


















3DWAY



ЗМІСТ

	Про нас
	Автомобільна галузь
	Адаптери
	Архітектура
	Ювелірні вироби
	Сувенірна продукція та декор
	Військові проєкти
	Медицина
	Прототипи
	Ремонт та відновлення деталей
	Силіконові форми та контрформи
	Сканування
	Моделювання
	Візуалізації
	Впровадження адитивних технологій

ПРО НАС

3D Way — українська компанія, яка понад 6 років на ринку адитивних технологій.

Ми спеціалізуємось на 3D-друці (FDM, mSLA, DLP, SLS), 3D-скануванні та реверс-інжинірингу, 3D-моделюванні, литті в силікон та виготовленні силіконових форм, декоративному розфарбуванню виробів та ін.

Ми надаємо широкий спектр послуг, включаючи розробку прототипів, виробництво автомобільних, промислових деталей та декору, архітектурних та ювелірних виробів, силіконових форм.

Також займаємось різними видами моделювання, створенням VFX відео та візуалізацій.

Крім того, у 3D Way ви можете придбати 3D-принтери та витратні матеріали, а також отримати технічну підтримку і навіть навчання.

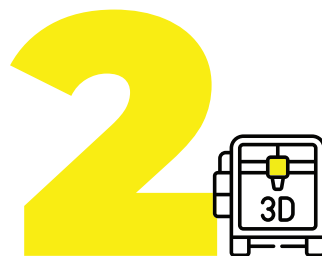
Ми прагнемо забезпечити ефективні рішення для різних галузей, включаючи медицину, машинобудування, дизайн, навчання та інші.

Якщо у вас є проблема — ми знайдемо рішення!

ЕТАПИ РОБОТИ



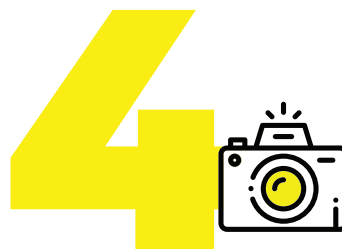
ОТРИМАННЯ ЗАЯВКИ
(3D-модель, кількість, колір)



3D-ДРУК
(FDM, DLP, mSLA, SLS)



ОПЛАТА
(повна або часткова)



ГОТОВИЙ ВИРІБ
(фото або відео)



ВІДПРАВКА
(самовивіз або доставка)

Решітка Mitsubishi Mirage

Технологія: **FDM**

Матеріал: **ABS**

Складність: ★★★★★



Клієнт звернувся до нас із проханням відновити пошкоджену решітку та виготовити нову накладку. Спершу ми відсканували оригінальну решітку. Після завершення сканування ми приступили до етапу очищення скану. Отримана цифрова модель потребувала певних коригувань для видалення шумів і недоліків, які могли з'явитися під час сканування. Ми ретельно опрацювали модель, усунули всі дефекти та підготували її до моделювання. Ми змоделиували решітку, яка повністю відповідала оригінальній за всіма параметрами. Додатково ми розробили нову накладку, яка відповідала дизайну решітки та гармонійно вписувалася у загальний вигляд автомобіля. Процес моделювання включав детальне опрацювання всіх елементів, щоб забезпечити ідеальну сумісність та естетичну привабливість. Заключним етапом було безпосереднє виготовлення деталей за допомогою 3D-друку. В результаті наш клієнт отримав повністю відновлену решітку автомобіля Mitsubishi Mirage та нову накладку, яка гармонійно доповнила зовнішній вигляд автомобіля. Наш підхід дозволив не лише відновити пошкоджену деталь, але й створити новий елемент, що підкреслив унікальний стиль автомобіля.

Ковпак BMW multicolor

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★★★★



Клієнт звернувся до нас із проханням виготовити ковпак на колесо для його автомобіля BMW. Він загубив оригінальну запчастину, а окремо такі ковпаки не продаються. Це досить поширена проблема, адже автовиробники часто пропонують такі деталі лише в комплекті з колесами, що значно ускладнює заміну втрачених елементів.

Ми створили 3D-модель ковпака та виконали мультиколірний 3D-друк.

Ковпак Toyota TRD

Технологія: **FDM**

Матеріал: **ASA 275**

Складність: ★★ ★



Клієнт звернувся до нас із проханням виготовити ковпак на колесо для його автомобіля Toyota TRD. Він загубив оригінальну запчастину, а окремо такі ковпаки не продаються.

Це досить поширена проблема, адже автовиробники часто пропонують такі деталі лише в комплекті з колесами, що значно ускладнює заміну втрачених елементів.

Використовуючи наявні зразки ми змогли отримати всі необхідні дані для відтворення деталі. Це включало точні виміри, форми, розташування фіксаторів і логотипів. На основі зібраних даних ми створили 3D-модель ковпака та виконали 3D-друк.

Корпус для фари Golf4

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★ ★★ ★★



Один з наших клієнтів звернувся до нас з індивідуальним запитом на створення корпусу фари для свого автомобіля Golf4, спеціально адаптованого під лінзи. Клієнт вже мав необхідну оптику, але йому бракувало відповідного корпусу, щоб інтегрувати ці лінзи у фари автомобіля. Завдання полягало у створенні унікального корпусу, який би точно відповідав оптиці та забезпечував її належну роботу і надійне кріплення в автомобілі. Після збору необхідних даних ми перейшли до моделювання. Окрім функціональних аспектів, ми також приділили увагу дизайну, щоб корпус гармонійно виглядав на автомобілі та відповідав загальному стилю Golf4. Наступним етапом був 3D-друк моделі.



Спойлер

Технологія: **FDM**

Матеріал: **ABS**

Складність: ★★★★★



Клієнт звернувся до нас із проханням виготовити спойлер для свого автомобіля за індивідуальною моделлю. Він хотів створити унікальний елемент, що підкреслюватиме стиль його авто та покращить його аеродинамічні характеристики.

Використовуючи сучасні 3D-принтери та високоякісні матеріали, ми виготовили спойлер, який відповідав усім вимогам клієнта.

Після завершення друку ми приступили до постобробки. Постобробка включала кілька важливих етапів, які мали на меті поліпшити зовнішній вигляд і функціональні характеристики деталі.

Ми ретельно перевірили всі параметри, щоб переконатися у відповідності деталі оригінальній моделі та вимогам клієнта. Крім того, ми здійснили примірku спойлера на автомобілі клієнта, щоб упевнитися в його ідеальній сумісності та надійному кріпленні.

Пильник

Технологія: **FDM**

Матеріал: **S-Flex 98A**

Складність: ★★★



Розробка та 3D-друк індивідуального пильника для важкої техніки (трактори, комбайни тощо) — це завдання, яке вимагає великої уваги до деталей, технічної експертизи.

Ми ретельно дослідили потребу клієнта та технічні особливості важкої техніки, на яку призначений пильник.

У процесі моделювання ми врахували всі технічні вимоги та особливості використання, щоб забезпечити оптимальну продуктивність та довговічність пильника в умовах експлуатації важкої техніки.

Для 3D-друку пильника ми використали гнучкий матеріал.

Штуцер

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Conjure Rigid Grey**

Складність: ★★ ★



Виготовлення штуцера — це процес, що складається з декількох етапів, аби забезпечити високу якість та ефективність кінцевого виробу.

Початковий етап цього процесу — це ретельне вивчення та аналіз функціональних вимог до штуцера. Ми докладно з'ясуємо, для якої системи або пристрою призначений штуцер, його геометричні та функціональні характеристики, а також умови експлуатації. Це допомагає нам зрозуміти потреби клієнта та врахувати їх у подальшому процесі розробки.

Другий етап — моделювання деталі. Ми визначаємо геометрію та конструкцію штуцера, а також оптимізуємо його для максимальної продуктивності та ефективності.

Після завершення моделювання ми переходимо до етапу 3D-друку.

Корпус для фаркопу W

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★ ★★ ★



Моделювання та 3D-друк корпусу на електрофаркоп — це складний процес, який включає в себе кілька етапів, починаючи від розробки детальної цифрової моделі до виготовлення міцної та функціональної запчастини.

Спершу ми дослідили технічні характеристики фаркопа. Ми аналізували форму, розміри та інші параметри, щоб точно відтворити їх у цифровій моделі.

Після збору необхідних даних ми перейшли до етапу моделювання. В процесі моделювання ми враховували всі технічні та ергономічні вимоги, а також естетичні аспекти, щоб забезпечити гармонійний вигляд корпусу на автомобілі.

Наступним кроком був 3D-друк моделі.

Клієнт отримав корпус на електрофаркоп W, який повністю відповідає його вимогам.



Дросельна заслонка

Технологія: **FDM та DLP**

Матеріал: **PETG-HT, Phrozen TR300**

Складність: ★★ ★

Завданням було відновити дросельну заслонку. Ми відсканували потрібні деталі, відновили місця зношення валу (реверсінженіринг) та виготовили безпосередньо деталі дросельної заслонки.



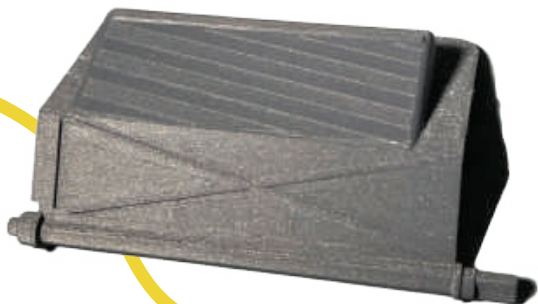
Заслони на пічки

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG-HT 100**

Складність: ★★ ★

Клієнт звернувся із проблемою зламаної оригінальної деталі пічки, яка розташована біля завіс. Це спричинило несправність у функціонуванні пічки. Клієнт надав зразок зламаної деталі. Відповідно, ми зробили 3D-модель та виготовили нову деталь.



Габарит ретроавтомобіля

Технологія: **mSLA**

Матеріал: **Anycubic High Clear**

Складність: ★★★★★

Габарит ретроавтомобіля – це деталь, яку доволі важко знайти на ринку через її рідкість і специфічність. Один з наших клієнтів звернувся до нас із запитом на відновлення саме такої деталі.

Клієнт приніс оригінальний габарит, який, хоча і був пошкоджений, все ж дозволяв нам відтворити його точну копію.

Ми змоделювали цю деталь та надрукували її за допомогою фотополімерного 3D-принтера. В результаті наш клієнт отримав габарит для свого ретроавтомобіля, який ідеально відповідав оригіналу, що дозволило зберегти автентичність та естетичний вигляд його автомобіля.

Лого на Maybach

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Elegoo Standard V2 grey**

Складність: ★★

Логотип на автомобілі марки MAYBACH є важливою деталлю, що символізує розкіш та статус цього престижного бренду.

Клієнт звернувся із запитом створення заготовки під подальше хромування та встановлення її в решітку.



Ремкомплект кріплень на фари Lexus

Технологія: **FDM та DLP**

Матеріал: **PETG, Anycubic High Clear**

Складність: ★★★★★

У клієнта поламалися кріплення. На фарі є спеціальні місця, щоб фіксувати ремкомплект. Нюанс у тому, що його можна купити лише за кордоном. Для відновлення цієї деталі ми відсканували кріплення з цілої фари й адаптували їх під кріплення для ремкомплекту.



Тримач парктроніка

Технологія: **FDM**

Матеріал: **ABS**

Складність: ★★★★★

Зазвичай ці тримачі можна знайти лише на розбірках, де продаються вживані автозапчастини.

Клієнт приніс оригінальну деталь, яка залишилась цілою, що значно полегшило процес створення 3D-моделі.

Ми створили точну копію запчастини та надрукували нову деталь на 3D-принтері.



Накладка на протитуманки

Технологія: **FDM**

Матеріал: **ASA 275**

Складність: ★★★★★

Зазвичай такі накладки на протитуманки можна знайти лише на розбірках, де продаються вживані автозапчастини.

Клієнт приніс оригінальну деталь, яка залишилась цілою, що значно полегшило процес створення 3D-моделі.

Ми створили точну копію запчастини та надрукували нову деталь на 3D-принтері.



Перехідна рамка

Технологія: **FDM**

Матеріал: **ABS**

Складність: ★★★★★

Створення перехідної рамки для мультимедіа в автомобілі - це складний інженерний процес, який включає в себе кілька етапів, починаючи від аналізу оригінальної деталі до моделювання та 3D-друку точної копії.

Перехідна рамка повинна ідеально підходити до вбудованого обладнання автомобіля, забезпечуючи безпроблемне його встановлення та використання. Після збору необхідних даних ми перейшли до етапу моделювання. Наступним кроком був 3D-друк моделі.

В результаті наш клієнт отримав перехідну рамку для мультимедіа, яка повністю відповідає його вимогам та задовольняє всі технічні та естетичні вимоги. Наш підхід до вирішення завдання забезпечив високу якість і точність виконання замовлення.



Тримач для компаса

Технологія: **FDM**

Матеріал: **Elastan D100**

Складність: ★★

Спершу ми змоделивали тримач для компаса, враховуючи вимоги клієнта по зовнішньому вигляду та функціональності.

Elastan D100 — це матеріал, який відомий своєю еластичністю та стійкістю до зношування, що робить його ідеальним вибором для виробництва компонентів, які потребують гнучкості та стійкості.

Ми забезпечили виготовлення тримача для компаса з високою якістю та точністю, що гарантує його надійність та довговічність у роботі.



Корпус Recalbox RGB Dual

Технологія: **FDM**

Матеріал: **ASA 275, PLA**

Складність: ★★★

Ми розробили 3D-модель корпусу з урахуванням всіх його функціональних та естетичних вимог. Враховуючи складність проекту, ми докладали максимум зусиль, щоб забезпечити оптимальну працездатність та ергономіку. Після успішного моделювання ми перейшли до 3D-друку. Кришка корпусу виготовлена мультиколірним 3D-друком. Результатом нашої роботи став високоякісний та функціональний корпус, який повністю задовольнив вимоги та очікування наших клієнтів.



Кріплення датчика ехолота Lowrance

Технологія: **FDM**

Матеріал: **ABS**

Складність: ★★☆☆



Виготовлення кріплення для датчика ехолота Lowrance — це завдання, яке ми успішно виконали, починаючи з моделювання та завершуючи виготовленням фізичної деталі. Під час моделювання ми врахували розміри та форму датчика ехолота Lowrance, а також забезпечили оптимальне розташування кріплення для зручності установки та фіксації. Ми надрукували деталь, дотримуючись всіх вимог щодо матеріалу та якості друку.

Кейс для терміналу

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★☆☆



Ми детально ознайомилися з технічним завданням та вимогами до кейсу для терміналу. На основі цих даних була розроблена 3D-модель кейсу, враховуючи розміри, форму та всі необхідні функціональні елементи.

Після успішного моделювання ми перейшли до виробництва. При виборі матеріалу ми керувалися вимогами до міцності, стійкості та естетичного вигляду.

Ми забезпечили виготовлення кейсу, який відповідає усім очікуванням та задовольняє потреби клієнта.



Gulliver

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PLA, PETG**

Складність: ★★★★★

Клієнти звернулись до нас для виготовлення мініатюри ТРЦ Gulliver. Висота об'єкта 51 см, вага друкованого виробу — близько 1300 грамів, а людського ресурсу було залучено на десятки годин роботи.

Під час виконання цього проекту ми здійснили:

3D-моделювання. 3D-друк, постобробку (склеювання, шпаклювання, ґрунтування перед фарбуванням та декоративне фарбування виробу), монтування підсвітки в місцях, де знаходяться LED-екрани.



Церква у місті Жовква

Технологія: **DLP, mSLA**

Матеріал: **Anycubic dlp Craftsman, Ameralabs AMD-3**

Складність: ★★★★★

Точна копія церкви у місті Жовква, яка була виконана на замовлення компанії, що спеціалізується на реставрації будівель.

Ми змодельували будівлю по реальних фото церкви.

Для створення цього проекту використали декілька технологій друку. Для друку хрестів та інших дрібних деталей була використана DLP-технологія 3D-друку. Основа церкви була надрукована за допомогою mSLA-технології 3D-друку.

Цей проект демонструє можливості 3D-друку у відтворенні складних структур та візуалізації архітектурних деталей, що дозволяє зберегти та відтворити культурну спадщину та історичні будівлі.



Вокзал м. Ковель

Технологія: **FDM, DLP**

Матеріал: **PETG, Plexiwire Model Grey**

Складність: ★★ ★

Клієнт звернувся із запитом на створення мініатюр вокзалу м. Ковель.

Ми змодельювали будівлю та здійснили 3D-друк об'єктів — більший надрукували FDM технологією, а менший — DLP.

У сучасних архітектурних проєктах 3D-друк застосовується не лише для створення моделей та прототипів, але й для виробництва функціональних деталей будівель — від кріплень і фасадів до меблів та освітлення. 3D-друк відкриває широкі можливості для індивідуального та масового виробництва.

Район Гранд Готель

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★ ★★

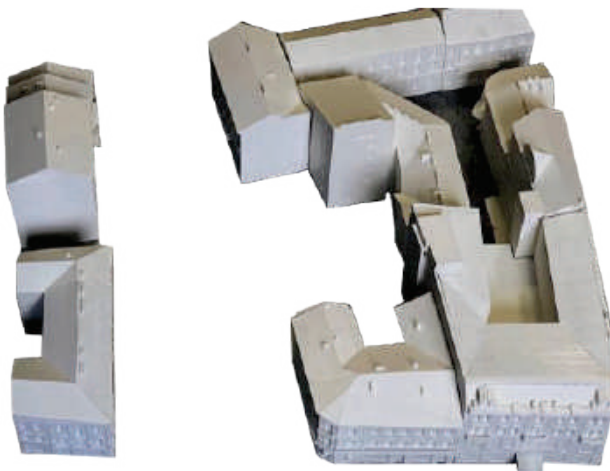
Реалізація архітектурного проєкту з відтворення однієї з вулиць міста Львів є захоплюючим і складним завданням.

Ми зібрали всі необхідні дані про вулицю, включаючи архітектурні плани, фотографії та створили детальну 3D-модель вулиці.

Потім ми розбили модель на частини, які друкувались на 3D-принтері.

Реалізація архітектурного проєкту з відтворення однієї з вулиць міста Львів була комплексним і багаступеневим процесом, що включав моделювання, 3D-друк та постобробку.

Завдяки ретельному плануванню та увазі до деталей, ми змогли створити точну та реалістичну модель, яка відображає унікальну архітектуру та атмосферу цієї частини міста.





Брошка змія

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Phrozen TR 300**

Складність: ★★★★★

Клієнт, маючи 3D-моделі, звернувся до нас для виготовлення матриць під вулканізацію резини. Для 3D-друку ми обрали фотополімерну смолу Phrozen TR 300, адже вона ідеально покриває запит клієнта.

Температура вулканізації 120 градусів, і потрібно, щоб все тримало форму.

Завдяки точному виконанню ми змогли задовільнити запит клієнта.



AURUM прикраси

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Phrozen Aqua 4K**

Складність: ★★★

Клієнт, маючи готові моделі ювелірних виробів, звернувся з запитом на створення матриць для ювелірної відформовки в силікон.

Ми виготовили майстер-моделі кожного ювелірного виробу за допомогою фотополімерного принтера.

Завдяки точному виконанню кожного етапу ми змогли забезпечити високу якість матриць, які точно відповідають вимогам клієнта та готові до використання у виробництві ювелірних виробів.



Прототипи медальйонів "Гра Престолів"

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Phrozen TR 300**

Складність: ★★★★★

Клієнт, маючи 3D-моделі, звернувся до нас для виготовлення матриць під вулканізацію резини. Для 3D-друку ми обрали фотоолімерну смолу Phrozen TR 300, адже вона ідеально покриває запит клієнта. Температура вулканізації 120 градусів, і потрібно, щоб все тримало форму.

Завдяки точному виконанню ми змогли задовільнити запит клієнта.



Кулон "Відьмак"

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Phrozen TR 300**

Складність: ★★★★★

Клієнт, маючи 3D-моделі, звернувся до нас для виготовлення матриць під вулканізацію резини. Для 3D-друку ми обрали фотоолімерну смолу Phrozen TR 300, адже вона ідеально покриває запит клієнта.

Температура вулканізації 120 градусів, і потрібно, щоб все тримало форму.

Завдяки точному виконанню ми змогли задовільнити запит клієнта.



Кулони

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Elegoo Standart V20**

Складність: ★★

Клієнтка звернулась з проханням моделювання та створення прототипів ювелірних виробів.

Ми представили 3D-моделі клієнтці для перевірки та затвердження, вносячи будь-які необхідні корективи на основі її відгуків.

Для 3D-друку цього проєкту обрали технологію DLP, адже вона найкраще підходить для ювелірних виробів.



Перстень з биком

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Phrozen TR 300**

Складність: ★★★★★

Клієнт, маючи 3D-моделі, звернувся до нас для виготовлення матриць під вулканізацію резини. Для 3D-друку ми обрали фотоополімерну смолу Phrozen TR 300, адже вона ідеально покриває запит клієнта. Температура вулканізації 120 градусів, і потрібно, щоб все тримало форму.

Завдяки точному виконанню ми змогли задовільнити запит клієнта.



Перстень з випалювальної смоли

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Phrozen TR 300**

Складність: ★ ★ ★

Оптимальне застосування 3D друку в ювелірній галузі – це прототипування та виготовлення форм для відливання.

Основна технологія, що використовується для створення ювелірних прототипів – DLP. Вона задовольняє дві основні вимоги: високий рівень деталізації та виготовлення виробів з дуже гладкою поверхнею. Завдяки точності та деталізації можна створювати складні та витончені ювелірні вироби. Наприклад персні, сережки, намистини, кулони, браслети тощо.



Сережки з випалювальної смоли "Бджоли"

Технологія: **DLP**

Матеріал: **FuntoDo**

Складність: ★ ★ ★ ★

Виготовили сережки з випалювальної фотополімерної смоли. Ювелірні майстри знімають підтримки, випалюють, заливають метал і отримують готовий ювелірний виріб.



Фігура жінки

Технологія: **mSLA**

Матеріал: **Plexiwire Model**

Складність: ★★★★★

Клієнт звернувся до нас із запитом на створення індивідуальної статуєтки жінки з оголеним торсом, що відповідає всім його естетичним та функціональним побажанням.

Спочатку ми провели детальну консультацію з клієнтом, де визначили всі його вимоги до дизайну та естетики статуєтки. На основі отриманих від клієнта вказівок ми розробили 3D-модель статуєтки, враховуючи всі її деталі, форму та пропорції.

Після завершення друку ми провели обробку та фінішування статуєтки, надаючи їй бажаний вигляд та текстуру відповідно до вимог клієнта.

Персонажі Shardbearers

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Plexiwire Model**

Складність: ★★★★★

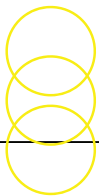


На початковому етапі ми отримали від клієнта вихідні 3D-моделі персонажів Shardbearers. Після цього ми підготували моделі для друку, враховуючи їх розміри та деталі.

Далі ми використали DLP технологію 3D-друку для виготовлення мініатюр. Ця технологія дозволяє друкувати з високою швидкістю та деталізацією, що особливо важливо для створення дрібних деталей, таких як мініатюри персонажів.

Після завершення друку ми провели обробку мініатюр, щоб забезпечити гладку поверхню та видалити будь-які залишки матеріалу.

Кінцевий продукт може бути використаний для гри або колекціонування, і готовий для подальшого творчого вдосконалення клієнтом.





Мініатюра дракона

Технологія: **mSLA**

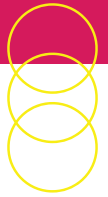
Матеріал: **Elegoo Standart 8K**

Складність: ★★★★★

Клієнт звернувся до нас із запитом на виготовлення фігурки дракона для подальшого розфарбування. Він надав готову модель, яка була у вільному доступі.

Для друку цього проєкту ми задіяли фотополімерний 3D-принтер.

Після завершення друку ми виконали обробку деталі, видаливши будь-які залишки матеріалу та забезпечивши гладку поверхню. Готова фігурка була передана клієнту для подальшого творчого процесу розфарбування.



Кастомні гудзики

Технологія: **DLP**

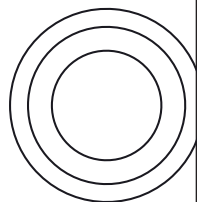
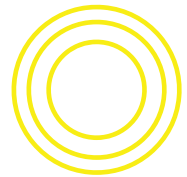
Матеріал: **Plexiwire Model**

Складність: ★★★★★

Клієнт звернувся до нас з проєктом створення прототипів кастомних гудзиків для одягу. Після отримання від нього вихідної ідеї та концепції, ми розпочали розробку проєкту.

Ми змодельували гудзики, вносячи корективи по бажаннях клієнта, та виконали 3D-друк на фотополімерному 3D-принтері.

Цей процес дозволив клієнту отримати реалістичні прототипи своїх кастомних гудзиків, що дозволить йому перевірити їх дизайн, функціональність та якість до виготовлення масової партії.





Гудзики рибки

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Plexiwire Model**

Складність: ★★ ★

Клієнт надав нам 3D-модель гудзика у формі рибки.

Наша задача полягала в тому, щоб перетворити цю модель у готовий продукт.

На першому етапі ми перевірили модель гудзика, щоб переконатися, що вона відповідає всім технічним вимогам та має правильні розміри та форму. Після цього ми підготували модель для друку.

Готові гудзики були передані клієнту для використання в дизайнерському одязі.

Зубні щітки

Технологія: **FDM**

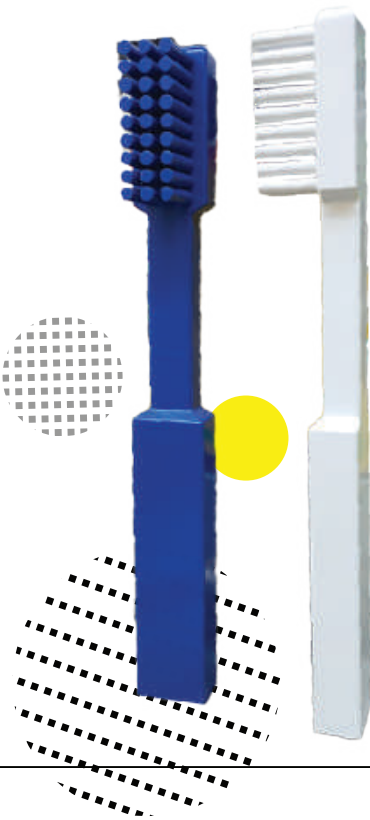
Матеріал: **PETG**

Складність: ★★ ★

Наша команда з радістю прийняла виклик та без сумніву відповіла "ТАК" на запит клієнта щодо виконання великого за обсягом замовлення – зубних щіток висотою в людський зріст.

Використовуючи технологію FDM 3D-друку, ми здатні створювати суцільні деталі з габаритами 60х60х60 см, а з'єднані деталі – без обмежень розмірів.

Наші експерти з 3D-моделювання мають великий досвід у створенні складних та просторових моделей. Враховуючи вимоги та уявлення про кінцевий вигляд продукту, ми створили 3D-модель цих щіток. Після 3D-друку всіх елементів, ми з'єднали їх, пошліфували та пофарбували.



Мушлі

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PLA**

Складність: ★★ ★

Клієнтка звернулась до нас із запитом на створення мушель у кольорі перламутр, які потім будуть використовуватися для виготовлення аксесуарів.

Ми створили 3D-модель мушлі, враховуючи форму, текстуру.

Після затвердження моделі ми приступили до 3D-друку.

Було створено високоякісні та реалістичні мушлі у перламутровому кольорі, які можна використовувати для різноманітних аксесуарів.

Декоративний пасок

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Phrozen TR300**

Складність: ★★ ★

Ми змоделювали декоративний пасок та виконали безпосередньо DLP 3D-друк високотемпературною фотополімерною смолою Phrozen TR300.

Високотемпературна фотополімерна смола Phrozen TR300 має технічні властивості, що відповідають вимогам для цього проєкту. Така смола ідеально підходить для виробів, що можуть бути піддані високим температурам.

А це особливо важливо для даного виробу, адже це прототип під вулканізацію.



Кубок Navi

Технологія: **mSLA, FDM**

Матеріал: **Plexiwire Model, ASA 275**

Складність: ★★★★★

Ми виготовили кубок для команди з кіберспорту NAVI. В цьому проєкті ми реалізували: 3D-модельовання згідно з референсами; 3D-друк об'єкта; Постобробка (склейка, шпаклювання швів, ґрунтування та декоративне фарбування виробу). Для виконання задіяли 2 технології 3D-друку:

FDM для друку основи кубка та mSLA для декоративних деталей.



Скринька для обручки "Снітч"

Технологія: **DLP**

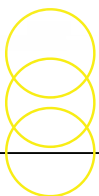
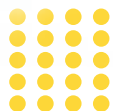
Матеріал: **Plexiwire Model**

Складність: ★★★★★

Клієнт надав нам модель скриньки для обручки у формі снітча, яка була у вільному доступі.

Ми взяли за цей проєкт і виготовили скриньку з використанням 3D-друку, а також провели фарбування та лакування.

Скринька була передана клієнту, готова для використання. Її можна використовувати для подарунків, весіль або як декоративний елемент. Наша робота дозволила клієнтові отримати унікальний та стильний аксесуар, який відповідає його побажанням.





Ангел

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★★★★

Клієнт звернувся до нас із запитом на виготовлення фігурки ангела для прикраси території в м. Дніпро.

Ми прийняли цей проєкт і розробили його з нуля, починаючи від створення концепції до втілення в реальність.

Після затвердження 3D-моделі ми перейшли до етапу 3D-друку. Наступним кроком була постобробка фігурки. Після завершення всіх етапів роботи ми доставили готову фігурку ангела до клієнта.



Фігурки з м\ф "Пригоди Джекі Чана"

Технологія: **mSLA, FDM**

Матеріал: **Elegoo Standart 8K, PLA**

Складність: ★★★★★

Клієнт звернувся до нас із запитом на виготовлення фігурки з мультфільму "Пригоди Джекі Чана" для подарунку.

Він надав нам модель з вільного доступу, то ж ми одразу приступили до 3D-друку.

В цьому проєкті поєднали mSLA та FDM технології.



Кобура

Технологія: **FDM**

Матеріал: **Elastan D 100**

Складність: ★★

Ми створили 3D-модель об'єкта, враховуючи розміри, форму та інші деталі, які впливають на комфорт та ергономіку. Для друку обрали матеріал, котрий ідеально підійшов для цього проекту. В результаті була отримана кобура, що повністю відповідає запиту клієнта.

Тримач кобури

Технологія: **FDM**

Матеріал: **Elastan D 70**

Складність: ★★

Ми створили 3D-модель об'єкта, враховуючи розміри, форму та інші деталі, які впливають на комфорт та ергономіку. Для друку обрали матеріал, котрий ідеально підійшов для цього проекту. В результаті отримали тримач кобури, що повністю відповідає запиту клієнта.



Сітка-антиблік для оптичного прицілу

Технологія: **FDM**

Матеріал: **Elastan D 160**

Складність: ★★

Перед початком роботи ми проаналізували вимоги до сітки антиблік, враховуючи особливості оптичного прицілу, для якого вона призначена. Було визначено необхідні діаметри сот, щоб забезпечити оптимальну видимість і мінімізувати відблиски.

Ми змодельювали кілька варіацій сітки з різними діаметрами сот. Провели тест-драйв в реальних умовах, щоб оцінити ефективність кожного варіанту в різних ситуаціях освітлення. Виконали 3D-друк фінальної моделі сітки антиблік.



Тримач діоптрій під тактичні окуляри

Технологія: **SLS**

Матеріал: **PA12 Smooth V2**

Складність: ★★★

Для виготовлення цього проєкту спершу ми зісканували виріб.

Після цього ми здійснили чистку скану для забезпечення кращої точності моделі. Для 3D-друку ми обрали технологію SLS — порошок друк, що ідеально підходить для цього проєкту.

Клієнт отримав тримач діоптрій під тактичні окуляри, який точно відповідає його потребам та забезпечує комфорт при стрільбі або тактичних операціях.



Накладка на протез біла з вишивкою

Технологія: **FDM**

Матеріал: **Elastan D70**

Складність: ★★★★★

Накладка на протез змодельована згідно з параметрами реального протеза. Для виконання обрали матеріал з вмістом гуми. За побажанням клієнта ми змодельовали її з імітацією вишивки. Після друку пошліфували об'єкт для отримання гладкої поверхні.

При реалізації таких проєктів ми обов'язково вивчаємо особливості випадку, скануємо протез, здійснюємо детальне моделювання та безпосередньо 3D-друк.



Накладка на протез з шевроном

Технологія: **FDM**

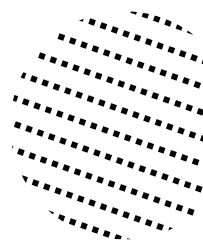
Матеріал: **Elastan D70**

Складність: ★★★★★

Накладка на протез змодельована згідно з параметрами реального протеза.

Для виконання обрали матеріал з вмістом гуми. При реалізації таких проєктів ми обов'язково вивчаємо особливості випадку, скануємо протез, здійснюємо детальне моделювання та безпосередньо 3D-друк.

Також за бажанням клієнта можемо виконати декоративне розфарбування. На цій накладці ми розфарбовували шеврон (за референсом клієнта) й фарбували безпосередньо всю накладку у чорний колір.



Стоматологічний шаблон

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Ameralabs DMD 31**

Складність: ★



Ми скануємо, моделюємо та друкуємо стоматологічні шаблони на фотополімерних 3D-принтерах.

Більшість стоматологів використовують хірургічні шаблони, адже вони гарантують комп'ютерну точність під час лікування зубів і розробляються індивідуально під кожного пацієнта з урахуванням усіх анатомічних особливостей.

Саме такі ми виготовили на прохання замовника, отримавши рентгенівські знімки.

Стоматологічний шаблон 2

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Ameralabs DMD 21**

Складність: ★



Ми скануємо, моделюємо та друкуємо стоматологічні шаблони на фотополімерних 3D-принтерах.

3D-друк у медицині допоміг стоматологічній галузі запропонувати зручне лікування в кріслі за нижчою ціною і з контрольованим планом лікування.

Це також мінімізує час очікування, оскільки не потрібна форма — деталь можна надрукувати безпосередньо.

Ще одним важливим аспектом 3D-друку в стоматології є його легке впровадження в клініці, лабораторії або стоматологічному кабінеті.

Швидкість і точно спроектовані та розроблені рішення є ключовими для цього застосування, і 3D-друк у медицині забезпечує саме це.



Кістки для тренування хірургів

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★ ★



Створення макетів кісток для освітнього проєкту, призначених для навчання майбутніх лікарів-хірургів, вимагає високої точності та дбайливого підходу.

Почали ми з 3D-сканування існуючих об'єктів. Цей процес дозволяє нам отримати віртуальну копію об'єкта з високою точністю. Після сканування ми очистили скан. При 3D-моделюванні ми створювали віртуальну модель кожної кістки з врахуванням її анатомічних особливостей та деталей. Цей етап включав в себе виправлення недоліків та оптимізацію моделі для подальшого 3D-друку. Завершальним етапом був 3D-друк кісток матеріалом PETG.

В результаті ми отримали макети кісток, які дозволяють майбутнім лікарям-хірургам отримати практичний досвід та навички в області хірургії

Протез для пташки

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Ameralabs AMD-3**

Складність: ★★



Створення функціонального прототипу протеза для пташки — це важлива та відповідальна робота, яка вимагає високої технічної компетентності.

Починаючи з моделювання, наші фахівці працюють над створенням точної та ергономічної форми протеза, яка максимально відповідає анатомії пташки. Враховуючи розміри, вагу та особливості тіла, ми створили 3D-модель протеза.

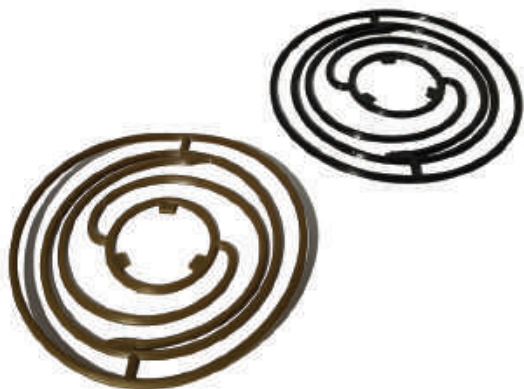
Для 3D-друку прототипу ми використали фотополімерну смолу. Клієнт був задоволений результатом, адже отримав функціональний прототип протеза, що відповідав його очікуванням.

Мобільні тримачі для крапельниць

Технологія: **FDM**

Матеріал: **Elastan D100**

Складність: ★★



Розробка та виготовлення оптимального тримача для мобільних крапельниць у співпраці з військовим медиком — це значний крок у поліпшенні медичного обладнання для умов бойових дій.

Наша команда працювала над створенням тримача, який буде надійним, зручним у використанні.

Разом з військовим медиком ми визначили оптимальні параметри, такі як міцність, легкість, зручність у використанні та можливість фіксації крапельниць в різних позиціях.

Для 3D-друку цих тримачів ми обрали матеріал Elastan D100.

Тримач ендоскопу

Технологія: **FDM**

Матеріал: **coPET**

Складність: ★★★★★



Спершу ми детально обговорили з клієнтом усі вимоги до тримача для ендоскопу. Це включає розміри, форму, зручність у використанні, а також специфічні умови експлуатації, які потрібно врахувати.

Далі ми приступили до створення 3D-моделі тримача. Особлива увага приділялася зручності користування та надійності фіксації.

Виконали 3D-друк об'єкта матеріалом coPET, забезпечуючи високу якість та відповідність виробу всім стандартам медичної галузі.



Спрощений прототип людського тіла

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PLA**

Складність: ★★ ★

Прототип людського тіла може бути використаний в навчальних закладах, медичних університетах, музеях або навіть у домашніх умовах для самоосвіти. Він допоможе студентам, медичним працівникам та навіть дітям краще зрозуміти будову та функціонування людського тіла, що має важливе значення для розвитку.



Каністра

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★ ★

Клієнт звернувся до нас із запитом на створення прототипу каністри. Після обговорення вимог та технічних параметрів, наші фахівці приступили до розробки 3D-моделі каністри. Ми змоделювали об'єкт, враховуючи об'єм, форму, ергономіку та можливість зручного транспортування. Після узгодження моделі з клієнтом та внесення всіх необхідних коригувань, ми перейшли до етапу 3D-друку. Завершений прототип був представлений клієнту для подальшого тестування та оцінки. Цей процес дозволив клієнту отримати реалістичне уявлення про кінцевий продукт та внести можливі зміни перед початком масового виробництва.

Пристрій для волосся

Технологія: **FDM, DLP**

Матеріал: **Smart ABS, ABS +, ASA 275, FunToDo DeepBlack**

Складність: ★★ ★

Власниця салону краси звернулася до нас із запитом на створення прототипу пристрою для фарбування волосся. Завдання включало моделювання, модифікацію, 3D-друк та постобробку пристрою. Ми отримали від клієнтки готовий пристрій для волосся, який потребував модифікації. Спочатку ми детально вивчили його конструкцію та функціональність, а також обговорили з клієнткою всі необхідні зміни та покращення.

Потім ми створили 3D-модель, враховуючи всі побажання клієнтки. Коли моделювання було завершено, ми приступили до 3D-друку прототипу. Після завершення друку всіх деталей, ми з'єднали їх, виконали шліфування, лакування та ін. Ми також перевірили функціональність пристрою, щоб переконатися, що він працює належним чином.

Прототип був готовий до подальших тестувань та можливого серійного виробництва, забезпечуючи високу якість та ефективність у використанні.

Корпус для лазерного апарату

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★ ★ ★

Клієнт звернувся до нас із запитом на моделювання та друк корпусу для лазерного апарату. Ми обговорили всі технічні характеристики, розміри, отвори, розташування кріплень та інші функціональні елементи.

При створенні 3D-моделі враховували також зручність для подальшого виробництва.

Для 3D-друку об'єкта обрали матеріал PETG.

Результатом нашої роботи є високоякісний, функціональний і привабливий корпус для лазерного апарату, який відповідає всім вимогам клієнта.





Тримач до стоматологічного приладу

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★★★★

Клієнт звернувся до нас із запитом на виготовлення тримачів для стоматологічних приладів. Враховуючи всі описані потреби та вимоги клієнта, ми ретельно підібрали матеріал для виготовлення цих тримачів. Було обрано PET-G, який завдяки своїм властивостям забезпечує необхідну міцність та довговічність виробу. Після затвердження технічного завдання ми розпочали проектування тримачів. Наші інженери створили 3D-модель, яка відповідала всім вимогам клієнта. Готові тримачі були представлені клієнту для подальшого тестування та впровадження у роботу.



Контейнери для стерилізації

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★★★★

Клієнт звернувся до нас із запитом на розробку прототипів контейнерів для стерилізації. Після обговорення всіх вимог і специфікацій, ми розпочали роботу над проектом. Спочатку наші інженери створили 3D-модель контейнерів, детально опрацювавши кожен аспект, включаючи розміри, форму та функціональні елементи, необхідні для ефективного процесу стерилізації. Особливу увагу було приділено вибору матеріалу, який би витримував високі температури та хімічні речовини, що використовуються під час стерилізації. Готові прототипи були представлені клієнту для подальшого тестування та оцінки. Цей процес дозволив клієнту перевірити функціональність та ефективність контейнерів у реальних умовах і, за потреби, внести корективи перед початком серійного виробництва.



Упакування для беруш

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★ ★

Клієнт звернувся до нас із запитом на розробку зразків упаковки для беруш.

Під час моделювання ми врахували важливі аспекти, включаючи захист беруш від пилу та вологи, легкість відкриття та закриття упаковки, а також її компактність для зручного зберігання та транспортування.

Завершені зразки були надані клієнту для подальшого тестування та оцінки. Цей процес дозволив клієнту перевірити функціональність і зручність упаковки в реальних умовах.



Пальцеміри

Технологія: **DLP**

Матеріал: **Ameralabs AMD-3**

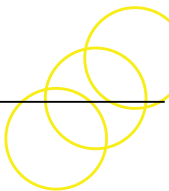
Складність: ★★ ★★ ★

Клієнт звернувся до нас для створення кастомних пальцемірів.

Після обговорення всіх вимог та специфікацій, ми розпочали створення функціональної деталі з точним внутрішнім радіусом для вимірювання діаметра пальця.

На першому етапі наші інженери створили детальну 3D-модель пальцеміра, враховуючи необхідні розміри та особливості конструкції. Важливо було забезпечити високу точність внутрішнього радіуса, щоб пристрій міг точно вимірювати діаметри пальців різних розмірів. Ми також врахували ергономіку, щоб пальцемір був зручним у використанні та легко адаптувався під різні руки.

Готові прототипи були надані клієнту для подальшого тестування в реальних умовах.



РЕМОНТ ТА ВІДНОВЛЕННЯ ДЕТАЛЕЙ



Елемент шруза до дитячого візка

Технологія: **SLS**

Матеріал: **Sinterit PA12**

Складність: ★★ ★

Клієнт звернувся із запитом відтворення зламаної деталі — елементу шруза до дитячого візка.

Ми змоделювали цей елемент згідно з оригіналом, що був у клієнта.

Після створення 3D-моделі ми приступили до 3D-друку.

В результаті наш клієнт отримав відновлену деталь, яка повністю відповідає його потребам та вимогам.

Наш підхід до розробки та виготовлення дозволяє забезпечити високу якість та ефективність нової деталі.

Крильчатка

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PET-G**

Складність: ★★



Клієнт звернувся до нас із запитом на відтворення крильчатки двигуна, тому що оригінальна зламалась. Ми докладно вивчили її геометрію, розміри, матеріал та особливості конструкції, щоб зрозуміти функціональність та вимоги.

Після цього ми переходимо до етапу моделювання.

Після успішного моделювання ми переходимо до етапу 3D-друку.

В результаті клієнт отримав нову крильчатку, яка повністю відповідає його потребам та вимогам.

Кришка до кавового апарату

Технологія: **FDM**

Матеріал: **ABS, S-Flex**

Складність: ★★ ★



Перед нами стояло завдання відновити кришку кавового апарату. Ми створили детальну цифрову модель кришки, відтворюючи всі її контури, отвори, кріплення та додаткові елементи. Під час цього етапу ми також відновлюємо втрачені елементи або додаткові деталі.

Після завершення моделювання ми переходимо до виробництва. Завершальним етапом була постобробка. Це включає в себе шліфування поверхні, щоб видалити будь-які нерівності або залишки матеріалу, а також фарбування для естетичної привабливості та максимальної схожості до кавового апарату.

Клієнт отримав відновлену кришку кавового апарату, яка повністю відповідає оригінальній деталі за всіма характеристиками та властивостями.

Колінвал до мотокози

Технологія: **SLS**

Матеріал: **Sinterit PA12**

Складність: ★★ ★

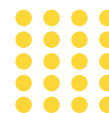


Наша команда успішно відновила складну деталь — колінвал до мотокози.

Враховуючи складність завдання, ми змоделивали колінвал з усіма його деталями та елементами, дотримуючись вимог міцності та функціональності.

Використовуючи технологію SLS, ми надрукували деталь з порошку Sinterit PA12. Цей матеріал відомий своєю міцністю та стійкістю до зношування, що робить його ідеальним для виготовлення деталей, які піддаються великому навантаженню.





Шестерня тісторозкатувальної машини

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PC**

Складність: ★★★★★



Клієнт, який звернувся до нашої компанії, мав нагальну потребу в заміні шестерні до тісторозкатувальної машини. Ця шестерня є критично важливою частиною у механізмі машини, і її відсутність або пошкодження може призвести до зупинки виробничого процесу.

Ми створили детальну цифрову модель нової шестерні, яка точно відповідає оригіналу за розмірами та формою.

Далі ми приступили до виготовлення нової шестерні за допомогою 3D-друку.

Кінцева шестерня повністю задовольнила клієнта та відповідає усім вимогам.

Ручки до плити

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★★



Клієнтка звернулася із запитом на відтворення ручок до газової плити. Оригінальні перемикачі зламались.

При моделюванні ми врахували всі особливості конструкції, щоб відтворити їхню функціональність.

Після завершення друку ми передали клієнтці нові ручки, які вона з легкістю встановила на свою газову плиту. Ці нові ручки не лише відновили функціональність плити, але й мали схожий зовнішній вигляд із оригіналом. Клієнтка була задоволена результатом і могла знову використовувати свою плиту без проблем.



Ремонт масажного крісла

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

Складність: ★★ ★★

Клієнт звернувся до нас із запитом на відновлення частини масажного крісла.

При 3D-моделюванні ми точно відтворили форму та розміри деталі, дотримуючись всіх її характеристик.

Для друку зламаних деталей ми використали PETG, адже він є міцним та стійким матеріалом.

Після виготовлення деталей ми скріпили їх та спаяли з іншою частиною масажного крісла, щоб повністю відновити функціональність та стабільність конструкції.



Медичний корпус

Технологія: **FDM**

Матеріал: **PETG**

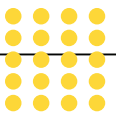
Складність: ★★ ★★ ★★

Відтворення медичного корпусу згідно з оригіналом — це завдання, що вимагає уважності та точності, оскільки від відновлення цієї деталі залежить правильна функціональність медичного обладнання. Коли клієнт звернувся до нас із тріснутим оригінальним корпусом, наша команда приступила до процесу відтворення з належною уважністю та професіоналізмом.

Після збору всієї необхідної інформації ми перейшли до етапу моделювання.

Під час друку ми забезпечили високу якість та точність виготовлення, щоб новий корпус був повністю сумісним та функціональним.

В результаті наш клієнт отримав відновлений медичний корпус, який повністю відповідає оригіналу та відновив функціональність обладнання.



Харчові силіконові форми та матриці "Сурмач і голуби"

Матеріал: харчовий силікон на основі платини

Складність: ★★ ★

Цей проєкт є спільною роботою з однією з шоколадних майстерень у Львові. Завданням було виготовлення силіконових форм "Сурмач і Голуби", призначених для використання у виробництві шоколадних виробів.

Ми обговорили всі деталі та вимоги до майбутніх силіконових форм із замовниками. Це охоплювало розміри, форму, дизайн та інші технічні параметри.

Ми виготовили матриці для лиття силіконових форм, щоб забезпечити точність та якість продукції. Ця етапна робота гарантувала, що силіконові форми будуть відповідати всім специфікаціям та вимогам клієнта. А високоякісні форми "Сурмач і Голуби" виготовили з харчового силікону.

Харчова силіконова форма та матриця "півник"

Матеріал: харчовий силікон на основі платини

Складність: ★★ ★

Цей проєкт є спільною роботою з однією з шоколадних майстерень м. Львів.

Завданням було виготовлення харчової силіконової форми "Півник", яка буде застосовуватись у виробництві шоколадних виробів.

Ми обговорили всі деталі та вимоги до майбутнього виробу. Це включало розміри, форму, дизайн та параметри. Спершу ми виготовили матрицю, а після цього зробили форму зі звичайного силікону. В неї залили перехідну поліуретанову матрицю. Кінцевим етапом було виготовлення харчової силіконової форми.



Контрформа для форми

Матеріал: **Elastan D70**

Складність: ★ ★ ★ ★ ★

Нашим завданням було зробити контрформу, яка дозволить виготовити максимально якісні довговічні гіпсові форми для заощадження бюджету виробництва.

3D-модель створювалась згідно з ескізом клієнта та повністю задовольнила його запит.

Elastan D70 — міцний та гнучкий матеріал. Ці характеристики дозволяють без проблем експлуатувати його.

Форма з кожухом для заливки поліуретану

Матеріал: **Elastan D70, силікон на основі олова**

Складність: ★ ★ ★ ★ ★

У цьому проєкті ми виконали:

Моделювання та 3D-друк кістки за допомогою FDM-технології.

Шліфування та ґрунтування виробу для гладкої поверхні.

Створення пластикових опалубок.

Заливка силікону в опалубки для створення форми.

Розбирання форми та заливка пінополіуретану у готову силіконову форму. Перевага ППУ у тому, що він легший, ніж пластик. Таким чином можна здешевити собівартість проєкту, якщо питання ціни критичне.



Форми для гіпсу

Матеріал: **силікон на основі олова з додаванням рожевого фарбника**

Складність: ★★ ★

Клієнт звернувся із запитом на силіконові форми у вигляді бюстів Бандери та Франка.

Для створення форм спершу виготовляється матриця (прототип виробу), а потім здійснюється заливка силікону.

Ми створили моделі бюстів, надрукували їхні прототипи mSLA технологією 3D-друку. А для створення самої форми обрали силікон на основі олова та за кольорували його рожевим барвником.



Форми для гіпсових виробів

Матеріал: **силікон на основі олова з додаванням рожевого фарбника**

Складність: ★★ ★

В цьому проєкті ми використали силікон на основі олова та кольорували його спеціальним рожевим барвником.

Клієнтка замовила силіконові форми для реалізації свого задуму на виготовлення прикрас з гіпсу.

Силіконові форми можна застосовувати для виготовлення гіпсових панелей, ліпнини, розеток, статуеток, штучного каменю, кам'яних фігур, реставрації пам'яток. Також для виготовлення свічок, скульптур, репродукції монет, медалей та харчових виробів (але з харчового силікону).





Форма та матриця для скриньки для каблучки

Матеріал: **Силікон на основі олова**

Складність: ★ ★

Для реалізації задуму клієнта ми змоделивали та виготовили матрицю з фотополімерної смоли, опалубку з пластику та виконали лиття самої силіконової форми.

Для виготовлення силіконових форм 3DWAY використовує виключно високоякісні силікони, з якими ми працюємо не перший рік й задоволені результатами. Вони чудово повторюють навіть найдрібніші вигини деталей. З форм, що ми виготовили, легко виймається вже готова відливка. Також ці форми легко збираються та розбираються.

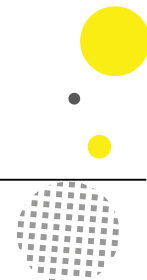


Форма та матриці для сувенірів

Матеріал: **Силікон на основі олова**

Складність: ★ ★ ★

У цьому проєкті ми виконали 3D-моделювання згідно з побажаннями клієнта. Після цього виготовили матриці з фотополімерної смоли. Наступним кроком було залиття матриць силіконом. Після заливки силікону ми виконали постобробку, що включає видалення зайвого матеріалу, рівномірне розподілення силікону та можливу обробку поверхні для отримання бажаного вигляду та текстури. Ми отримали готовий виріб – силіконову форму для сувенірів.



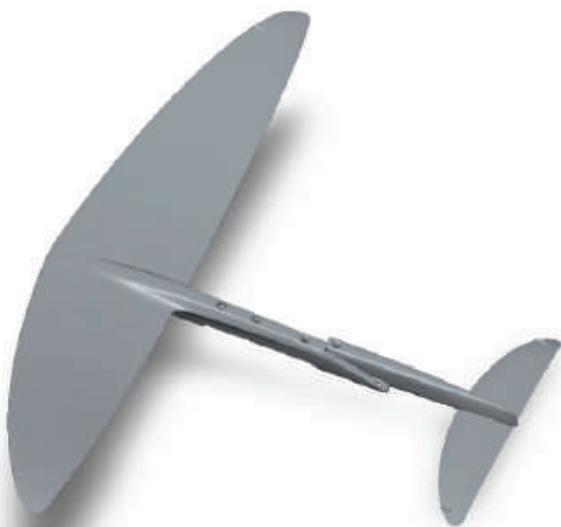


Перстень

Обладнання: **Autoscan Inspec.**

Складність: ★★★★★

Сканування ювелірної прикраси, чистка скану та конвертація в твердотільну модель.



Хвіст для гідроборту

Обладнання: **Einscan NX.**

Складність: ★★★★★

Відсканували хвіст для гідроборту, а також провели чистку й конвертували в твердотільну модель у форматі STEP.



Текстура каміння

Обладнання: **Einscan NX.**

Складність: ★★★★★

Відсканували текстуру каміння, а також провели чистку, скульптинг, слайсинг згідно технічного завдання. Також конвертували файл в твердотільну модель у форматі STEP.

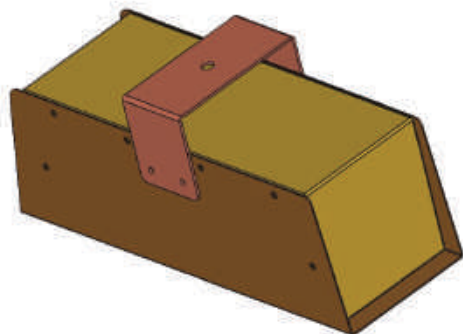


Гіпсова форма

Обладнання: **Einscan NX.**

Складність: ★★★

Відсканували надану клієнтом гіпсову форму та почистили отриманий скан.



Листовий матеріал

Програма: **Solidworks**

Складність: ★★

Моделювання корпусу для подальшого його виготовлення з листового матеріалу. Клієнтом було надано документацію та креслення.

Сифони

Програма: **Solidworks**

Складність: ★★★★★

Моделювання та коригування, а також створення креслення згідно оригінальних деталей, що надав клієнт.

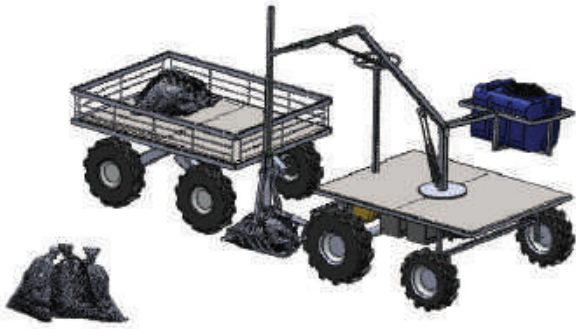


Міні цивільний електротрактор

Програма: **Solidworks**

Складність: ★★★★★

Моделювання мініцивільного електротрактора по фотографіях, габаритних розмірах та опису.

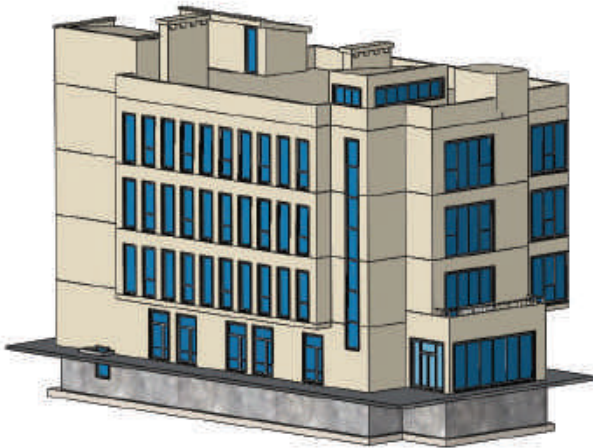


Проект будинку

Програма: **Solidworks**

Складність: ★★★★★

Моделювання об'єкта по кресленнях, наданих клієнтом. Розробка цього проекту була для реалізації макету будинку, з подальшим 3D-друком та будівництвом цього будинку в перспективі.



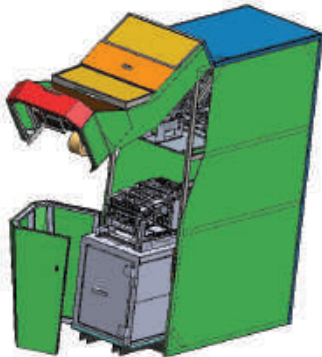


Космічна лялька

Програма: **Blender**

Складність: ★★★★★

Моделювання ляльки висотою 70 см, а також аксесуарів та кота згідно референсу. В подальшому планувалась реалізація ляльок з унікальним дизайном та концепцією.



Робокаса

Програма: **Solidworks**

Складність: ★★★★★

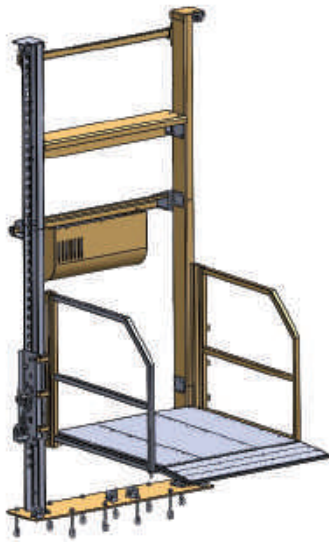
Моделювання об'єкта по візуалізації та дизайну, наданому клієнтом. Також перед нами стояло завдання виконати повний функціонал даного кейсу. Також ми реалізували та прописали повну документацію для подальшого виготовлення робокаси.

Прототипи побутової техніки

Програма: **Solidworks**

Складність: ★★★★★

Моделювання прототипів побутової техніки по габаритних розмірах та фотографіях, наданих клієнтом. Також вносили зміни для цього макету згідно бажань клієнта.

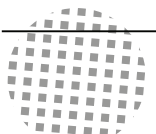
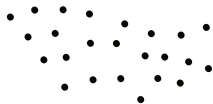


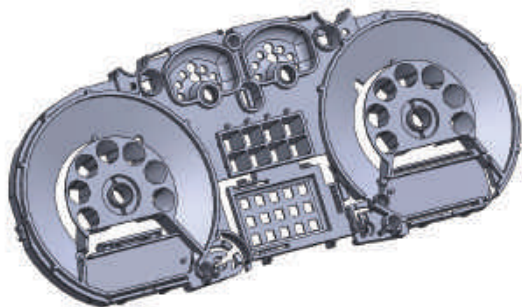
Підйомник для людей на інвалідному візку

Програма: **Solidworks**

Складність: ★★★★★

Модифікація існуючого підйомника для людей з інвалідністю.



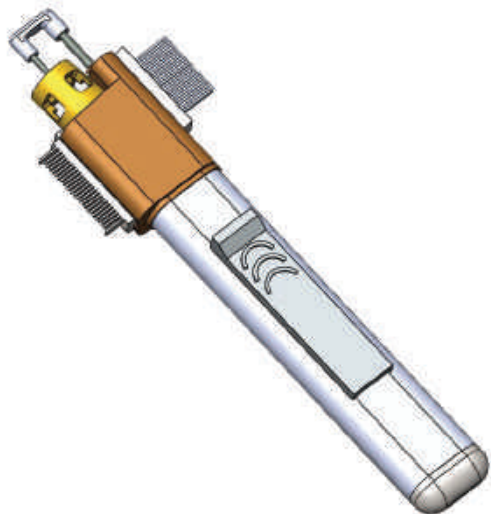


Вставка на панель приборів Skoda Octavia Tour

Програма: **Solidworks**

Складність: ★★★★★

Моделювання точної копії вставки на панель приборів Skoda Octavia Tour та подальший 3D-друк.



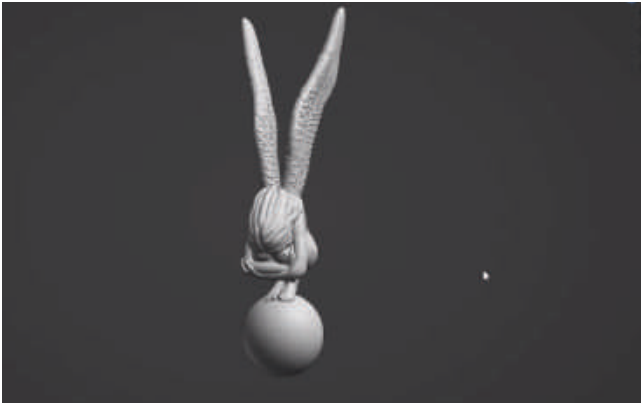
Пристрій для фарбування волосся

Програма: **Solidworks**

Складність: ★★★★★

Моделювання точної копії вже наявного прототипу пристрою для фарбування волосся та модифікація цього об'єкта.





Ангел

Програма: **Blender**

Складність: ★★ ★

Моделювання фігурки ангела згідно референсу, наданого клієнтом, для подарунку.

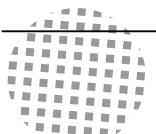
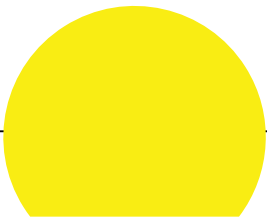
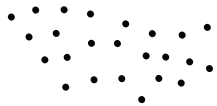


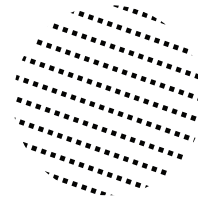
Фігурка військової

Програма: **Blender**

Складність: ★★ ★★ ★

Моделювання фігурки по фотографіям. Також друкували цей об'єкт фотополімерною смолою DLP технологією 3D-друку. Розроблявся проект для подарунку.





Ювелірні вироби

Програма: **3D MAX, Corona Render, Blender, Substance Painter.**

Складність: ★★★★★

Blender — скульптинг. Substance Painter — текстура. 3D MAX + Corona Render — сцена, матеріали, світло, рендер.

Створення прикрас у формі коралу з перлиною всередині. В подальшому клієнт планував відливати ці прикраси з металу



Годинник

Програма: **3D MAX, Corona Render, Adobe Photoshop.**

Складність: ★★★★★

Створення та візуалізація ідеї подарунку для власника компанії.



Брелоки "Рибки"

Програма: **Blender, 3D MAX.**

Складність: ★★★★★

Blender — візуалізація, матеріали, сцена, світло. 3D MAX — моделювання.

Створення візуалізації вигляду брелоків у формі рибок, виробництво якого хоче запустити клієнт. Також створили відео-анімацію

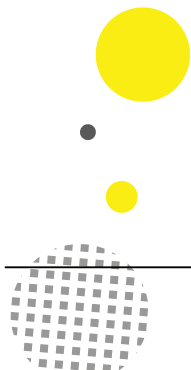


Медичний корпус

Програма: **Corona Render, 3D MAX, Solid Works, Adobe Photoshop**

Складність: ★★

Відтворення згідно моделі та креслень майбутнього вигляду медичного корпусу.





Офіс 3DWAY

Програма: **3D MAX, Corona Render, Adobe Photoshop**

Складність: ★★★★★

Основна задача: створення 3D-туру офісним та виробничим приміщенням, що в подальшому розміщуватиметься на офіційному сайті компанії. Для реалізації цього проєкту замірялись параметри приміщень, надано перелік обладнання, а також фото й референси.

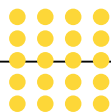
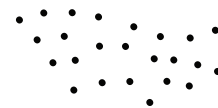


Кобра

Програма: **Z Brash, Substance Painter, RizomUV, 3D MAX, Corona Render, Adobe Photoshop**

Складність: ★★★★★

Z Brash — скульптинг. RizomUV — розгортка. Substance Painter — текстури. 3D MAX + Corona Render — рендер, світло і сцена. Візуалізація статуетки кобри з кастомними текстурами для використання цього референсу у майбутньому розфарбовуванні. Проєкт приверне увагу естетів, колекціонерів та інших ентузіастів.





Рамка до планшета

Програма: **3D MAX, Corona Render, Adobe Photoshop**

Складність: ★★

Проект спрямований на створення візуальної концепції панелі, яка слугує підставкою для планшетних пристроїв. Ця панель поєднує в собі функціональність, ергономічність та стильний дизайн, щоб створити ідеальний аксесуар для споживачів.

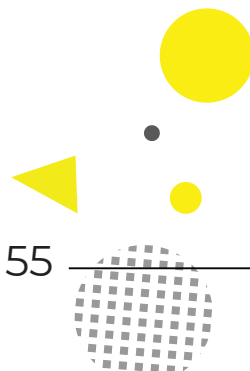


Кубок NAVI

Програма: **Blender, 3D MAX, Corona Render**

Складність: ★★★★★

Розробка та візуалізація переможного кубка для команди з кіберспорту. Також створили відео-анімацію з даним об'єктом



ВПРОВАДЖЕННЯ АДИТИВНИХ ТЕХНОЛОГІЙ

Наша компанія активно надає послуги 3D-друку різним підприємствам. Наші клієнти замовляють друк деталей та прототипів, які ми виготовляємо, гарантуючи високу якість та швидкі терміни виконання замовлень. Однак, прагнучи допомогти нашим клієнтам ще більше оптимізувати свої виробничі процеси, ми запропонували таке рішення — встановлення 3D-принтерів безпосередньо на їхніх підприємствах. Цей підхід дозволяє компаніям друкувати деталі та прототипи безпосередньо на місці, що значно скорочує час виготовлення та логістичні витрати. Компанії відзначають значне підвищення ефективності та конкурентоспроможності. Впровадження адитивних технологій стало для них новим кроком до інноваційного розвитку та вдосконалення виробництва.



СТО - виготовлення запчастин до автомобілів (заглушки, кріплення, відновлення пластикових деталей)



ВПРОВАДЖЕННЯ АДИТИВНИХ ТЕХНОЛОГІЙ



LAKOR - виготовлення пік для прапорів, різноманітні кріплення та сувеніри



SKF - виготовлення запчастин для свого обладнання (крильчатки, кріплення та відновлення пластикових деталей)



ІНДИВІДУАЛЬНІ ПРОЕКТИ

Якщо ви маєте ідеї створення сувенірної продукції, елементів декору, технічних деталей, медичних, архітектурних, ювелірних проєктів, прототипів, силіконових форм, матриць та інших, для реалізації яких необхідні надійні підрядники та якісне виконання — зв'яжіться з нами.

Ми розрахуємо вартість кожного етапу роботи над проєктом й реалізуємо ваш запит. Ми працюємо із замовленнями будь-якої складності та масштабів.





FDM-ТЕХНОЛОГІЯ

FDM – це найпоширеніша технологія, яка використовується в більшості галузей промисловості та має найбільшу кількість 3D-принтерів у світі.

Основний принцип роботи FDM (Fused Deposition Modeling) — це нанесення розплавленого матеріалу шар за шаром згідно з цифровою 3D-моделлю. Для технології FDM використовуються різні термопластики: PLA, ABS, ASA, PETG та ін. Ця технологія 3D-друку вирізняється своєю порівняно низькою вартістю та доступністю.



MSLA ТА DLP-ТЕХНОЛОГІЯ

mSLA, DLP — технології 3D-друку, при яких процес затвердіння матеріалу відбувається під дією ультрафіолету.

Різниця між mSLA та DLP технологіями визначається виключно способом донесення ультрафіолету до матеріалу.

В mSLA засвічується повністю весь шар та відсікається потрібне зображення монохронним екраном.

Замість лазера у DLP-технології 3D-друку використовується цифровий світловий проектор, який спалахує окремим зображенням кожного шару.

Головною перевагою 3D-друку фотополімерною смолою є неймовірна деталізація, якої можна досягти – процес майже ідеально відтворює бажане зображення для кожного шару. Основним недоліком друку смолою є сама смола, оскільки з нею складніше працювати, ніж з філаментами та технологією FDM.



SLS-ТЕХНОЛОГІЯ

SLS (Selective Laser Sintering) – це метод плавлення порошку з використанням лазера для вибіркового спікання частинок полімерного порошку, їхнього пошарового злиття під дією тепла.

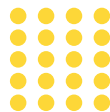
Це провідна технологія 3D-друку для міцних пристосувань, легких компонентів, швидких і функціональних запчастин. До неї звертаються інженери та промислові дизайнери для швидкого створення функціональних прототипів і великих обсягів деталей кінцевого використання.

SLS технологія дозволяє створювати речі з внутрішніми каналами, решітчастими структурами та іншими геометрично складними елементами.



ПАРТНЕРИ І КЛІЄНТИ





КОНТАКТИ:

+380 97 334 13 61 — (Відділ продажу)

+380 63 845 79 23 — (Відділ 3Д-друку та 3Д-сканування)

+380 93 541 96 47 — (Відділ 3Д-друку)

+380 93 397 48 38 — (Сервісний відділ)

м. Львів, вул. Хімічна, 4

