

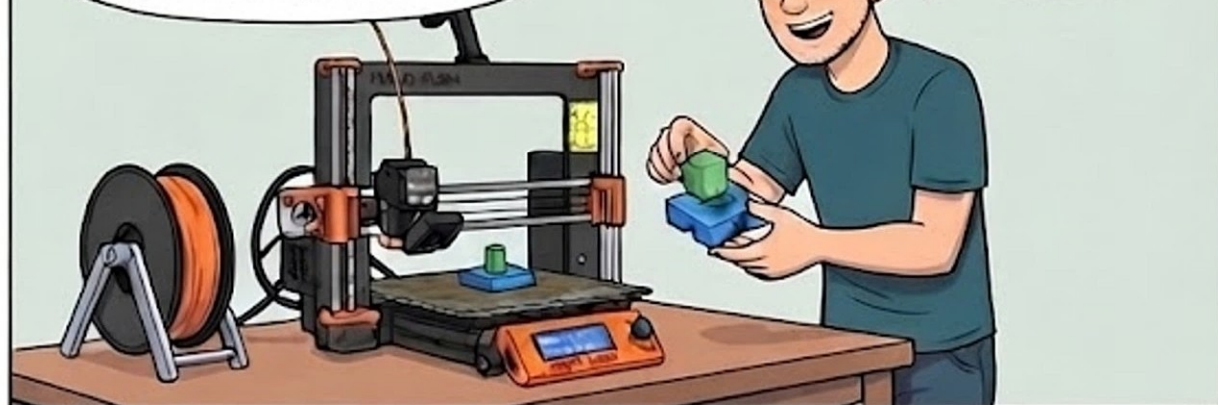


# PRÉSENTATION — TUTO TOLÉRANCES

(Version Image)

Bienvenue dans ce tuto !  
On vise l'ajustement **PARFAIT**  
pour vos impressions.

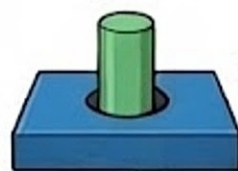
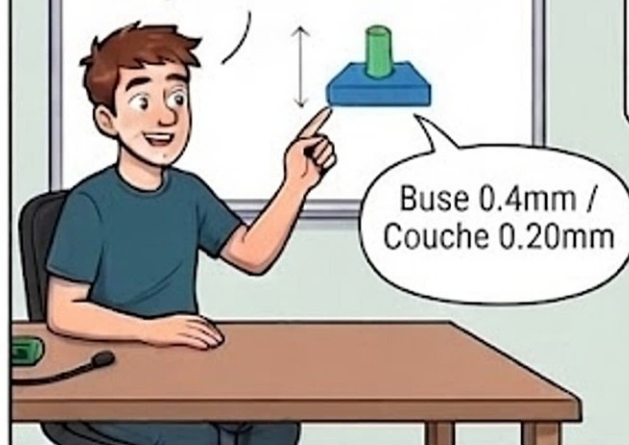
Testé, imprimé,  
réussi !



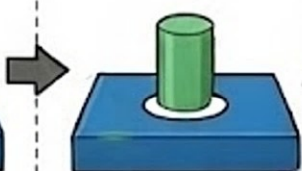
## LA RÉFÉRENCE

Buse 0.4mm / Couche 0.20mm)

**Réglage de base :**  
Le point de départ pour  
comprendre les tolérances.



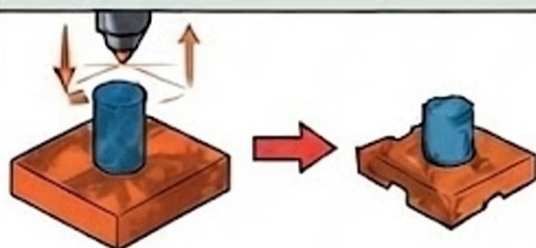
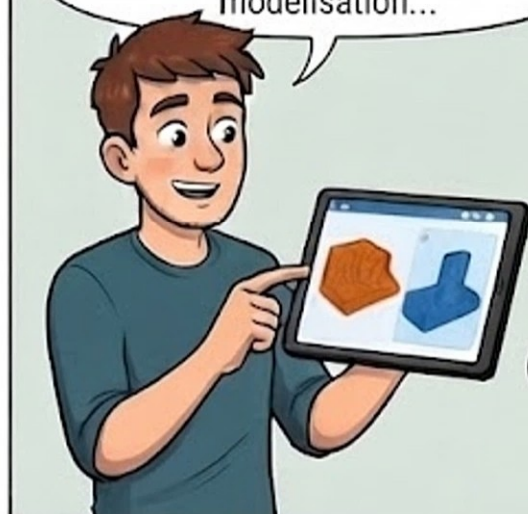
Ajustement Précis  
(Propre)



Poussé à l'extrême  
(Catastrophe)

## ATTENTION ! Pièges à Éviter

Si vous utilisez un logiciel qui ajoute  
du relief ou texture après  
modélisation...



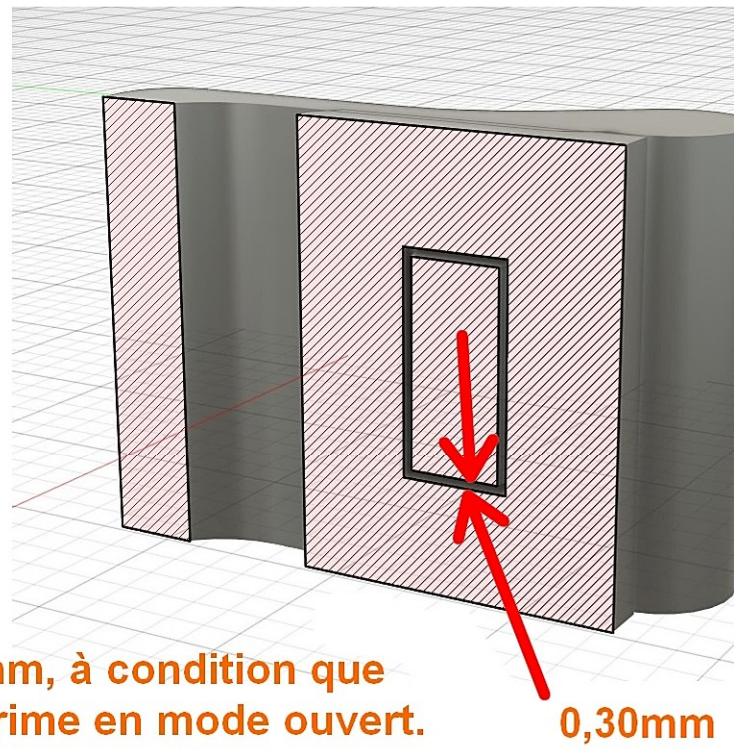
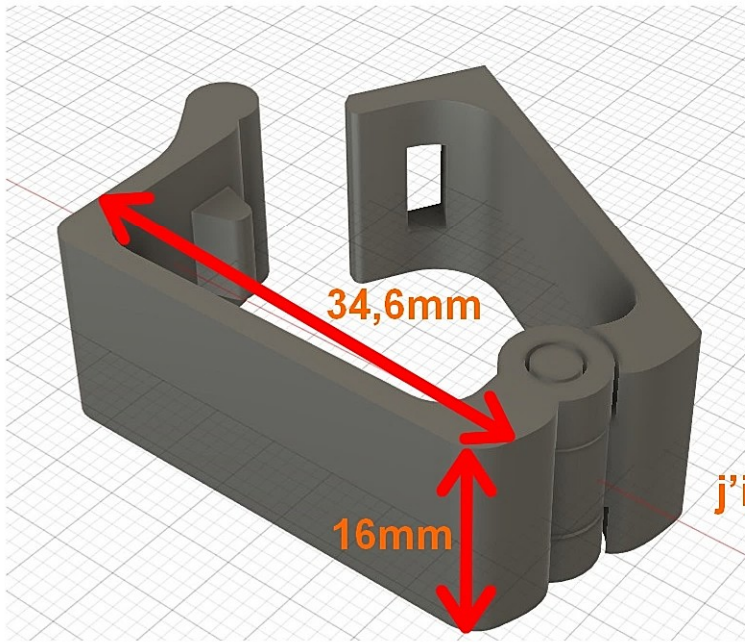
Résultat : Emboitage  
**IMPOSSIBLE**, pièces  
bloquées. Tolérances  
**DÉTRUITES.**

Plus qu'à lire

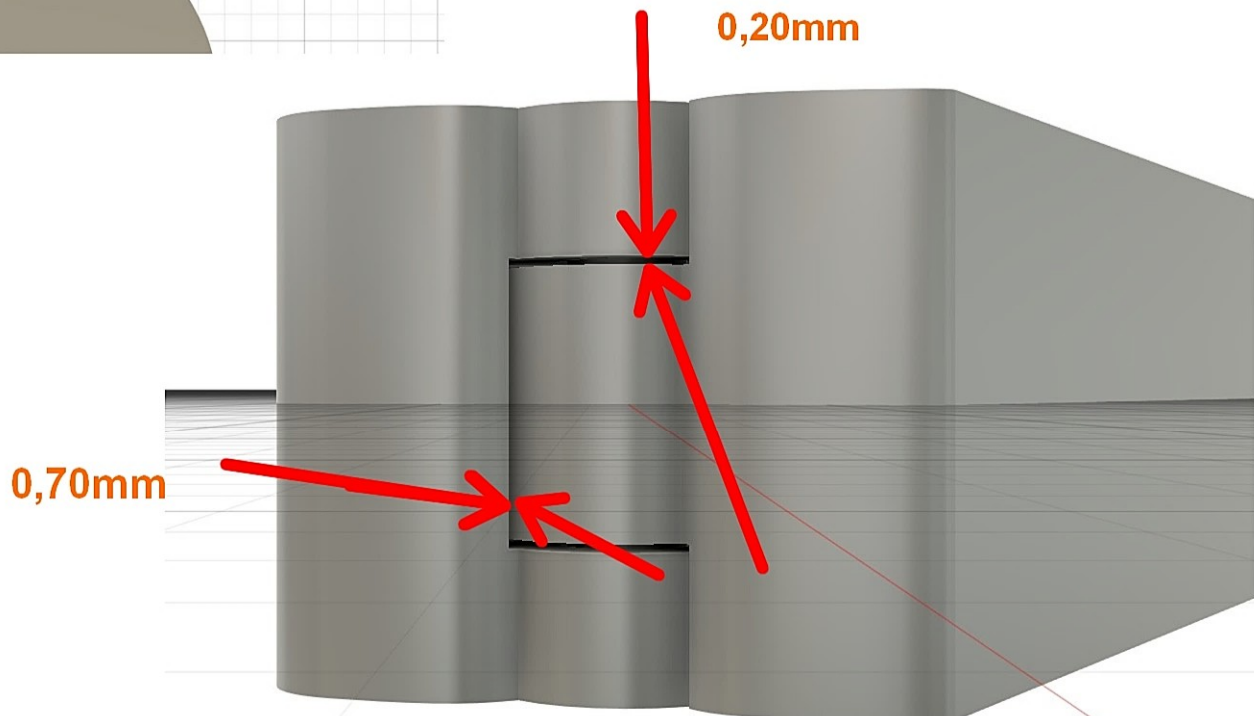
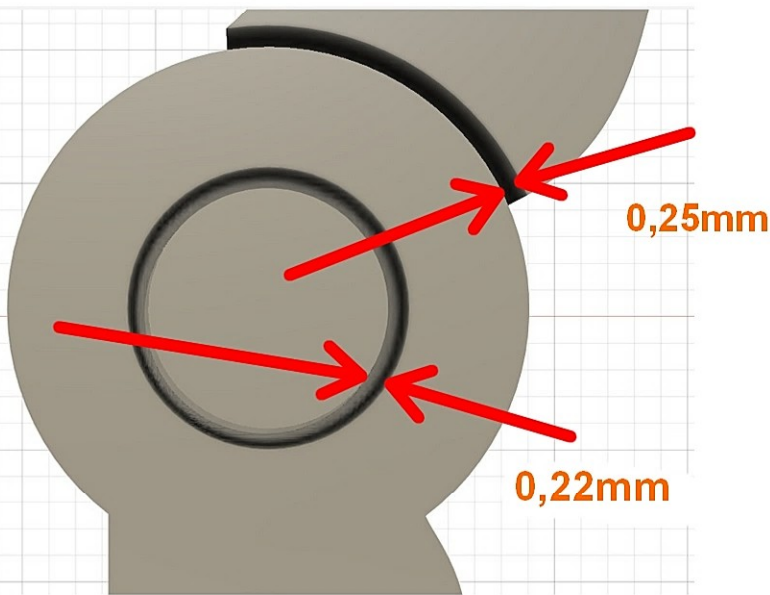
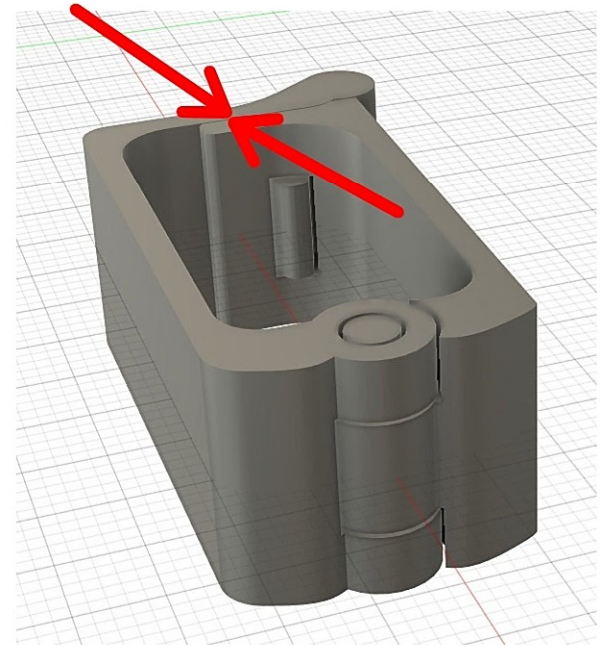


VOIR LA FICHE DÉDIÉE →

# Pour buse 0,4 en 0.20mm >> 3D styl'art <<



0 mm, à condition que j'imprime en mode ouvert.



# différence entre:

[buse 0,4 en hauteur couche 0,20]  
et  
[buse 0,8 en hauteur couche 0,40]  
< 3D styl'art >

Ces tests ont été faits en PETG  
et n'ont pas été réglés sur l'esthétique,  
donc si un défaut apparaît,  
il ne faut pas en tenir compte.  
les seuls paramètres utilisés sont  
les supports,  
la buse et la hauteur de couche  
pour leur tolérance.



il fonctionne



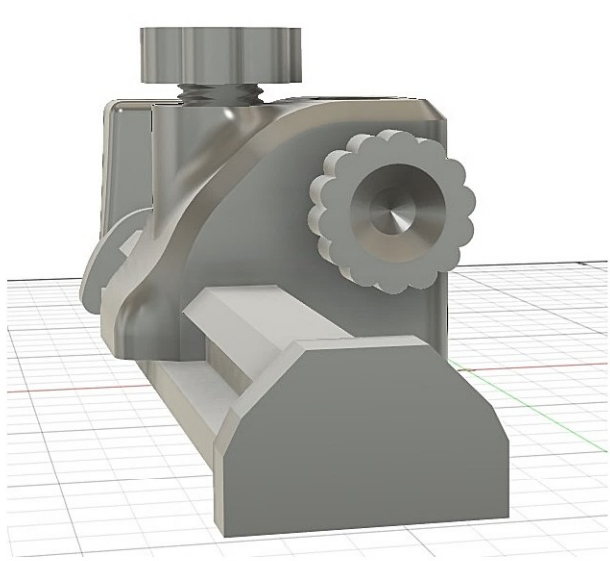
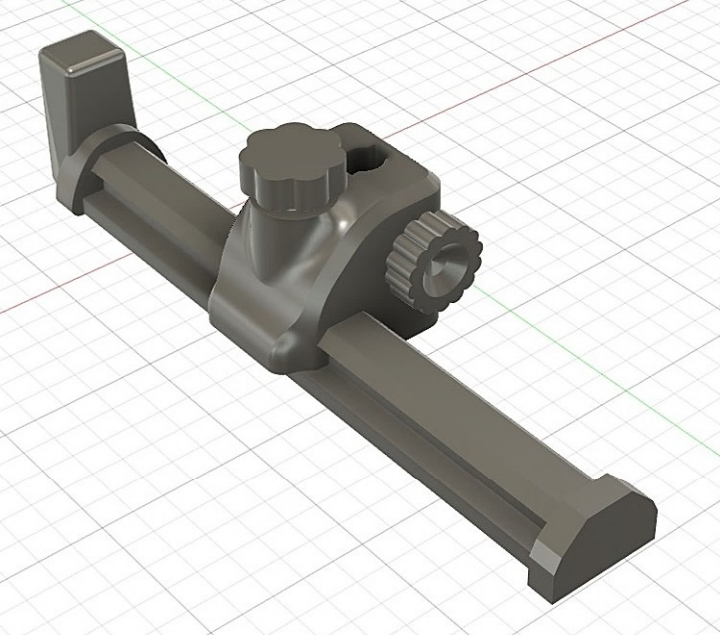
ça a collé,  
donc c'est normal.



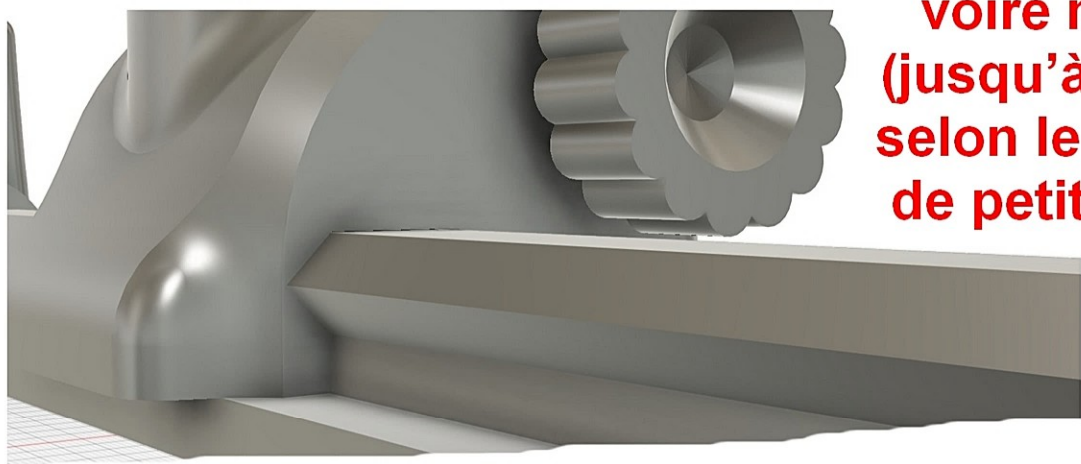
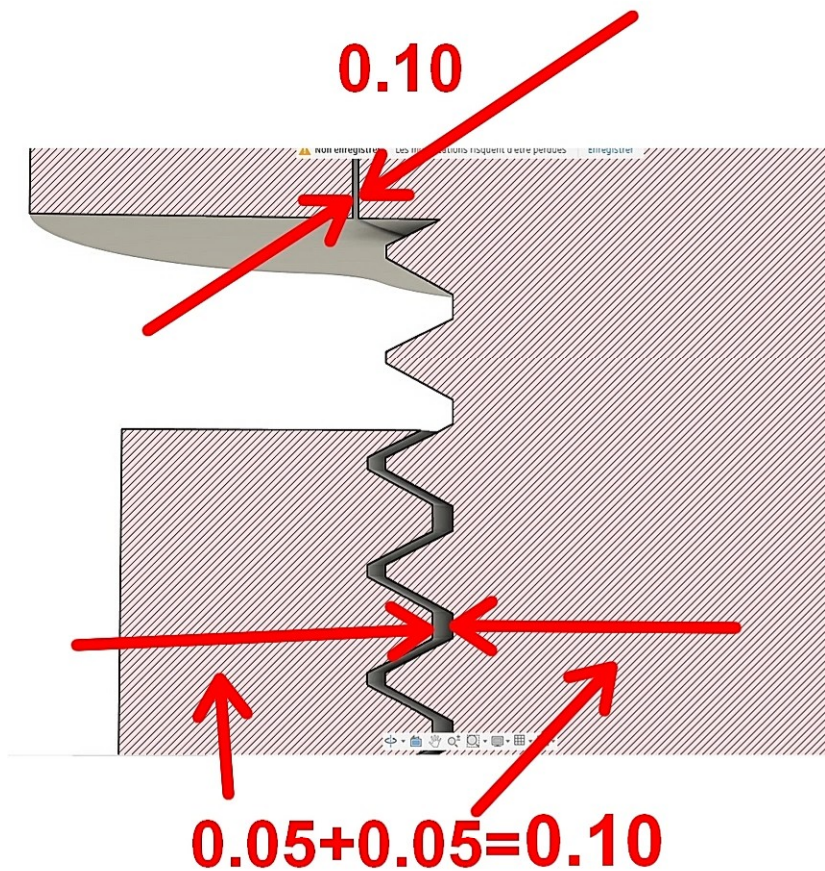
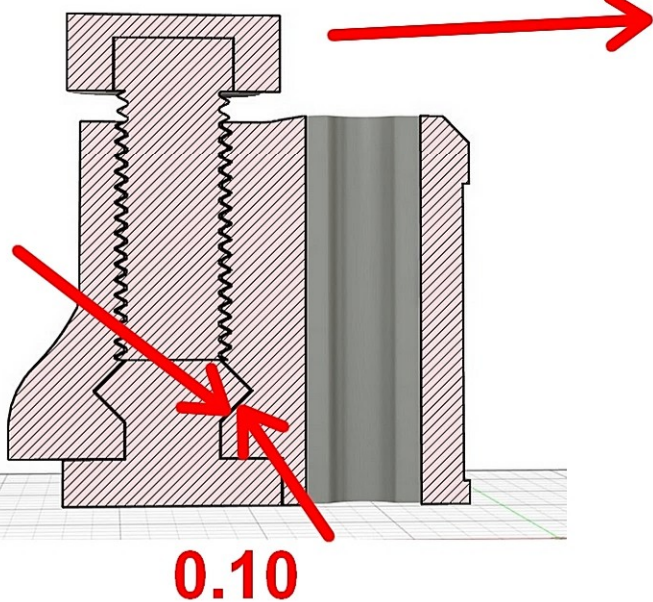
il fonctionne

attention : chaque réglage perso  
peut varier ; ceci n'est qu'une base de travail,  
personnelle.

Buse	Tolérance	Augmentation vs 0.4
0.4 mm	0.25 mm	0%
0.6 mm en 0.30mm H de couche	0.45 mm — environ —	+80% non testé mais logique.
0.8 mm	0.65 mm	+160%



**buse 0.4 en 0.20mm**  
**>> 3D styl'art <<**

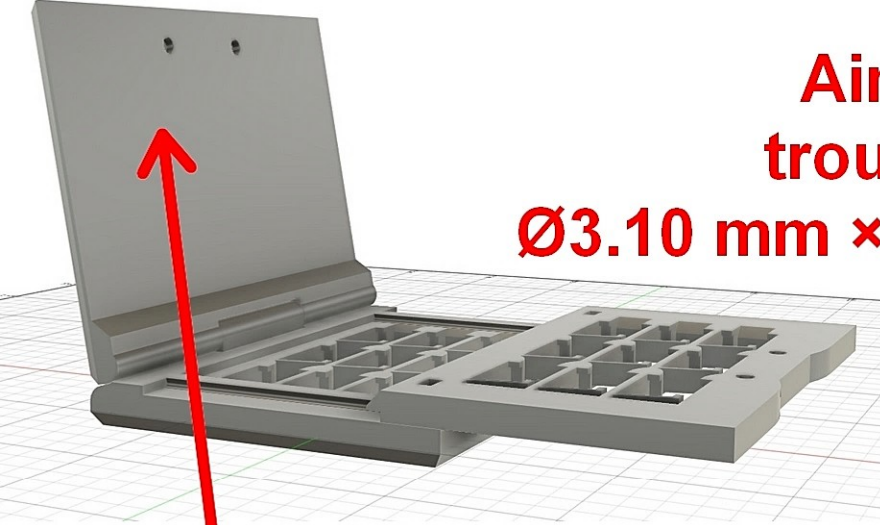


**voire moins**  
**(jusqu'à 0 mm)**  
**selon le modèle**  
**de petite taille**

**Attention : pour les filetages, tout dépend du type.**

**Si vous créez un filetage destiné à s'emboîter sur un filetage réel, les tolérances seront totalement différentes. Je vous conseille de partir sur un ajustement "presque de moitié", et de vous référer à mon guide 2, à la minute 12:32 de la vidéo (gratuit).**

**Aimant Ø3×6 ,  
trou Fusion 360 :  
Ø3.10 mm × 6.09 mm en hauteur.**

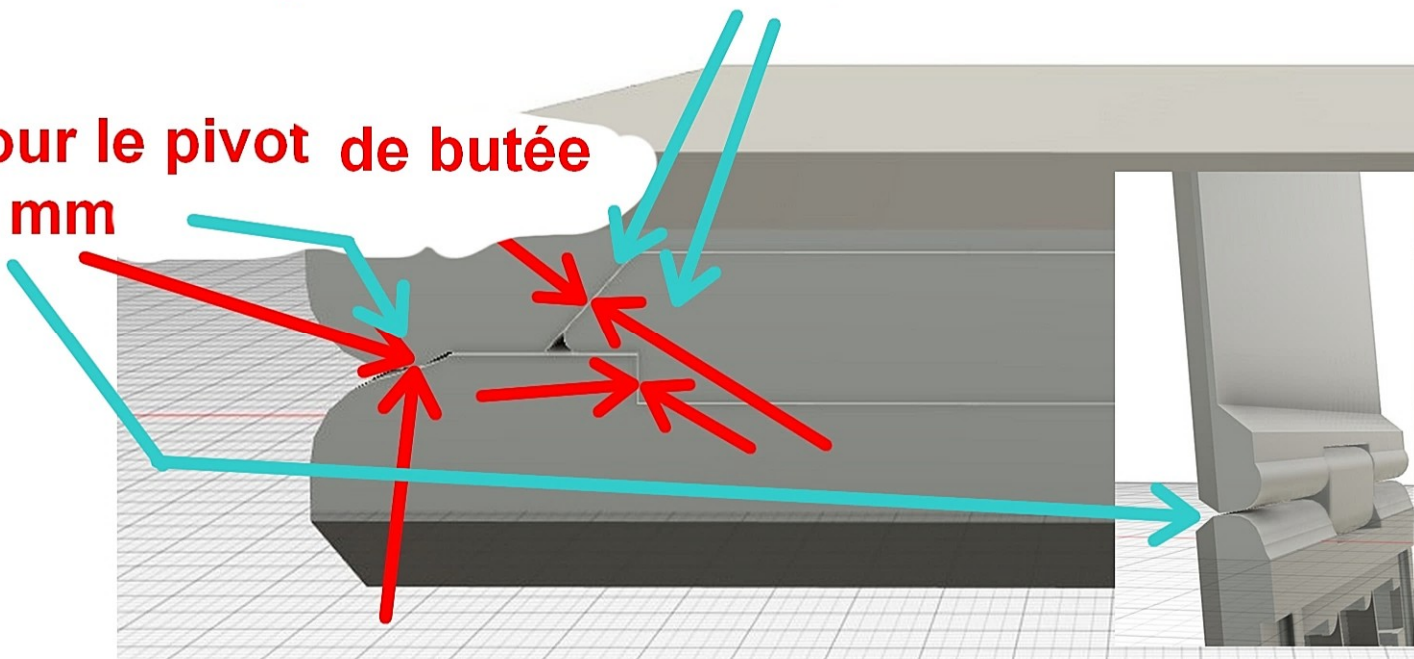


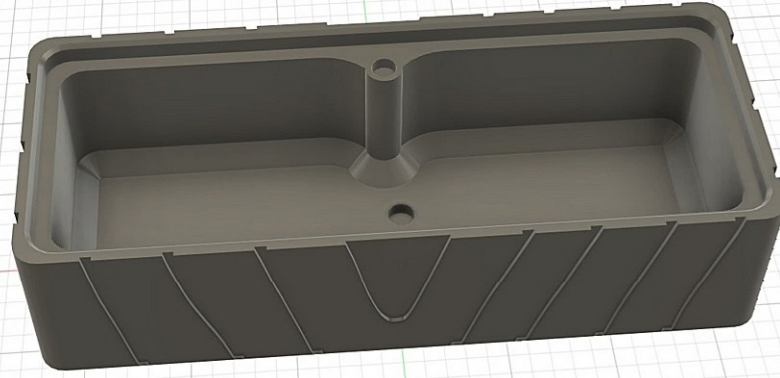
**Congé de 0,20mm**

**buse 0.2 en 0.20mm  
>> 3D styl'art <<**

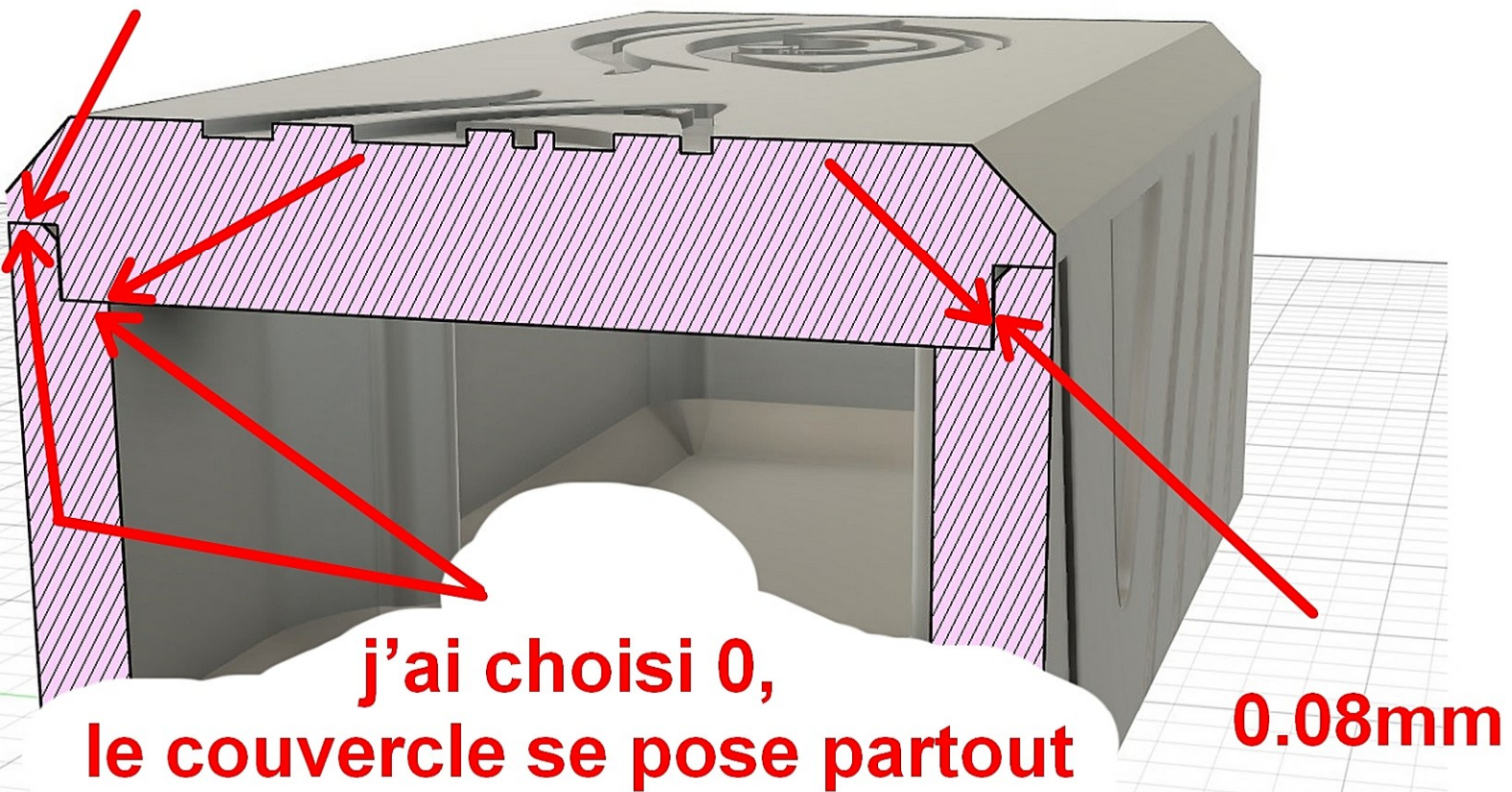
**Pour les butées,  
au lieu de 0,10 mm comme pour les glissières,  
je recommande 0,12 mm.**

**Pour le pivot de butée  
0,16 mm**





non enregistré. Les informations risquent d'être perdues enregistré.



couvercle et divers emboîtements

— buse 0.4 en 0.20

— ajustement précis

< 3D Styl'art >

guide 11 ,

video sur site.

durée 15m50s

faire prénom

pour les lampes prénom

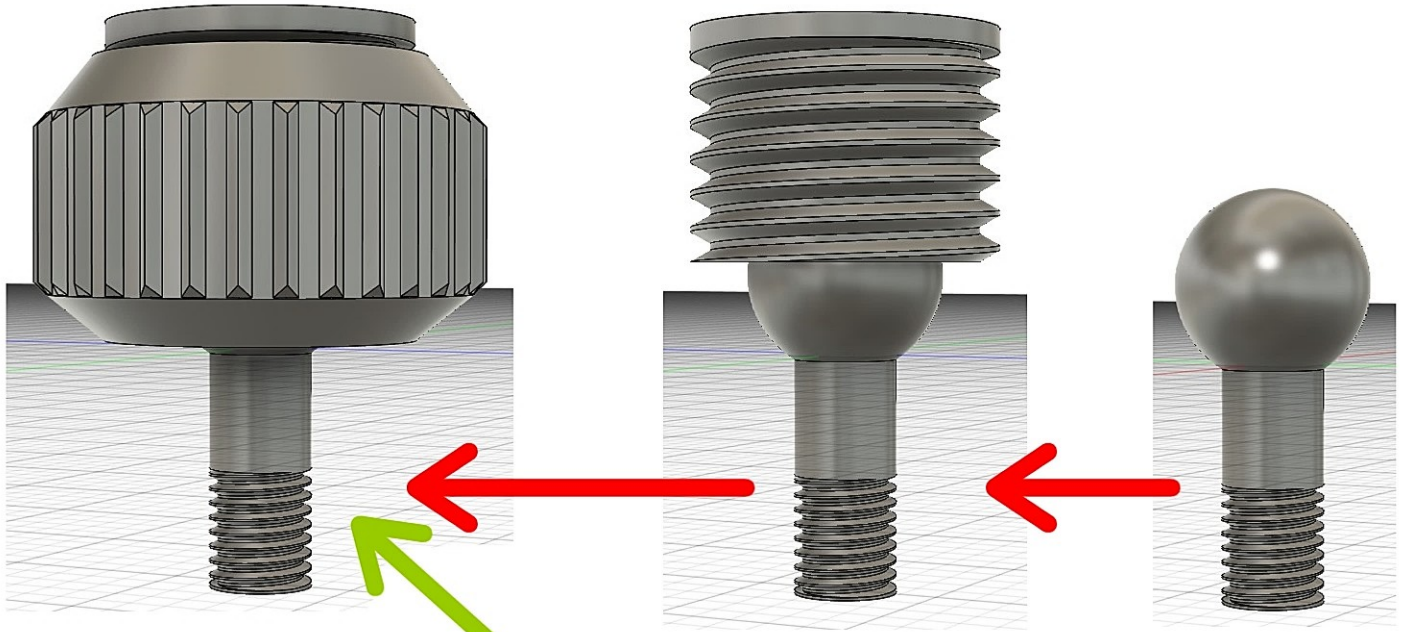
pour le couvercle :

0.08 à ( pour taille xxi > 0.16 max )

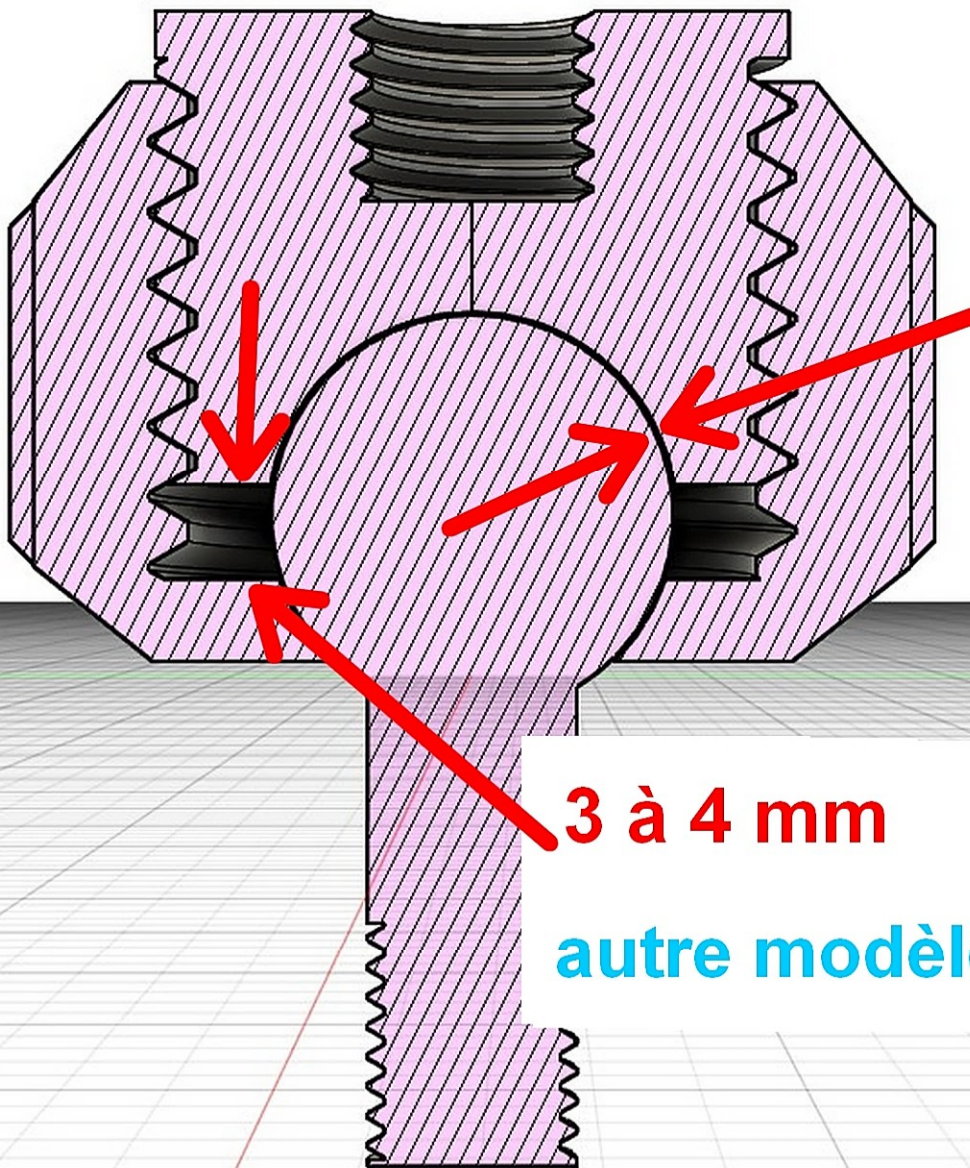


# Raccord démontable buse 0.4 en 0.20

< 3D Styl'art >



Dimension : 49 × 39 mm



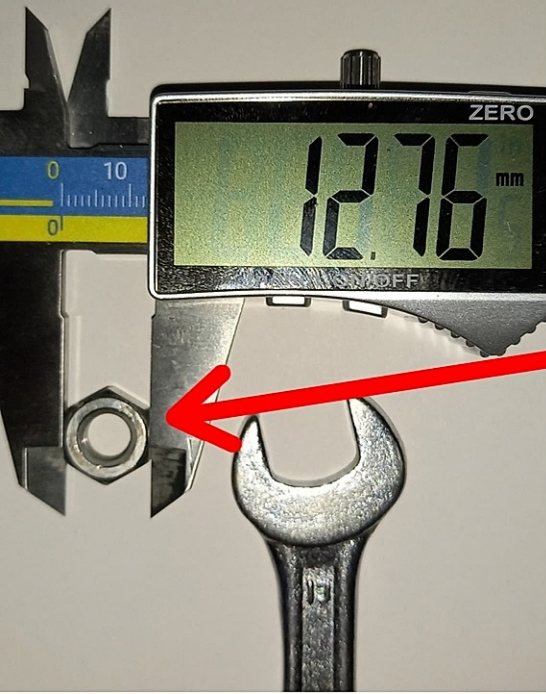
0.12mm

3 à 4 mm

autre modèle

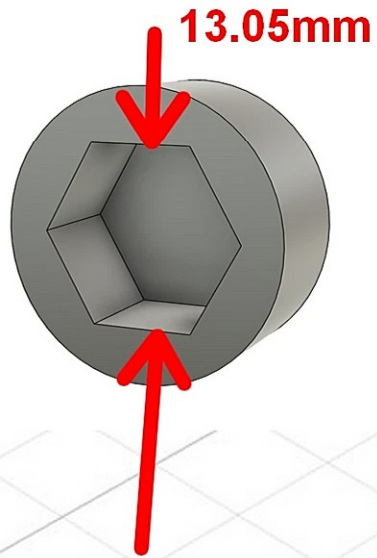


# Tolérance pour un écrou de 13 galvanisé < 3D Styl'art >

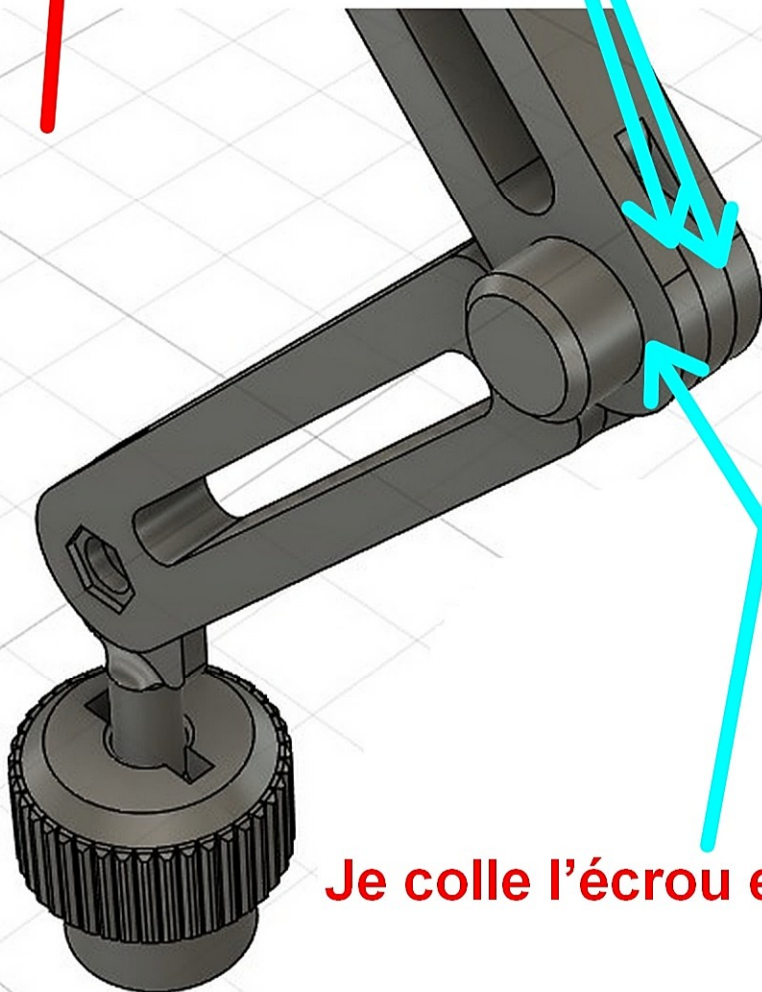
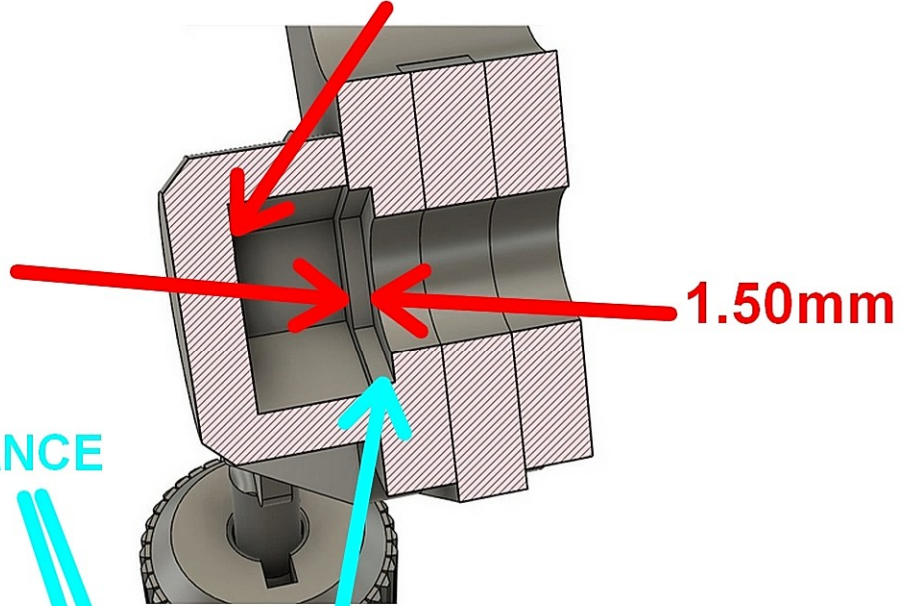


**écrou 12.76 x 6.18mm**

**On garde environ 2 à 3 mm de tolérance.**

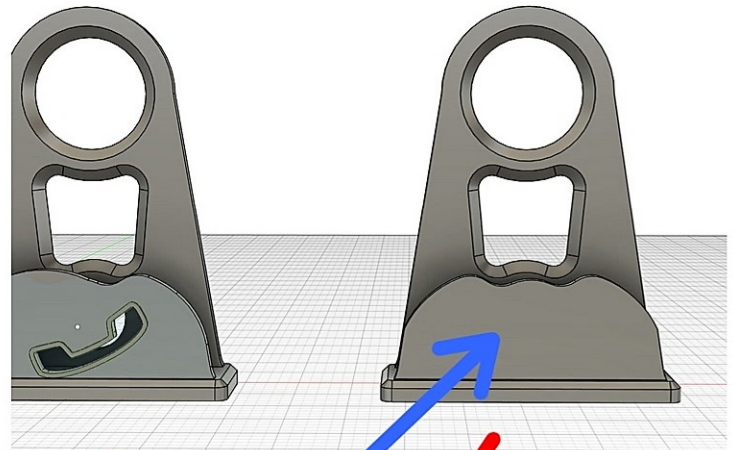


**0  
TOLERANCE**



**Je colle l'écrou et son capuchon.**

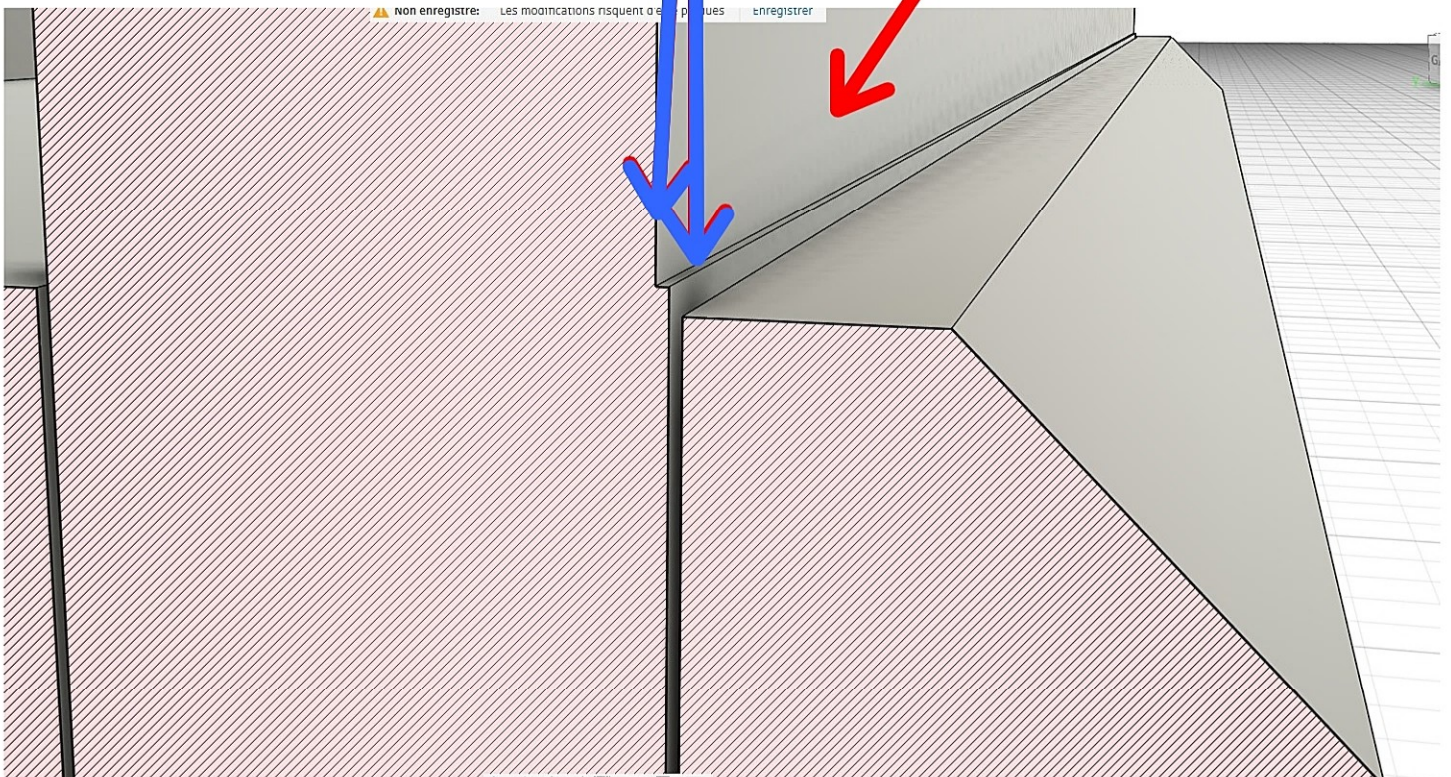
# Relief/texture = tolérance cassée, pour éviter ça < 3D Styl'art >



**relief**

**0,1 mm suffisent,  
le relief automatique  
le détectera  
et l'intégrera**

**Prévoir  
son relief  
d'avance**



# VOILA TERMINER

Grâce à la maîtrise des tolérances, de l'impression 3D à l'usinage mécanique, nous avons conçu et assemblé un mécanisme parfaitement fonctionnel et durable. La précision est la clé de l'ingénierie.



Si parfois on me demande un truc spécifique .....

une mise a jour sera faites

