

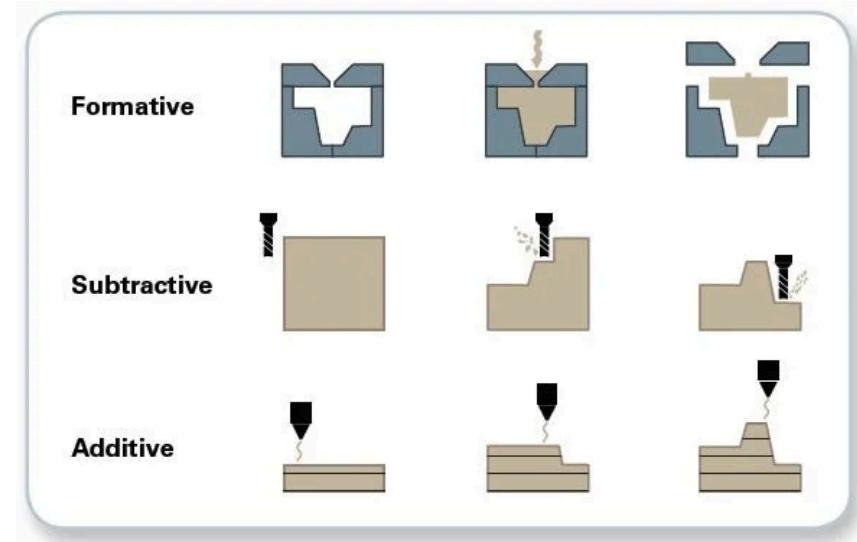
CAO pour l'impression 3D

Introduction à l'impression 3D

Kévin Hoarau - Septembre 2024

La fabrication additive

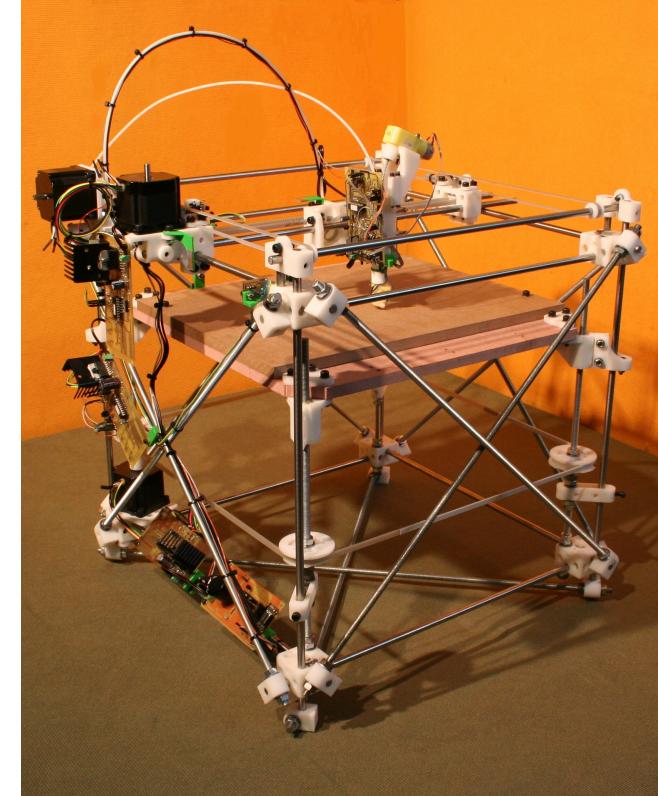
- L'impression 3D est une méthode de **fabrication additive**
- Elle s'oppose aux méthodes de fabrication soustractive ou de moulage, très largement employé dans l'industrie.
- Permet un prototypage rapide et à faible coût



"How Can 3D Optical Profiling Optimize Additive Manufacturing Processes?", Azom.com

Histoire de l'impression 3D grand public

- 1988 : Brevetage de la technologie FDM
(Fused Deposition Modeling)
- 2005 : Le projet RepRap est lancé par Adrian Bowyer (Université de Bath, Royaume-Uni)
- 2008 : La "Darwin" produit une réPLICATION complète d'elle-même (pièces imprimables)
- 2009 : Le brevet sur la technologie FDM expire



RepRap 1.0 "Darwin"

Histoire de l'impression 3D grand public

- 2009 : Josef Prusa simplifie la RepRap Mendel et crée la Prusa Mendel "Le modèle Prusa est la Ford T des imprimantes 3D."(Reprap.org)
- 2015 : Commercialisation de la Prusa i3
- 2016 : K. Hoarau construit une imprimante 3D approximative avec des chutes de bois
- 2018 : Commercialisation de la Creality Ender 3 à moins de 200€

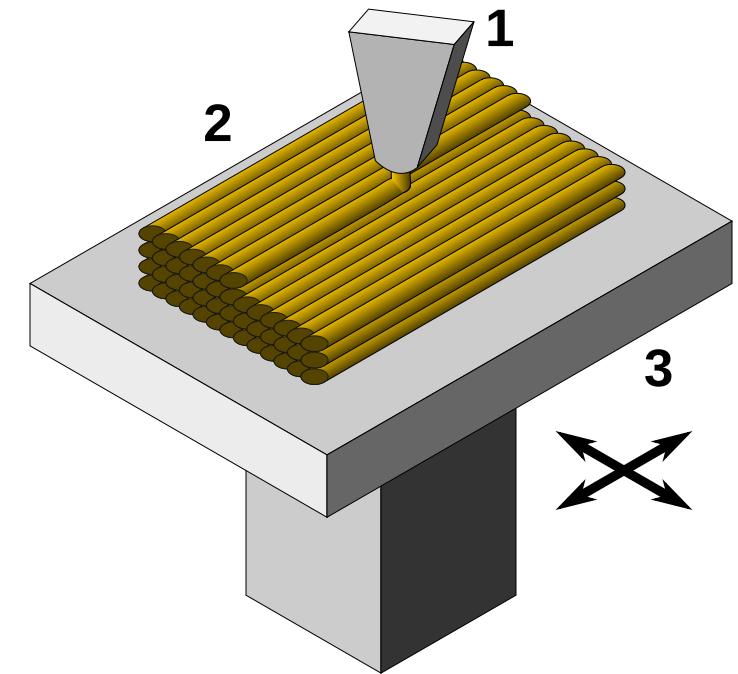


Ferme d'impression Prusa

Technologies d'impression 3D

Fused deposition modeling (FDM)

- La technologie FDM ou DFF (dépôt de fil fondu) est la plus répandue.
- Elle consiste à faire fondre un filament de matière polymère puis à déposer cette matière couche par couche.

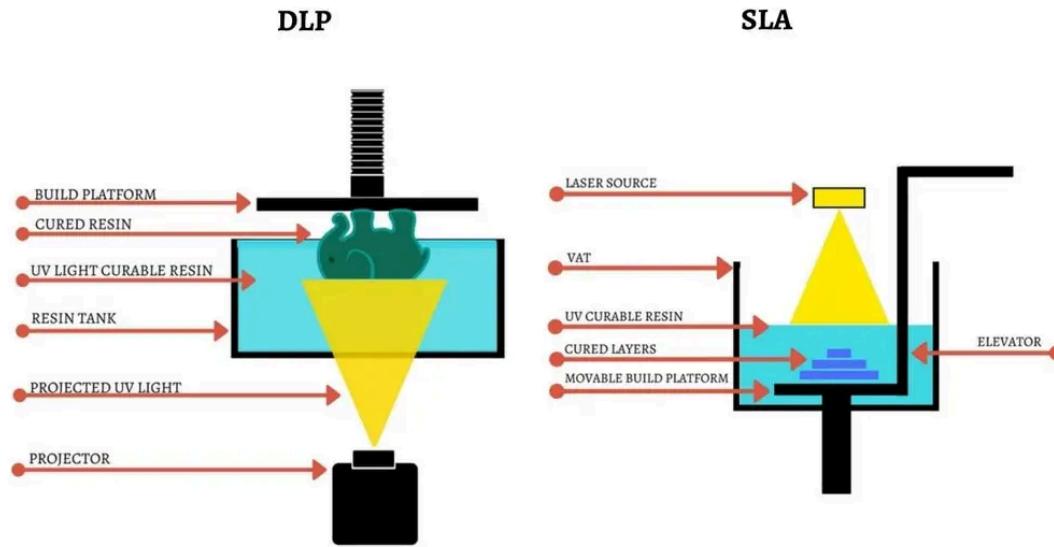


"Procédé Fused Deposition Modeling (FDM)", Wikipedia

Technologies d'impression 3D

La photopolymérisation

- Les imprimantes SLA (*StereoLithography Apparatus*) utilisent un balayage laser pour solidifier une résine sensible aux UV
- Les imprimantes DLP (*Digital Light Processing*) utilisent un projecteur permettant de solidifier une couche entière

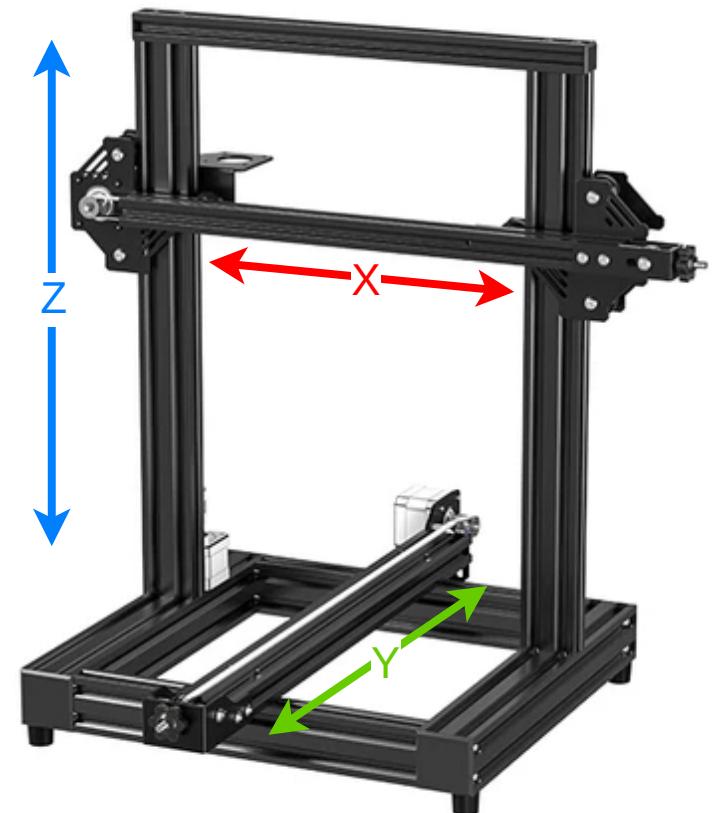


"The Difference between DLP and SLA 3D Printing Technology", MANUFACTUR3D

Anatomie d'une imprimante FDM

Châssis (*Frame*)

- La structure la plus répandue est l'imprimante cartésienne
- Le châssis est généralement formé à partir d'extrusions métalliques
- Les axes X et Y sont actionné par un système de courroies (meilleure vitesse et accélération)
- L'axe des Z est actionné par une vis sans fin (meilleur couple)



Anatomie d'une imprimante FDM

Moteur pas à pas (*stepper motor*)

- Les moteurs pas à pas (Nema 17), sont utilisés pour déplacer les différents axes (et l'extrudeur)
- Ce type de moteur permet de contrôler précisément leurs vitesses et positions
- Pour cela, seul un capteur de fin de course est nécessaire sur chaque axe pour initialiser la position $X = 0; Y = 0; Z = 0$ (*home position*)

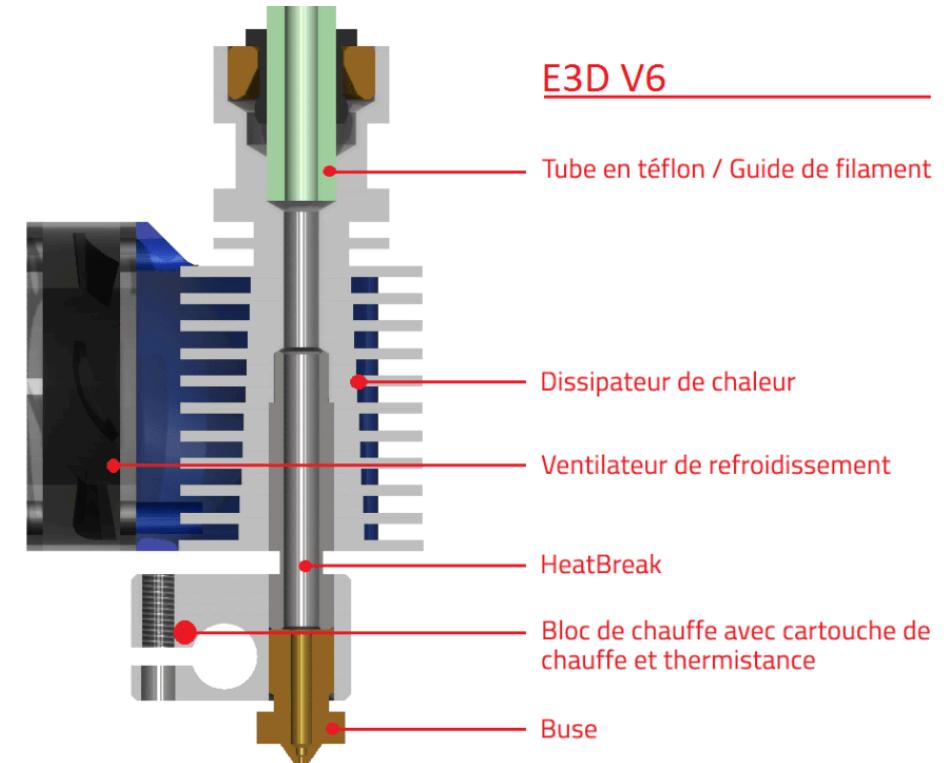


*Exemple de moteur NEMA 17
200 pas/révolutions*

Anatomie d'une imprimante FDM

La tête d'impression (*hotend*)

- C'est la pièce centrale qui est chargée de faire fondre le filament
- En fonction de la buse installée, le diamètre de sortie du fil fondu varie (généralement 0.4mm)
- C'est le bloc de chauffe, équipé d'une cartouche de chauffe et d'une thermistance qui permet de contrôler la température de la buse

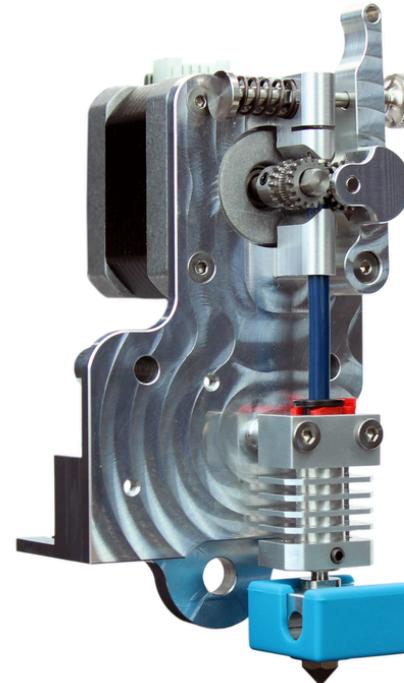


<http://wikifab.hatlab.fr>

Anatomie d'une imprimante FDM

Extrudeur (*extruder*)

- L'extrudeur a pour rôle de pousser le filament vers la tête d'impression
- Une roue dentée montée sur un moteur pas à pas permet d'agripper le filament et de contrôler la vitesse d'extrusion
- Un extrudeur est dit *direct drive* lorsque qu'il est monté très proche de la tête d'impression

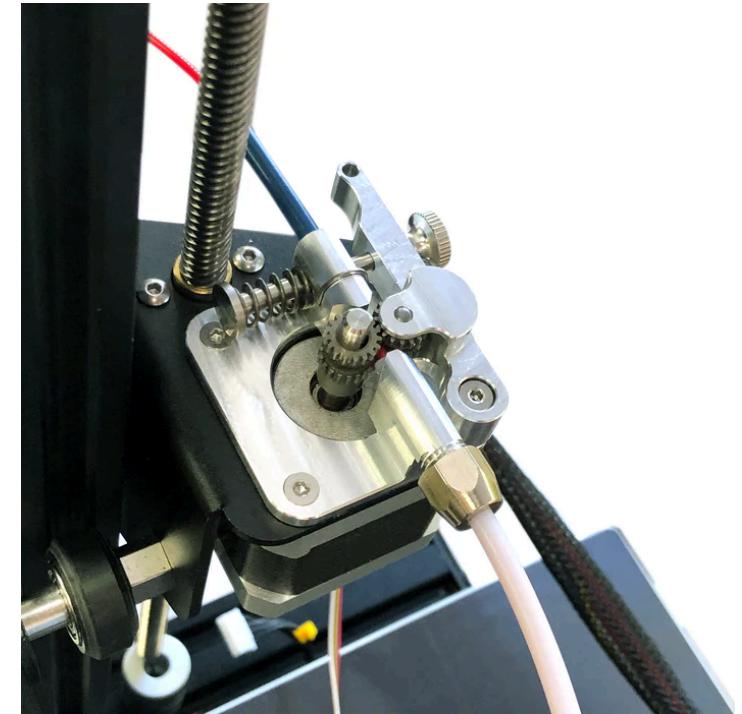


Extrudeur *direct drive*

Anatomie d'une imprimante FDM

Extrudeur Bowden

- Ce type d'extrudeur très répandu dans les imprimantes d'entrée de gamme
- Le moteur de l'extrudeur y est déporté sur le chassis et un tube PTFE guide le filament jusqu'à la tête d'impression
- Il permet de réduire la masse en mouvement
- Cependant, il est peu adapté aux filaments flexibles

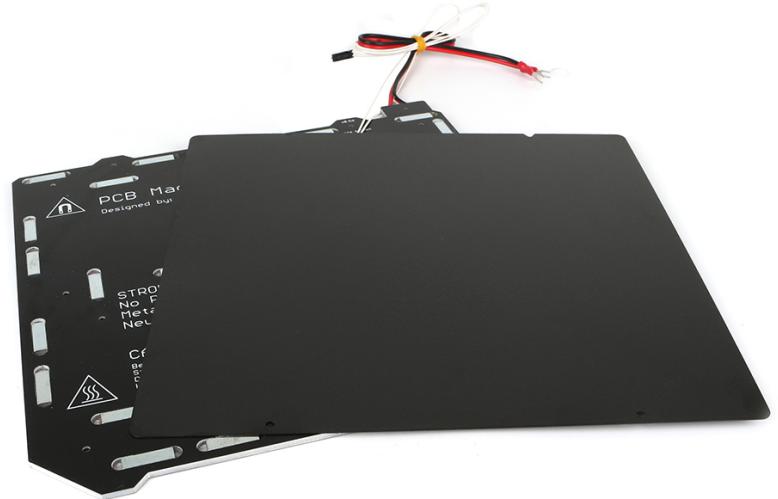


Extrudeur Bowden

Anatomie d'une imprimante FDM

Plateau chauffant (Heated Bed)

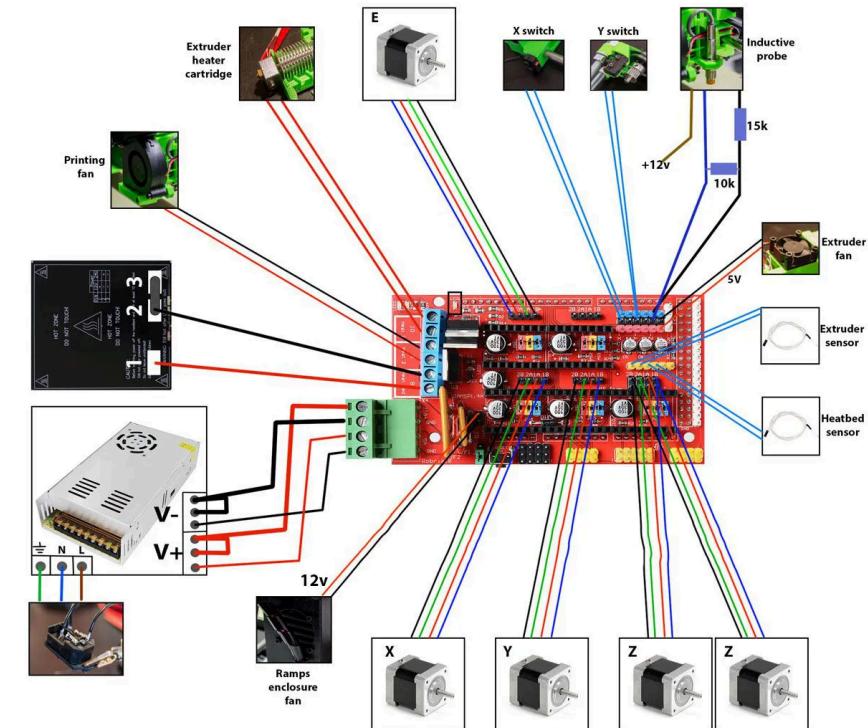
- Le plateau est la surface sur laquelle la pièce va être imprimée
- La partie chauffante permet de contrôler la température du plateau afin d'éviter le décollement de la pièce durant l'impression
- Un support est généralement utilisé, son rôle est notamment d'améliorer d'adhérence durant l'impression et de faciliter le retrait de la pièce post-impression.



Anatomie d'une imprimante FDM

Carte mère (*controller board*)

- Elle est chargée de piloter l'ensemble des composants de l'imprimante
 - Elle interprète les instructions envoyées par un ordinateur ou contenu dans un fichier
 - Parfois il est possible de changer les contrôleurs des moteurs pas à pas

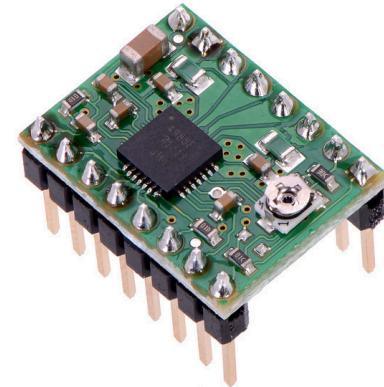


Ramps 1.4

Anatomie d'une imprimante FDM

Contrôleur pas à pas (*stepper driver*)

- Ce circuit est dédié au pilotage d'un moteur à pas.
- Le A4988 était le plus utilisé dans les premières imprimantes 3D grand public. Il permet un microstepping de 1/16.
- Le TMC2208 permet un microstepping de 1/256 rendant l'opération du moteur beaucoup plus silencieuse.



Contrôleur A4988

Quelques mots sur Marlin firmware

- Marlin est un micrologiciel (*firmware*) open source dont le développement a commencé en 2011 pour le projet RepRap.
- Il est utilisé par la plupart des imprimantes 3D grand public.
- Grâce à ce firmware commun, il est facile de passer d'une marque d'imprimante à une autre. De plus, les manufacturiers d'imprimantes 3D utilisant Marlin comme base pour construire leur firmware doivent le faire en open-source.
- Une alternative à Marlin est Klipper, lancé en 2016, ce firmware permet de déporter les calculs complexes sur un ordinateur hôte et ainsi d'atteindre des vitesses d'impression et un niveau de qualité élevé.



*Logo de Marlin
firmware*

Autres imprimantes FDM

Imprimantes Core XY

- Les imprimantes core XY ont une mécanique un peu plus complexe où la tête d'impression se déplace en X et Y et le plateau en Z
- Cette technologie permet d'atteindre des vitesses d'impression plus élevées et équipe principalement des imprimantes haute-gamme



Bambu Lab X1-Carbon

Autres imprimantes FDM

Imprimantes Delta

- La tête d'impression des imprimantes delta est maintenue par trois bras disposés dans une configuration triangulaire.
- Chaque bras peut être déplacé verticalement afin ainsi d'atteindre n'importe quelles positions.
- Elles permettent d'atteindre des vitesses d'impression élevées mais offrent un volume d'impression plus réduit



FLSUN V400

Impression multi-matériaux

On rencontre généralement trois approches pour réaliser des impressions multi-matériaux et/ou multicolores :

- Les imprimantes équipées de plusieurs extrudeurs
- Les systèmes de changements de matériaux automatiques
- Découpage et soudage de filament (*e.g.* Mosaic Palette)



Creality CR-X



*Bambulab AMS
(Automatic Material System)*

Les matériaux

Le PLA

- C'est la star des matériaux, il est facile à imprimer, peu honoreux et biodégradable
- Cependant, il n'est pas très résistant à l'humidité et à la chaleur



PLA

PLA is the go-to material for most users due to its ease-of-use, dimensional accuracy, and low cost.

Heated Bed Not Required

Rigid

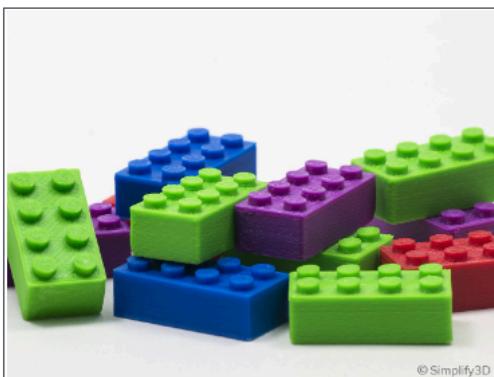


<https://www.simplify3d.com/resources/materials-guide>

Les matériaux

L'ABS

- L'ABS a été très populaire avant de se faire voler la vedette par le PLA.
- Il est plus compliqué à imprimer, cependant il offre des propriétés mécaniques et une robustesse face aux conditions climatiques bien meilleures



ABS

ABS is a low-cost material, great for printing tough and durable parts that can withstand high temperatures.

Heat Resistant

Impact Resistant

Rigid



<https://www.simplify3d.com/resources/materials-guide>

Les matériaux

Le PETG et l'ASA

- Le PETG et l'ASA offrent tous deux un bon compromis entre le PLA et L'ABS.
- Ils sont plus simples à imprimer que l'ABS tout en offrant de bonnes propriétés mécaniques



PETG

PET and PETG filaments are known for their ease of printability, smooth surface finish, and water resistance.

Chemically Resistant

Fatigue Resistant

Rigid

Water Resistant



<https://www.simplify3d.com/resources/materials-guide>

Les matériaux

Les filaments techniques

- Dans cette catégorie, on retrouve des matériaux aux propriétés mécaniques très intéressantes, mais qui nécessite des imprimantes haute-gamme pour pouvoir être imprimé (température d'impression, filaments abrasifs, etc)
- Quelques exemples : filaments renforcés en carbone, nylon, polycarbonate ...



Carbon Fiber Filled

Carbon fiber filaments contain short fibers that are infused into a PLA or ABS base material to help increase strength and stiffness.

Composite

Heated Bed Not Required

Rigid



Les matériaux

Les filaments flexibles

- Il existe une variété de filaments flexibles telle que le TPU qui offrent différentes propriétés d'élasticité.
- Une imprimante *direct drive* est généralement nécessaire pour leur impression



Flexible

Flexible filaments, commonly referred to as TPE or TPU, are known for their elasticity allowing the material to easily stretch and bend.

Elastic Fatigue Resistant Flexible Heated Bed Not Required
Soft



<https://www.simplify3d.com/resources/materials-guide>

Les matériaux

Les filaments solubles

- Les matériaux solubles tels que le PVA sont parfois utilisés comme support pour des impressions dans un autre matériau
- Une imprimante multi-matériaux est nécessaire



PVA

PVA is commonly known for its ability to be dissolved in water and is often used as a support material for complex prints.

Dissolvable

Fatigue Resistant

Flexible

Soft



<https://www.simplify3d.com/resources/materials-guide>

Tableau comparatif des matériaux

	 ABS	 Flexible	 PLA	 HIPS	 PETG	 Nylon	 Carbon Fiber Filled	 ASA	 Polycarbonate	 Polypropylene	 Metal Filled	 Wood Filled	 PVA
	Learn More	Learn More	Learn More	Learn More	Learn More	Learn More	Learn More	Learn More	Learn More	Learn More	Learn More	Learn More	Learn More
Compare Selected	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ultimate Strength	? 40 MPa	? 26 - 43 MPa	? 65 MPa	? 32 MPa	? 53 MPa	? 40 - 85 MPa	? 45 - 48 MPa	? 55 MPa	? 72 MPa	? 32 MPa	? 20 - 30 MPa	? 46 MPa	? 78 MPa
Stiffness	? 5 / 10	? 1 / 10	? 7.5 / 10	? 10 / 10	? 5 / 10	? 5 / 10	? 10 / 10	? 5 / 10	? 6 / 10	? 4 / 10	? 10 / 10	? 8 / 10	? 3 / 10
Durability	? 8 / 10	? 9 / 10	? 4 / 10	? 7 / 10	? 8 / 10	? 10 / 10	? 3 / 10	? 10 / 10	? 10 / 10	? 9 / 10	? 4 / 10	? 3 / 10	? 7 / 10
Maximum Service Temperature	? 98 °C	? 60 - 74 °C	? 52 °C	? 100 °C	? 73 °C	? 80 - 95 °C	? 52 °C	? 95 °C	? 121 °C	? 100 °C	? 52 °C	? 52 °C	? 75 °C
Coefficient of Thermal Expansion	? 90 µm/m·°C	? 157 µm/m·°C	? 68 µm/m·°C	? 80 µm/m·°C	? 60 µm/m·°C	? 95 µm/m·°C	? 57.5 µm/m·°C	? 98 µm/m·°C	? 69 µm/m·°C	? 150 µm/m·°C	? 33.75 µm/m·°C	? 30.5 µm/m·°C	? 85 µm/m·°C
Density	? 1.04 g/cm ³	? 1.19 - 1.23 g/cm ³	? 1.24 g/cm ³	? 1.03 - 1.04 g/cm ³	? 1.23 g/cm ³	? 1.06 - 1.14 g/cm ³	? 1.3 g/cm ³	? 1.07 g/cm ³	? 1.2 g/cm ³	? 0.9 g/cm ³	? 2 - 4 g/cm ³	? 1.15 - 1.25 g/cm ³	? 1.23 g/cm ³
Price (per kg)	? \$10 - \$40	? \$30 - \$70	? \$10 - \$40	? \$24 - \$32	? \$20 - \$60	? \$25 - \$65	? \$30 - \$80	? \$38 - \$40	? \$40 - \$75	? \$60 - \$120	? \$50 - \$120	? \$25 - \$55	? \$40 - \$110
Printability	? 8 / 10	? 6 / 10	? 9 / 10	? 6 / 10	? 9 / 10	? 8 / 10	? 8 / 10	? 7 / 10	? 6 / 10	? 4 / 10	? 7 / 10	? 8 / 10	? 5 / 10
Extruder Temperature	? 220 - 250 °C	? 225 - 245 °C	? 190 - 220 °C	? 230 - 245 °C	? 230 - 250 °C	? 220 - 270 °C	? 200 - 230 °C	? 235 - 255 °C	? 260 - 310 °C	? 220 - 250 °C	? 190 - 220 °C	? 190 - 220 °C	? 185 - 200 °C
Bed temperature	? 95 - 110 °C	? 45 - 60 °C	? 45 - 60 °C	? 100 - 115 °C	? 75 - 90 °C	? 70 - 90 °C	? 45 - 60 °C	? 90 - 110 °C	? 80 - 120 °C	? 85 - 100 °C	? 45 - 60 °C	? 45 - 60 °C	? 45 - 60 °C
Heated Bed	? Required	? Optional	? Optional	? Required	? Required	? Required	? Optional	? Required	? Required	? Required	? Optional	? Optional	? Required
Recommended Build Surfaces	? Kapton Tape, ABS Slurry	? PEI, Painter's Tape	? Painter's Tape, Glue Stick, Glass Plate, PEI	? Glass Plate, Glue Stick, Kapton Tape	? Glue Stick, Painter's Tape	? Glue Stick, PEI	? Painter's Tape, Glue Stick, Glass Plate, PEI	? Glue Stick, PEI	? PEI, Commercial Adhesive, Glue Stick	? Packing Tape, Polypropylene Sheet	? Painter's Tape, Glue Stick, PEI	? Painter's Tape, Glue Stick, PEI	? PEI, Painter's Tape
Other Hardware Requirements	? Heated Bed, Enclosure Recommended	? Part Cooling Fan	? Part Cooling Fan	? Heated Bed, Enclosure Recommended	? Heated Bed, Part Cooling Fan	? Heated Bed, Enclosure Recommended, May Require All Metal Hotend	? Part Cooling Fan	? Heated Bed	? Heated Bed, Enclosure Recommended, All Metal Hotend	? Heated Bed, Enclosure Recommended, Part Cooling Fan	? Wear Resistant or Stainless Steel Nozzle, Part Cooling Fan	? Part Cooling Fan	? Heated Bed, Part Cooling Fan

<https://www.simplify3d.com/resources/materials-guide/properties-table/>