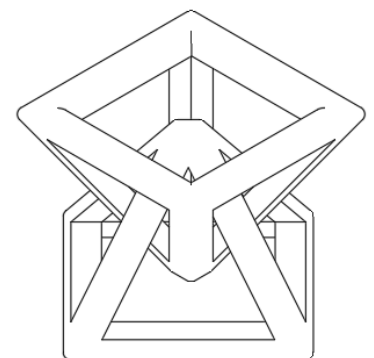
Schémas : Schéma avec cote en mm



Avant

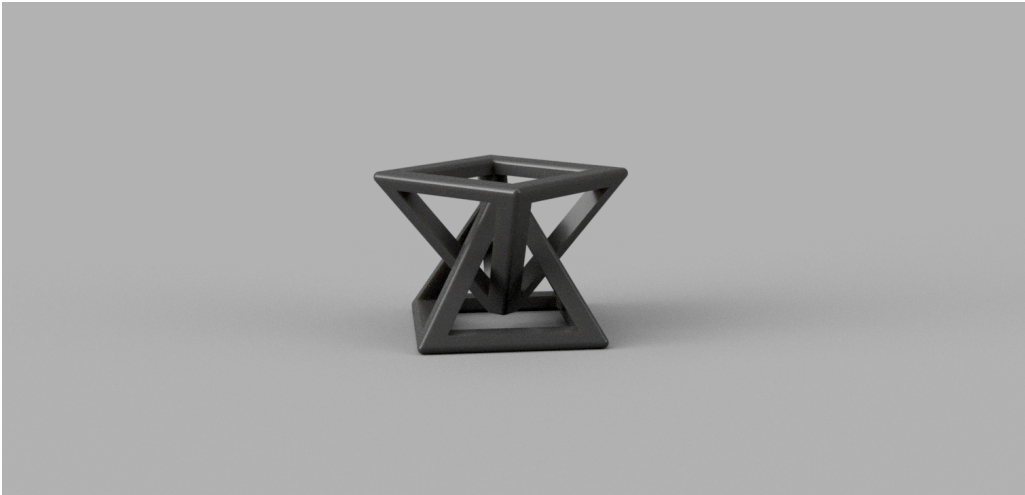


Droite



Isométrique N-O

Aperçu 3D :



Impression 3D :

modèle d'imprimante : Creality K1

Slicer utilisé : Creality print

échelle : 80%

Filament : PLA Noir 1.75mm Creality.

Paramètre d'impression : Précision couches = 0.20mm; Temp buse = 215°C; Temp plateau = 50°C.

Projet 4 objet avec pause d'impression : Jeux de "Air Hockey"

Description : Le projet est de créer un jeu de Air Hockey utilisant un système aimanté pour diriger les pions de chaque joueurs.

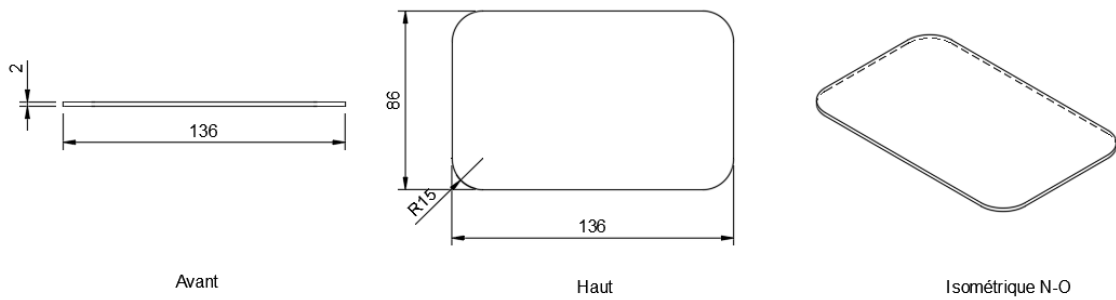
Logiciel utilisé : Autodesk Fusion 360

Conception : La conception de ce projet à nécessité la conception de plusieurs pièces individuelles :

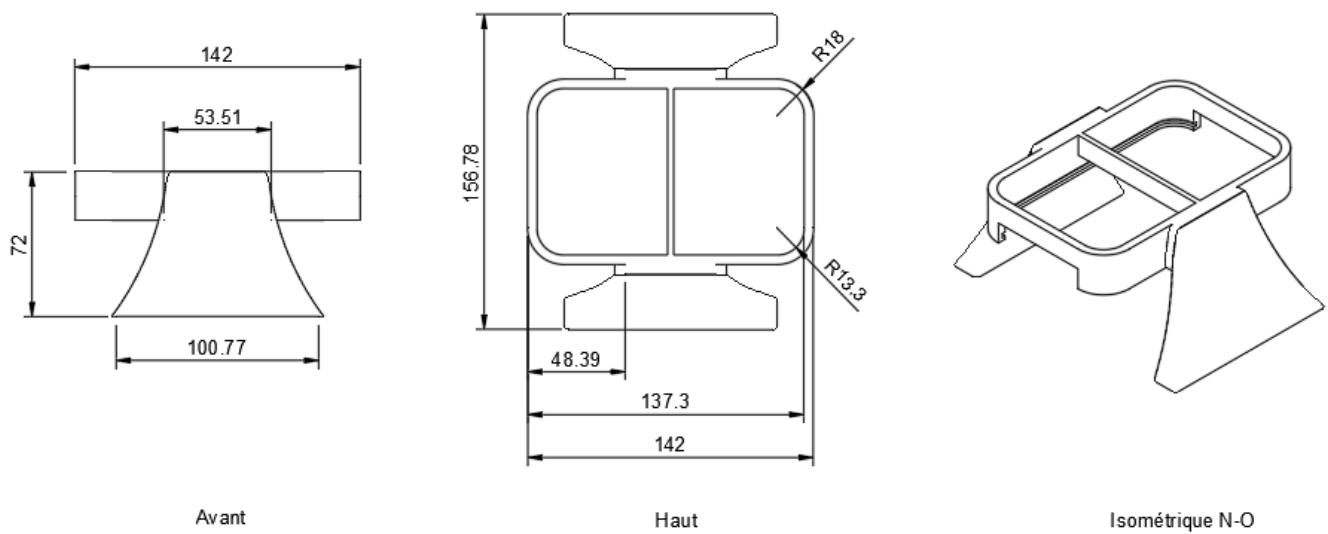
- 1) 1 Plateau
- 2) 1 Une structure
- 3) 2 pions
- 4) 2 directeurs de pions

Schémas : Schémas avec cote en mm

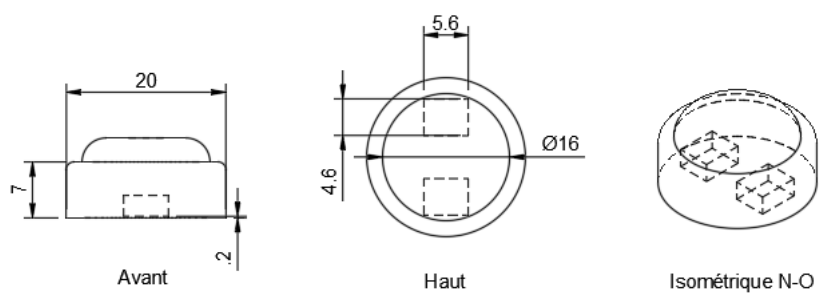
1) Schéma du plateau



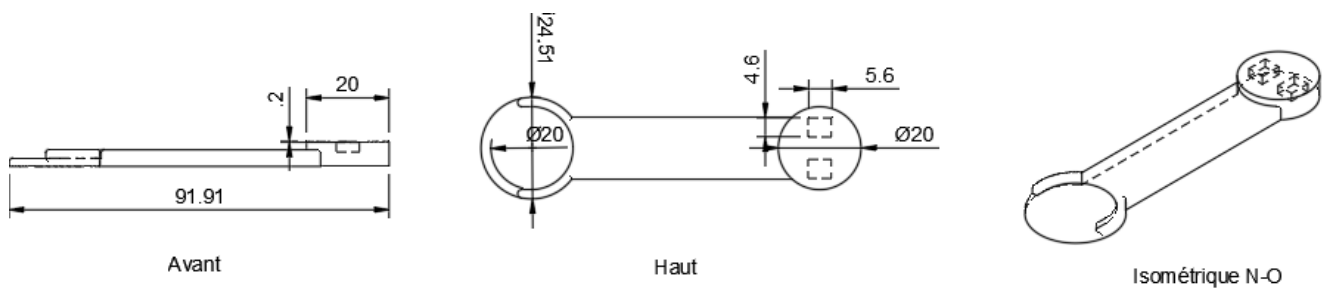
2) Schéma de la structure



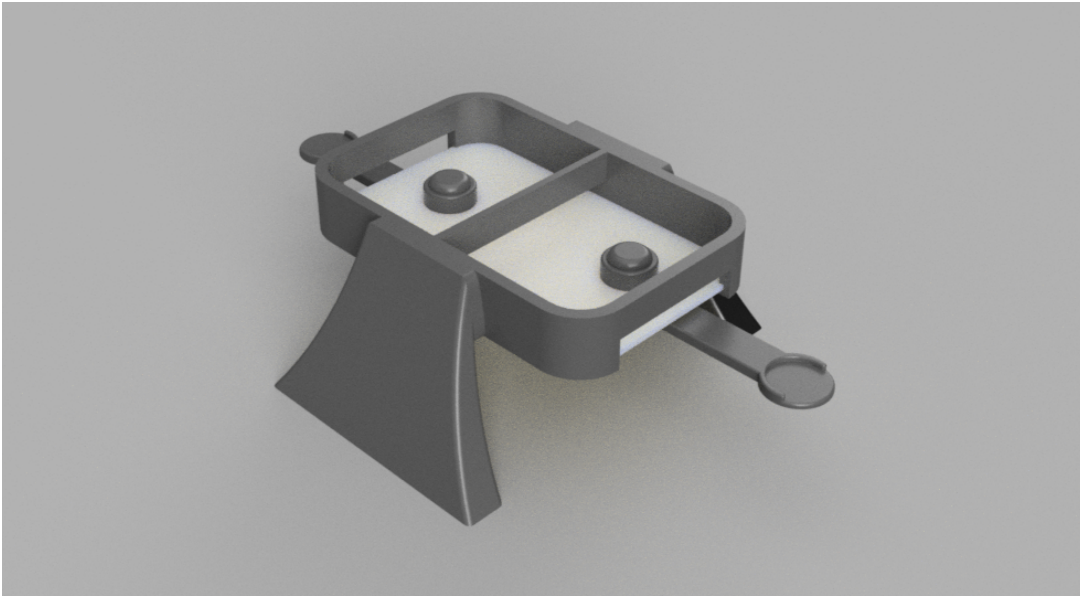
3) Schéma d'un pion



4) Schéma du directeur de pion



Aperçu 3D :



Impression 3D :

modèle d'imprimante : Creality K1

Slicer utilisé : Creality print

échelle : 100%

Filament : PLA Noir et blanc 1.75mm Creality.

Paramètre d'impression : Précision couches = 0.18mm; Temp buse = 215°C; Temp plateau = 50°C.

Revision #25

Created 25 November 2024 08:29:04 by Mangin Maxime

Updated 13 December 2024 12:00:49 by Mangin Maxime