

Lisa Goulvestre et Joaquin Austin

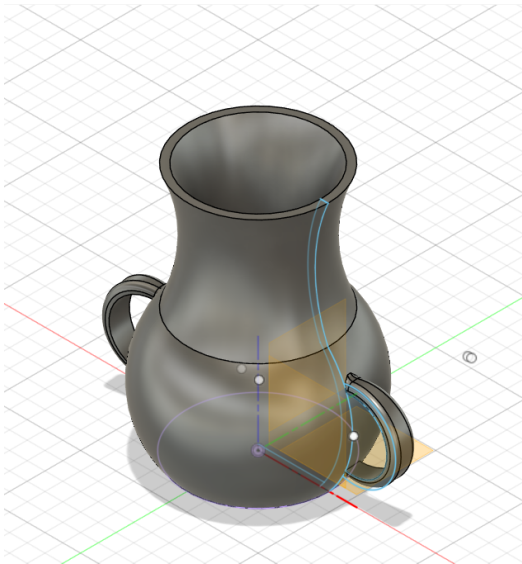
Documentation : Le vase

Etape 1 : La modélisation 3D

Par autodesk Fusion 360

Réalisé par : POT = esquisse > révolution

+ POIGNEE = esquisse > révolution > congé > réseau circulaire (x2)



Etape 2 : Préparation à l'impression

Température de la buse : 200-230°C

Température de la plaque : 60°C

Matériaux : PLA blanc

Temps : 9h40min

Etape 3 : L'impression



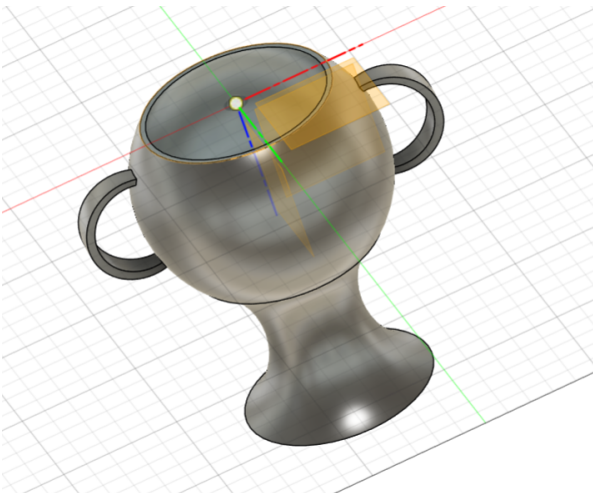
Point fort : Pas de problème à l'impression, résistance (peut contenir de l'eau), utile et esthétique.

Axe d'amélioration : angle à retravailler (congé de 30 mm à réaliser sur Autodesk), plus lisse, problème d'esquisse rencontré pour réaliser un fond

Documentation : Le trophée

Etape 1 : La modélisation 3D

Nous avons repris le modèle du vase, mais nous avons modifié l'esquisse pour affiner ce qui sera le corps du trophée, l'épaisseur pour diminuer le temps d'impression et un socle pour le trophée a été ajouté.



Etape 2 : Préparation à l'impression

Température de la buse : 200-230°C

Température de la plaque : 60°C

Matériaux : PLA

Temps : 4h20min

Etape 3 : L'impression

Essai N°1:

Echec car sur Prusa Slicer le modèle n'était pas à plat sur la base (décalage de 1°C)

Essai N°2 :

Echec car manque d'alimentation du fil PLA au milieu de l'impression



Essai N°3 :

Point fort : ...

Axe d'amélioration : ...

Revision #1

Created 6 March 2026 08:26:38 by Goulvestre Lisa

Updated 6 March 2026 09:35:25 by Goulvestre Lisa