

09/06/26

Modification de paramètres pour prestation : 45° résine blanche avec test support mid et support fin là où zones de faiblesse

Impression des moules avec épaisseur 10 mm fini et préparation du PDMS :

Volume = $46*20*10 = 9200 \text{ mm}^3$ donc 8,36g et 0,84g pour être en proportion 10:1

Modélisation du modèle en résine fermé fini à faire vérifier

Revision #1

Created 9 June 2026 13:29:51 by Hamami Ines

Updated 9 June 2026 14:57:53 by Hamami Ines