

## Motifs de retour des pièces Vcore3 imprimées par BRS-ENGINEERING

BRS-E accepte les retours dans le cadre de pièces non utilisables/non fonctionnelles, vous pouvez vous référer aux conditions générales de vente disponibles sur le site <https://www.brs-engineering.com/files/CGVBRS-TECH.pdf>

Une validation de commande valide intrinsèquement l'accord aux CGV, et à ce document en précision pour les pièces de Vcore3

### Ne sont pas valable les retours pour les motifs suivants :

« Imprécisions » mesurées en dehors des valeurs du CAD Ratrig (+/-0.2mm) Hors erreur de mesure, erreur d'utilisation ou de l'instrument de mesure (+/-0.05-0.01mm)

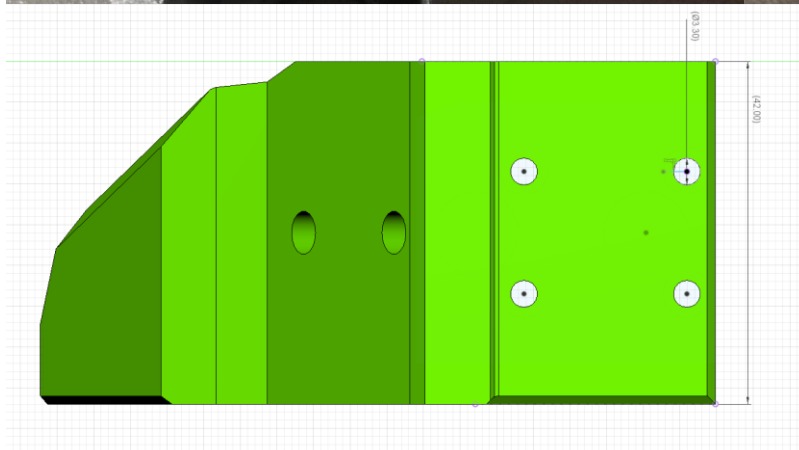
Pour rappel :  
Tolérances relatives des MO :  
-CNC:  $\pm 0.025 - 0.125$  mm  
-SLS :  $\pm 0.2$  mm  
-FDM :  $\pm 0.3$  mm  
-DMLS :  $\pm 0.1$  mm

Les pieds à coulisse existent en grand nombre, de 10<sup>e</sup> à 1500<sup>e</sup>, Les variations de précisions existent.

Ses mesures ne sont pas reproductibles à 100% sur une pièce FDM

Si une côte est inexacte (<+/- 0.2mm) sans rendre la pièce faillible à sa tâche, le retour n'est pas justifiable

Contrôles post impression (en exemple une déviation théorique max de +/-0.07mm)

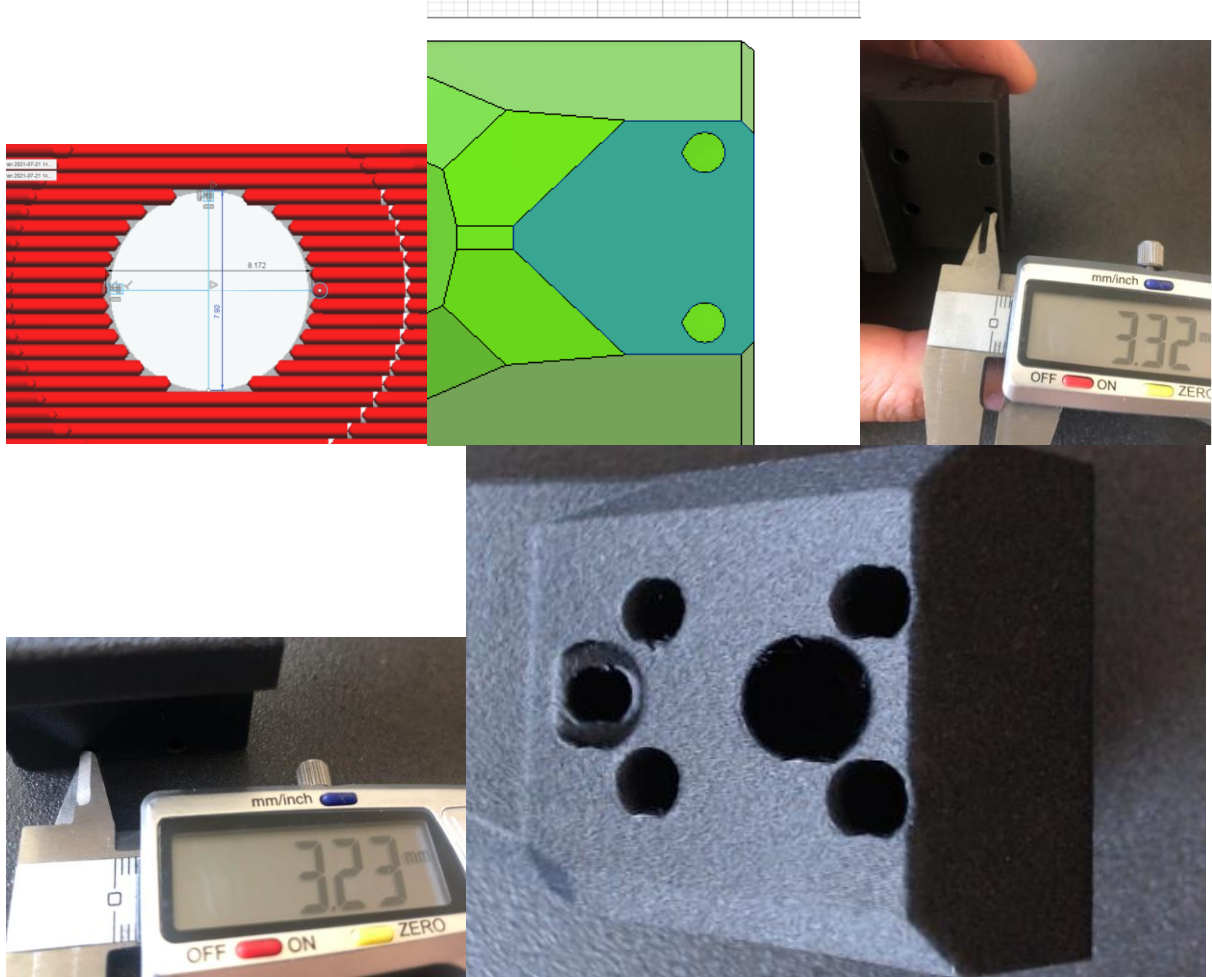


« Trous Ovals » :

Notamment pour le PA12CF, il n'y a pas de refroidissement actif de pièce (pour éviter la délamination) de ce fait les trous sur l'axe Z peuvent sembler ovales, ils le sont légèrement mais restent dans les tolérances du CAD Officiel, et en pratique cela ne change rien à la fonction de la pièce (nous ne sommes pas dans des tolérances de type USINAGE CNC, cf rappel précédent)

Les mesures au pied à coulisses dans les trous de petite taille n'ont aucune valeur métrologique

Exemple sur des découpes à 0.2 sur des trous de 3.30mm / Exemple de « trou oval »



Légères traces de supports :

Du fait d'une capacité de bridging quasi inexistante du PA12CF, des supports sont nécessaires à l'impression. Cela ne modifie en rien les propriétés de la pièce ni sa fonction

(Avant retrait du support)



« Les vis et écrous ne rentrent pas »

Les vis/écrous rentrent



Exemple de tests systématiques avant envoi

« L'apparence du matériel ne me plait pas »

En tant que client RATRIG, vous n'êtes sans doute pas nouveau dans le monde de l'impression, vous connaissez les filaments, leur apparence, et en validant une commande vous acceptez leur cosmétiques.



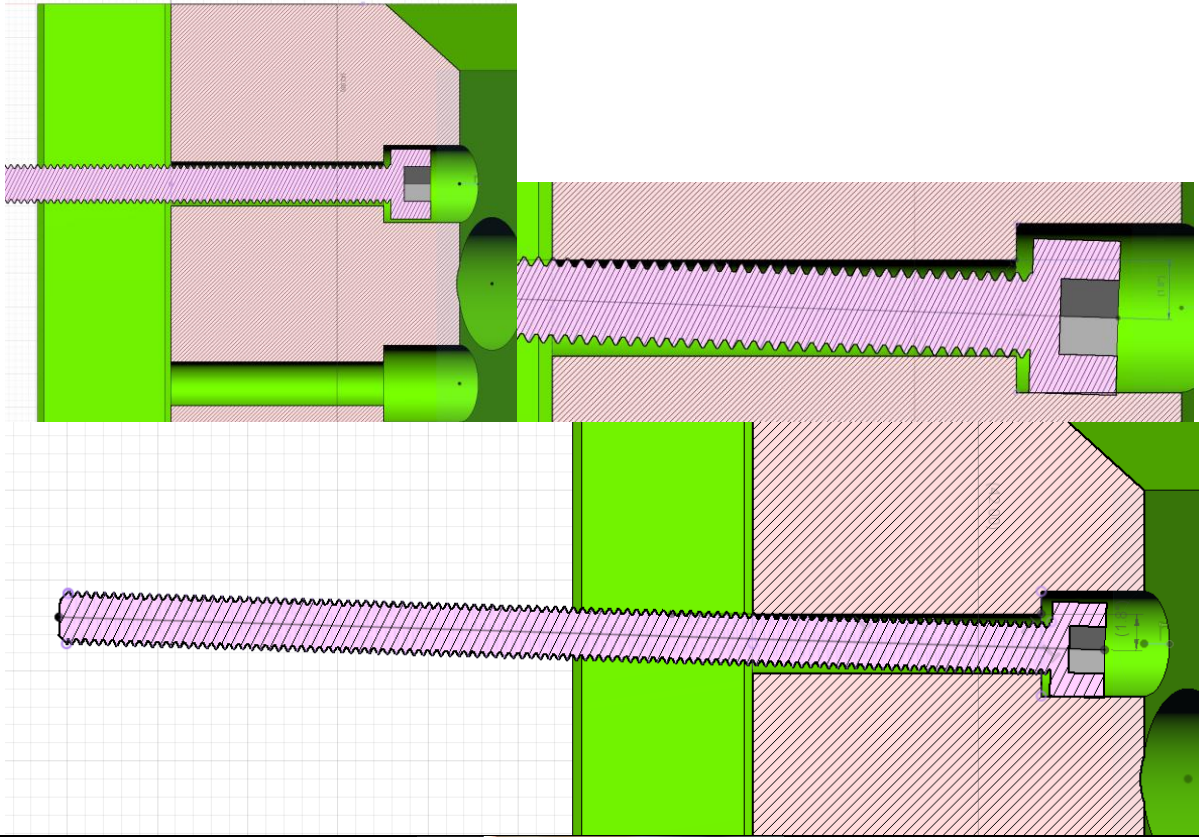
« Il y a du jeu entre les vis/écrous dans la pièces »

Dans une pièce mécanique il a du jeu sur les fixations non serrées, c'est une base d'ingénierie.

Les CAD Ratrig l'illustrent très bien.

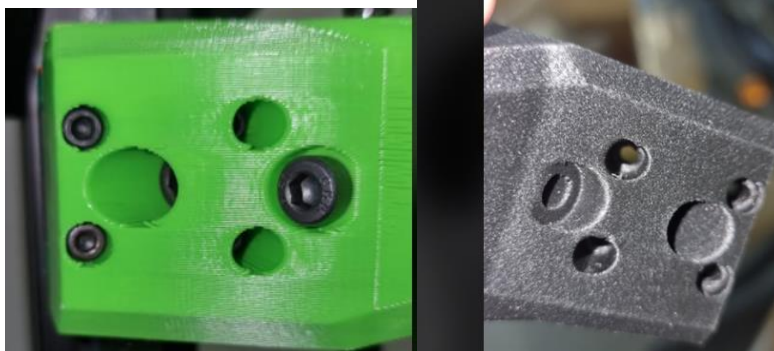
Je mesure  $2^{\circ}(+0.5^{\circ})$  théoriques sur le bras du lit vis-à-vis des vis m3

Cette marge est réduite/plus grande en fonction des pièces



« Le PA12CF (ou autre) n'a pas le même aspect que le PETG Ratrig »

C'est normal



« L'impression n'as pas la même résolution que les impressions Ratrig »

Inquantifiable par le client / impression BRS à 0.2mm et 0.16mm en fonction des pièces

#### PRINTING INSTRUCTIONS

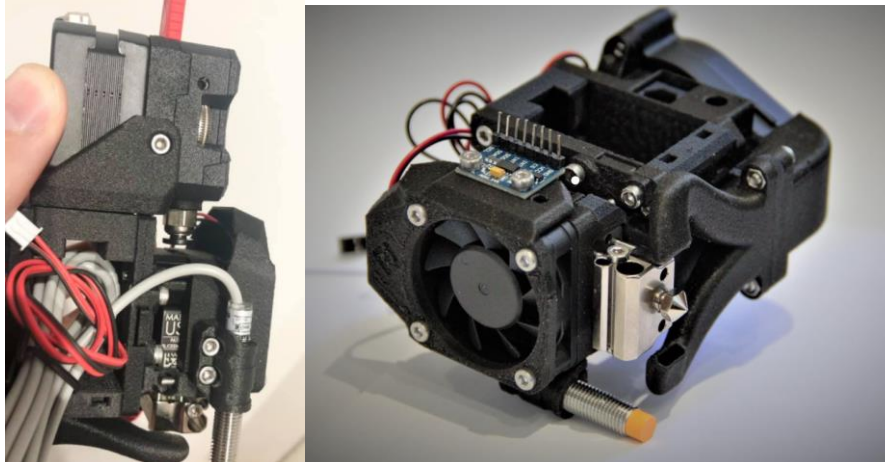
Setting	Value
Perimeters	4 x 0.45mm
Layer height	0.2 - 0.3 mm
Infill	25%
Supports	None


#### Designer notes

The parts are in general quite forgiving but also quite big. If you suffer from drafts and/or poor bed adhesion you may need brims/rafts for parts like the bed arms.

« Le kit EVA reçu est inassemblable »

Chaque EVA envoyé est préassemblé en contrôle de la qualité



<p>Pièces abimées par le client</p> <p>Le reperçage des trous est autorisé sans dépasser les valeurs du CAD Officiel</p> <p>Pendant cela ne devrait pas être nécessaire car testé</p>	<p>Exemple officiel sur l'insertion des écrous</p> <p>Pulling nuts from the back</p>  <p>Edit</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ⓘ On a few occasions you will need to properly insert a <b>hex nut</b> in its socket</li> <li>ⓘ This needs to be done properly and the angle of the nut needs to be almost perfect</li> <li>⚠ Failing to properly seat a <b>hex nut</b> will result in thread binding and will make it almost impossible to rescue a part!</li> <li>• Watch the animation showing how to seat a <b>hex nut</b></li> </ul>
<p>Une imperfection « mineure » sur la surface de l'impression (Sauf gros défaut)</p>	<p>Si la pièce est fonctionnelle cela ne posera pas de problème</p>
<p>Pièce offerte avec default</p>	<p>Si une pièce spécifiquement demandée en plus dans la commande a été faite, qu'elle présente un default, et qu'elle n'a pas été facturée, elle ne justifie pas un renvoi complet du Kit. BRS-E effectuera au cas par cas un geste commercial sur la(les) dite(s) pièce(s) en fonction.</p>

Chaque demande de retour doit être validée avec BRS-E au préalable, les initiatives personnelles ne seront pas prises en compte.

Les frais postaux de retour sont à la charge du client, sauf décision contraire de BRS-E.

Le remboursement sera une solution sur décision de BRS-E, dans le respect des modalités des CGV disponibles sur le site.

BRS-E s'engage à pouvoir proposer le remplacement des pièces problématiques avant de discuter d'un remboursement (CGV)

Si remboursement décidé et validé, un retour des pièces sera nécessaire ainsi qu'une vérification poussée des motifs de renvois avant tout remboursement effectif.

Si un motif est considéré (après examen des pièces renvoyées) comme nul ou non valable, les pièces seront réexpédiées au client à sa charge sur la base d'une tarification postale complète. Si le client refuse, BRS-E conserve la propriété des pièces et aucun remboursement ne sera effectué, sauf décision contraire de BRS-E.