

Guida alla scelta della tecnologia di produzione

		Sottrattiva		Stampa 3D					Con utensili	
		Lavorazione CNC	Lamiera	FDM Modellazione a deposizione e fusa	HP MJF HP Multijet Fusion	SLA Stereolitografia	SLS Sinterizzazione laser selettiva	Carbon DLS™ Carbon Digital Light Synthesis	DMLS Sinterizzazione laser del metallo diretta	Stampa a iniezione
1. Applicazioni	Prototipazione	★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★
	Maschere, attrezzi e utensili	★★★★	★	★★★★	★★	★★★★	★★	★★	★★★★	-
	Prodotti ad uso finale	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
2.	Range di quantità	1-10,000	1-10,000	1-1,000	1-1,000	1-100	1-1,000	1-1,000	1-100	500-250,000+
3.	Lavorazione espressa (giorni)	10	10	3	3	10	3	5	3	10-20
4. Materiali	Selezione dei metalli	★★★★	★★	-	-	-	-	-	★	-
	Selezione delle plastiche	★★★★	-	★★	★	★★★★	★	★★	-	★★★★
5. Considerazioni sulla lavorazione	Complessità della geometria	★★	★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
	Sconto quantità	★★★★	★★	★	★★★★	★★	★★	★★★★	★★	★★★★
	Facilmente scalabile	★★★★	★★	★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★
	Tolleranza di precisione	★★★★	★★	★★	★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★
	Livello di dettaglio delle parti	★★	★★	★	★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★
	Parti grandi	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★	★★	-	★★	★★★★

★ - Buono ★★ - Meglio ★★★★ - Ottimo