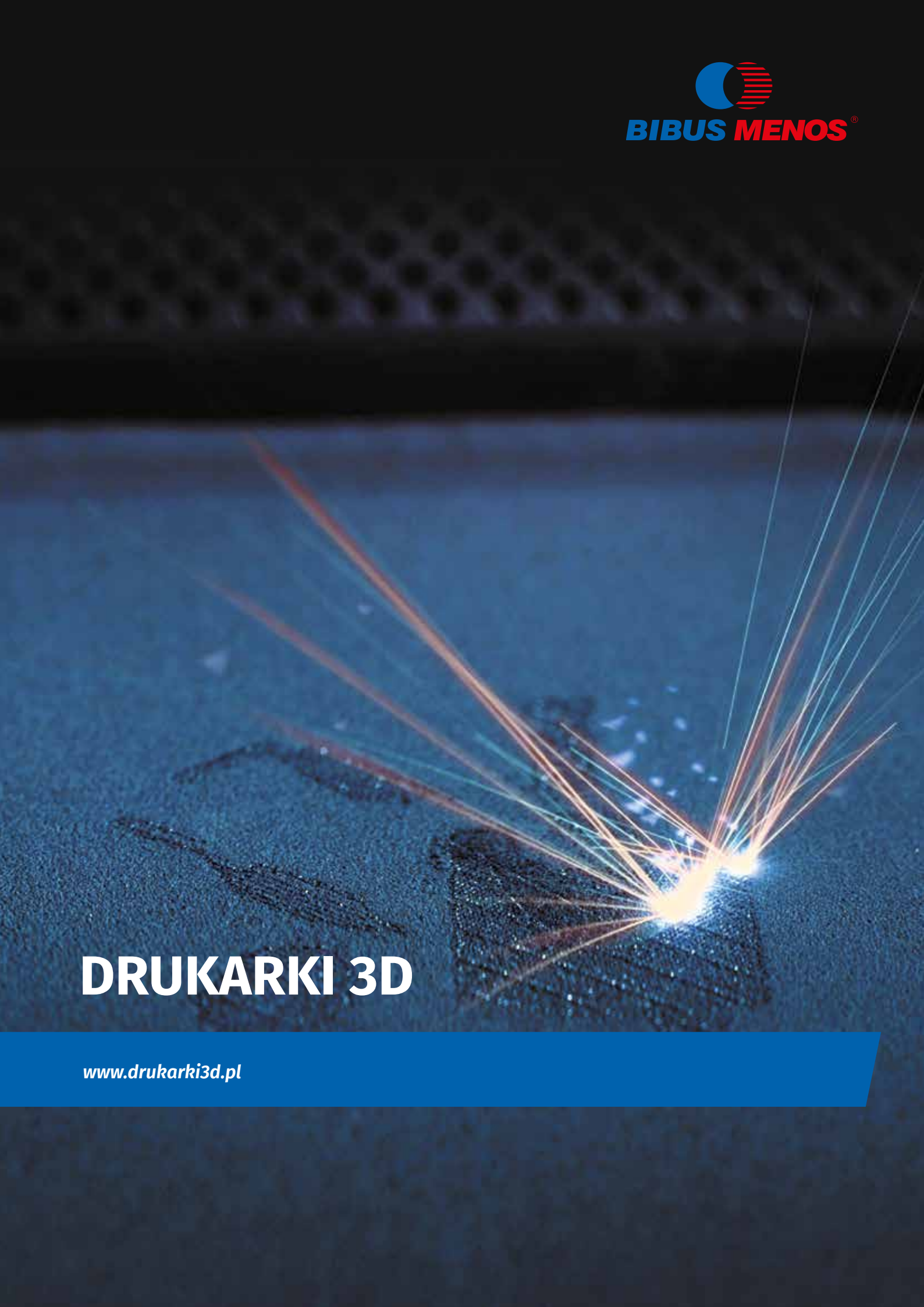
BIBUS MENOS®



DRUKARKI 3D

www.drukarki3d.pl

TWOJE POTRZEBY, NASZE WYZWANIA

Jesteśmy polsko-szwajcarską firmą inżynierską, unikalnym na polskim rynku dostawcą szerokiego zakresu nowoczesnych rozwiązań dla przemysłu.

Od ponad 20 lat specjalizujemy się w kompleksowym rozwiązywaniu problemów naszych klientów, zapewniając doradztwo w zakresie techniczno-handlowym w branżach pneumatyki, mechatroniki, hydrauliki siłowej, automatyki, techniki szynowej oraz druku 3D. Rozpoczęliśmy naszą aktywność biznesową w 1994 r. jako firma MENOS Sp. z o.o., zajmująca się początkowo dystrybucją elementów pneumatyki. Wkrótce rozszerzyliśmy asortyment o kolejne branże, a w 1999 r. weszliśmy w skład holdingu BIBUS AG, działającego obecnie w ponad trzydziestu krajach Europy i Azji.

Dział Drukarek 3D powstał w 2006 roku jako odpowiedź na rosnące zapotrzebowanie na usługi 3D oraz coraz większe zainteresowanie systemami szybkiego prototypowania.

Swoją przygodę z technologiami przyrostowymi zaczęliśmy od współpracy z firmą Z-Corporation (obecnie 3D Systems), rozszerzając później naszą ofertę o technologie firm Objet Geometries (obecnie Stratasys®), EOS, a od roku 2016 również Lithoz i MakerBot. W 2017 roku poszerzyliśmy portfolio o systemy marki Rapid Shape. W 2018 rozpoczęliśmy sprzedaż drukarek 3D szwajcarskiej firmy Sintratec, a w 2019 roku nawiązaliśmy partnerstwo z polską firmą 3DGence oraz niemiecką BigRep. Obecnie współpracujemy z liderami w branży druku 3D proponując Państwu technologie: FDM/FFF, PolyJet, SLS, DMLS, LCM.

Oferujemy:

- profesjonalne drukarki 3D
- materiały eksploatacyjne do drukarek 3D
- wydruki 3D
- oprogramowania
- urządzenia peryferyjne
- serwis drukarek 3D
- szkolenia z druku 3D

Zapraszamy do kontaktu z nami.

Tomasz Weis
Kierownik Działu Drukarek 3D
tw@bibusmenos.pl
+48 662 037 193

Michał Pęczek
Menedżer Produktu EOS
mp@bibusmenos.pl
+48 662 099 677

Adrian Truszkowski
Menedżer ds. Rozwoju Biznesu
tru@bibusmenos.pl
+48 600 417 902

Karolina Bednarz
Specjalista ds. Usług 3D
bk@bibusmenos.pl
+48 664 192 296

Dariusz Rabczuk
Asystent ds. Usług 3D
dra@bibusmenos.pl
+48 539 737 077

Agnieszka Ejsmont
Specjalista ds. Systemów Szybkiego Prototypowania
mie@bibusmenos.pl
+48 784 431 769

Sintratec

Sintratec jest wiodącym szwajcarskim dostawcą najwyższej klasy desktopowych rozwiązań selektywnego spiekania laserem (SLS).

Produktami są kompaktowe drukarki 3D dedykowane do pracy w biurze, pracowni czy laboratorium, które były wielokrotnie nagradzane w wielu konkursach.

Desktopowy SLS świetnie nadaje się do budowania małych modeli, gotowych produktów czy nawet krótkich serii produkcyjnych. Urządzenie, podobnie jak systemy produkcyjne, pracuje z materiałem PA 12 oraz elastycznym TPE, a ze względu na swoje wymiary może być zintegrowane w dowolnym środowisku biurowym.

Maszyny są w pełni otwarte i można na nich testować materiały inne niż dostarczane przez producenta.

Specyfikacja maszyn SLS firmy Sintratec

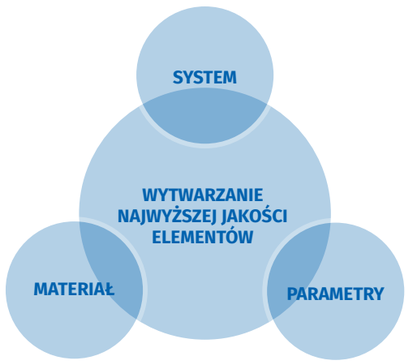
Dane techniczne	KIT	S2
Wykorzystanie	- edukacja - prace badawczo-rozwojowe	- prototypowanie przemysłowe - średnie serie produkcyjne
Wymiary maszyny	520 x 380 x 600 mm	1500 x 1100 x 750 mm
Rozmiar przestrzeni roboczej	110 x 110 x 110 mm	ø160 x 400 mm
Waga	28 kg	72,5 kg
Zasilanie elektryczne	230 V	230 V
Zasilanie sprężonym powietrzem	brak	brak
Pobór mocy	1,7 kW	2,0 kW
Laser	laser diodowy max. moc użyteczna 2,3 W	laser diodowy max. moc użyteczna 10,0 W
System kierowania wiązką lasera	skaner galwanometryczny	skaner galwanometryczny
Prędkość druku	ok. 11 cm^3/h	ok. 40 cm^3/h
Atmosfera ochronna	brak	brak
Grubość warstwy	0,10 mm	0,10 mm
Dostawa	drukarka 3D do samodzielnego złożenia	złożone urządzenia
Zakres temperatury pracy	20-25°C	15-30°C
Oprogramowanie	Sintartec Central	Sintartec Central
Stosowane materiały budulcowe	PA 12 TPE	PA 12 TPE
Łączność	USB 2.0	LAN/WLAN

EOS GmbH jest liderem technologicznym dostarczającym swoim Klientom przemysłowe drukarki 3D od roku 1989.

Niezależność, odpowiedzialność korporacyjna i stabilny rozwój, to wartości, którymi firma kieruje się od samego początku swojej działalności.

Od lat rozwija technologie przetopu laserowego proszków polimerowych (SLS) i metalowych (DMLS), umożliwiając Klientom wejście w erę produkcji cyfrowej, która ma fundamentalny wpływ na wiele dziedzin przemysłu.

System, materiał i parametry przetwarzania tworzą trójkąt zależności, zapewniający wytwarzanie najwyższej jakości elementów.



EOS to nie tylko maszyny i materiały, ale także doradztwo i konsulting technologiczny, pomagający Klientom w przyspieszeniu wdrożenia technologii poprzez indywidualnie dopasowane szkolenia i wsparcie techniczne. Szeroka grupa konsultantów technologicznych Additive Minds służy pomocą na całym świecie.

EOS GmbH w liczbach

3500+ zainstalowanych systemów na całym świecie

350+ serwisantów oraz konsultantów wsparcia technicznego

30+ lat na rynku druku 3D

Specyfikacja maszyn SLS firmy EOS

Dane techniczne	FORMIGA P 110 Velocis	EOS P 396	EOS P 770	EOS P 810
Wymiary maszyny	1320 x 1067 x 2204 mm	1840 x 1175 x 2100 mm	2250 x 1550 x 2100 mm	2500 x 1300 x 2190 mm
Rozmiar przestrzeni roboczej	200 x 250 x 330 mm	340 x 340 x 600 mm	700 x 380 x 580 mm	700 x 380 x 380 mm
Waga	ok. 600 kg	ok. 1060 kg	ok. 2300 kg	ok. 2300 kg
Zasilanie elektryczne	400 V / 16 A	400 V / 32 A	400 V / 16 A	400 V / 32 A
Zasilanie sprężonym powietrzem	minimalne ciśnienie 7 Bar przy wydatku 20m³/h	minimalne ciśnienie 7 Bar przy wydatku 20m³/h	minimalne ciśnienie 7 Bar przy wydatku 20m³/h	minimalne ciśnienie 7 Bar przy wydatku 20m³/h
Pobór mocy	max. 5 kW / średnio w trakcie pracy 3 kW	max. 10 kW / średnio w trakcie pracy 2,4 kW	max. 12 kW / średnio w trakcie pracy 3,1 kW	max. 10 kW / średnio w trakcie pracy 3,9 kW
Optyka	soczewka F-Theta	soczewka F-Theta	soczewka F-Theta	soczewka F-Theta
Laser	laser: CO_2 max. moc użyteczna: 30 W długość fali: 10,6 µm plamka lasera: ~ 0,4 mm	laser: CO_2 max. moc użyteczna: 70 W długość fali: 10,6 µm plamka lasera: ~ 0,6 mm	laser: CO_2 max. moc użyteczna: 2 x 70 W długość fali: 10,55 - 10,63 µm plamka lasera: ~ 0,6 mm	laser: CO_2 max. moc użyteczna: 2 x 70 W długość fali: 10,60 µm plamka lasera: ~ 0,6 mm
System kierowania wiązką lasera	skaner galwanometryczny	skaner galwanometryczny	skaner galwanometryczny	skaner galwanometryczny
Prędkość skanowania	powyżej 5 m/s	6 m/s	2 x 10 m/s	2 x 6 m/s
Atmosfera ochronna	azot generowany z wbudowanej wytwornicy	azot generowany z wbudowanej wytwornicy	azot generowany z wbudowanej wytwornicy	azot generowany z wbudowanej wytwornicy
Grubość warstwy	0,06 – 0,12 mm	0,06 – 0,18 mm	0,06 – 0,18 mm	0,12 mm
Oprogramowanie	EOSPRINT	EOSPRINT	EOSPRINT	EOSPRINT
Stosowane materiały budulcowe	Alumide® PP1101 PA 1102 black PA 2200® PA 2201 PA 3200 GF PrimeCast® 101 PrimePart®ST PA 2105	Alumide® PA 1101 PA 1102 black PA 2200® PA 2201 PA 3200 GF PrimeCast® 101 PrimePart ST (PEBA 2301) PA 2202 black PrimePart PLUS (PA 2221) PrimePart FR (PA 2241 FR) CarbonMide PP 1101 ALM FR-106 ALM HP 11-30 ALM PA 640 GSL	Alumide® PA 1101 PA 1102 black PA 2200® PA 2201 PA 3200 GF PrimeCast® 101 PrimePart PLUS (PA 2221) PrimePart FR (PA 2241 FR)	HT-23 from Advanced Laser Materials (ALM)

Specyfikacja maszyn DMLS firmy EOS

Dane techniczne	EOS M 100	EOS M 290	EOS M 300-4	EOS M 400
Wymiary maszyny	800 x 950 x 2250 mm	2500 x 1300 x 2190 mm	5221 x 2680 x 2340 mm	4181 x 1613 x 2355 mm
Rozmiar przestrzeni roboczej	ø 100 x 95 mm	250 x 250 x 325 mm	300 x 300 x 400 mm	400 x 400 x 400 mm
Waga	ok. 580 kg	ok. 1250 kg	ok. 5500 kg	ok. 4635 kg
Zasilanie elektryczne	230 V / 16 A	400 V / 32 A	400 V / 80 A	400 V / 63 A
Zasilanie sprężonym powietrzem	nie	minimalne ciśnienie 7 Bar przy wydatku 20 m^3/h	minimalne ciśnienie 7 Bar przy wydatku 15m^3/h	minimalne ciśnienie 7 Bar przy wydatku 40m^3/h
Pobór mocy	max. 1,7 kW / średnio w trakcie pracy 0,6 kW	max. 8,5 kW / średnio w trakcie pracy 3,2 kW	max. 36 kW / średnio w trakcie pracy 26 kW	max. 45 kW / średnio w trakcie pracy 22 kW
Optyka	soczewka F-Theta	soczewka F-Theta	soczewka F-Theta	soczewka F-Theta
Laser	laser: Yb max. moc użyteczna: 200 W długość fali: 1064 nm plamka lasera: ~ 0,04 mm	laser: Yb max. moc użyteczna: 400 W długość fali: 1064 nm plamka lasera: ~ 0,1 mm	laser: Yb max. moc użyteczna: 4 x 400 W długość fali: 1064 nm plamka lasera: ~ 0,1 mm	laser: Yb max. moc użyteczna: 1000 W lub 4 x 400 W długość fali: 1064 nm plamka lasera: ~ 0,1 mm
Prędkość skanowania	do 7,0 m/s	do 7,0 m/s	do 7,0 m/s	do 7,0 m/s
Atmosfera ochronna	argon, azot	argon, azot	argon, azot	argon, azot
Przeciętna grubość warstwy	0,02 mm - 0,03 mm *w zależności od materiału	0,02 mm - 0,08 mm *w zależności od materiału	0,02 mm - 0,08 mm *w zależności od materiału	0,02 mm - 0,08 mm *w zależności od materiału
Oprogramowanie	EOSPRINT PREMIUM	EOSPRINT PREMIUM	EOSPRINT PREMIUM	EOSPRINT PREMIUM
Materiały	EOS CobaltChrome SP2 (CE-certified, CE 0537) EOS StainlessSteel 316L EOS Titanium Ti64 EOS Tungsten W1	EOS Aluminium AlSi10Mg EOS CobaltChrome MP1 EOS MaragingSteel MS1 EOS NickelAlloy HX EOS NickelAlloy IN625 EOS NickelAlloy IN718 EOS StainlessSteel CX EOS StainlessSteel PH1 EOS StainlessSteel 17-4PH EOS StainlessSteel 316L EOS Titanium Ti64 EOS Titanium Ti64ELI EOS Titanium TiCP Grade 2 EOS Copper Cu EOS StainlessSteel 316L VPro	EOS Aluminium AlSi10Mg EOS MaragingSteel MS1 EOS NickelAlloy IN718 EOS Titanium Ti64	EOS Aluminium AlSi10Mg EOS StainlessSteel 316L EOS MaragingSteel MS1 EOS NickelAlloy IN718 EOS Titanium Ti64 EOS NickelAlloy HX EOS Titanium TiCP Grade 2

EOS, tworząc EOS Group, stworzył ekosystem składający się z kilkunastu firm dostarczających kompleksową ofertę rozwiązań od etapu projektowania przez produkcję, kończąc na obróbce wykańczającej dla najbardziej wymagających odbiorców.

We współpracy z partnerami przemysłowymi i technologicznymi została stworzona sieć wymiany wiedzy technicznej i technologicznej, zwiększająca obecność i dojrzałość rynkową. Dzięki tej współpracy EOS Group dostarcza rozwiązania szyte na miarę w formie maszyn, nowych materiałów jak i parametrów.

Wytwarzanie przyrostowe jest kluczową technologią w produkcji przemysłowej jutra, a EOS jest dojrzałym i stabilnym partnerem, który wdraża ją w wielu branżach jak medycyna, lotnictwo, stomatologia, motoryzacja, przemysł narzędziowy czy odlewniczy.

Lotnictwo: Ruag
Wytwarzanie przyrostowe komponentów satelitarnych

Medycyna: Ottobock
Elastyczne oraz swobodne projektowanie ortez pod produkcję w technologii SLS

Lifestyle: Cooksongold
Produkcja biżuterii ze złota

Przemysł: Conflux
Wytwarzanie przyrostowe wymiennika ciepła

Technologia Micro Laser Sintering (MLS), opatentowana i rozwijana przez firmę 3D MicroPrint GmbH, oferuje niszowe rozwiązanie dla mechaniki precyzyjnej oraz narzędzi medycznych.

MLS wykorzystuje laser do spiekania mikrostruktur z proszków stopów metali takich jak stal nierdzewna, molibden, wolfram czy tytan. Parametry produkcyjne tej technologii oferują niespotykane dotąd możliwości produkcyjne, pozwalające na wkroczenie w nowe obszary przemysłu.

Firma 3D MicroPrint to pionier w dziedzinie mikro spieku proszków metalowych. Obszary wdrożeń MLS:

- przemysł medyczny
- przemysł kosmiczny
- przemysł motoryzacyjny
- przemysł lotniczy
- mikroukłady elektromechaniczne MEMS
- przemysł chemiczny
- przemysł energetyczny
- biżuteria i zegarki

Firma Lithoz GmbH specjalizuje się w rozwoju i produkcji materiałów ceramicznych oraz systemów do produkcji przyrostowej prototypów, krótkich serii produktowych oraz złożonych geometrycznie elementów.

Technologia LCM (Lithography Ceramic Manufacturing) opiera się na utwardzaniu światłoczułej żywicy zawierającej jednorodnie rozproszone cząstki ceramiczne, która umożliwia wdrożenie nowych, dotychczas niemożliwych do wykonania rozwiązań angażujących materiały o:

- dużej odporności na tarcie
- odporności na działanie wysokich temperatur
- dużej twardości
- odporności na działanie czynników chemicznych

Technologia opatentowana przez firmę Lithoz jest przyrostowym rozwiązaniem dla dziedzin, gdzie ceramika inżynierska jest powszechnie używana. Umożliwia ona produkcję beznarzędziową komponentów z wysokiej jakości materiałów ceramicznych oraz oszczędności surowców. Krótkie serie produkcyjne bądź prototypy z materiałów: tlenek cyrkonu, tlenek aluminium czy azotek krzemu nie stanowią problemu dla rozwiązań firmy Lithoz.

„Wierzymy, że nadszedł czas, aby zmienić sposób w jaki wytwarzamy produkty. Chcemy by świat zaczął podchodzić do wytwarzania produktów w sposób bardziej kreatywny, wydajny, z uwzględnieniem indywidualnych potrzeb odbiorców."

Firma BigRep od 2014 jest producentem przemysłowych drukarek 3D w technologii FFF/FDM. Ich produkty charakteryzują się jednymi z największych obszarów roboczych sięgających 1 m³ oraz szybkim i jednocześnie precyzyjnym drukowaniem modeli w produkcjach seryjnych.

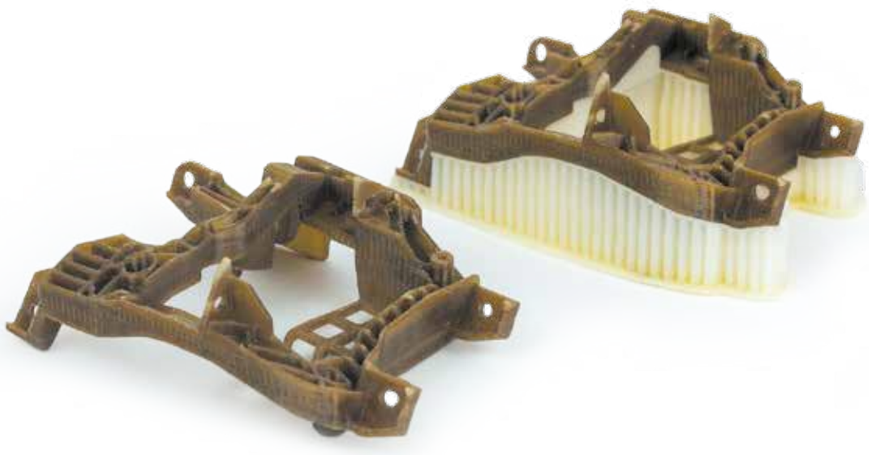
Specyfikacja maszyn FFF/FDM firmy BigRep

Dane techniczne	BigRep ONE	BigRep STUDIO G2	BigRep PRO
Wymiary maszyny	1850 x 2250 x 1725 mm	1715 x 1170 x 1765 mm	1950 x 2430 x 1790 mm
Rozmiar przestrzeni roboczej	1005 x 1005 x 1005 mm	1000 x 500 x 500 mm	1020 x 970 x 980 mm
Typ komory roboczej	otwarta lub zamknięta	zamknięta	zamknięta
Waga	ok. 460 kg	ok. 500 kg	ok. 1550 kg
Zasilanie elektryczne	230 V / 16 A	230 V / 16 A	400 V
Ekstruder	dwa ekstrudery Standard / Power tandard / Power	podwójny ekstruder	dwa ekstrudery MXT / ACE
Technologia druku	FFF/FDM	FFF/FDM	FFF/FDM
Średnica dyszy	1,0 mm *w zależności od extrudera	0,6 mm	0,6 – 2,0 mm *w zależności od ekstrudera
Grubość warstwy	0,1 - 1,4 mm *w zależności od ekstrudera	0,1 - 0,5 mm *w zależności od ekstrudera	0,1 - 0,6 mm *w zależności od ekstrudera
Zakres temperatury	max. 80°C	max. 100°C	MXT: max. 300°C ACE: max. 280°C
Stosowane materiały modelowe	PLA PETG Pro HT Pro HS Pro FLEX	PLA PETG Pro HT TPU PA6/66	PLA PETG Pro HT PA6/66 HI-TEMP PLX PET-CF
Stosowane materiały supportowe	PVA	PVA PLA	BVOH

3DGENCE
PRINT YOUR WORLD

3DGence jest obecny na rynku druku 3D od 6 lat. Firma dostarcza zaawansowane rozwiązania technologii druku 3D, zapewniając wysoki poziom fachowej wiedzy oraz wpływając na rozwój przedsiębiorstw przemysłowych.

3DGence jest producentem przemysłowych drukarek 3D o wysokiej wydajności oraz dostawcą kompletnych i innowacyjnych rozwiązań druku 3D, akcesoriów oraz materiałów inżynieryjnych. Firma wdraża technologie przyrostowe w przedsiębiorstwach w różnorodnych gałęziach przemysłu, takich jak: automotive, lotnictwo, high-tech czy produkcja wyrobów konsumenckich. Będąc obecnym na rynku od 2014 roku, 3DGence zapewnia profesjonalne doradztwo oraz szkolenia. Dzięki rozwojowi placówek w Europie i Ameryce, firma zapewnia globalne wsparcie dla swoich usług i produktów.



Specyfikacja maszyn FFF/FDM firmy 3DGence

Dane techniczne	3DGence ONE	3DGence DOUBLE P255	3DGence INDUSTRY F340	3DGence INDUSTRY F420
Wymiary maszyny	490 x 380 x 470 mm	635 x 520 x 525 mm	940 x 748 x 918 mm	1900 x 940 x 900 mm
Rozmiar przestrzeni roboczej	235 x 255 x 195 mm	190 x 255 x 195 mm	260 x 300 x 340 mm	380 x 380 x 420 mm
Typ komory roboczej	otwarta lub zamknięta	otwarta lub zamknięta	zamknięta, aktywnie grzana	zamknięta, aktywnie grzana
Waga	ok. 23 kg	ok. 32 kg	ok. 130 kg	ok. 350 kg
Zasilanie elektryczne	230 V	230 V	230 V	400 V
Pobór mocy	max. 600 W	max. 600 W	max. 2700 W	max. 4600 W
Komunikacja	USB, interfejs kart SD	USB, interfejs kart SD	USB, interfejs kart SD	USB, ethernet, WiFi
Głowica	ilość: 1	ilość: 2	ilość: 2	ilość: 2
Minimalna grubość ścianki	0,3 mm	0,3 mm	0,4 mm	0,4 mm
Technologia druku	FFF/FDM	FFF/FDM	FFF/FDM	FFF/FDM
Średnica dyszy	0,3 mm 0,4 mm 0,5 mm	0,4 mm / 0,4 mm	0,4 mm / 0,4 mm 0,6 mm / 0,6 mm	0,4 mm / 0,4 mm 0,5 mm / 0,5 mm
Grubość warstwy	min. 0,05 mm	0,02 mm	0,04 mm	0,05 mm
Zakres temperatury	max. temperatura głowicy: 265°C max. temperatura stołu roboczego: 160˚C	max. temperatura głowicy: 270°C max. temperatura stołu roboczego: 160˚C	max. temperatura głowicy: 500°C max. temperatura stołu roboczego: 160˚C max. temperatura komory: 85°C max. temperatura komory filamentów: 70˚C	max. temperatura głowicy: 500°C max. temperatura stołu roboczego: 180˚C max. temperatura komory: 180°C max. temperatura komory filamentów: 50˚C
Oprogramowanie	3DGence SLICER 4.0	3DGence SLICER 4.0	3DGence SLICER 4.0	3DGence SLICER 4.0 3DGence CLOUD
Stosowane materiały modelowe	ABS PLA PET-G PA HIPS TPU	ABS PLA PA HIPS PP TPU	MODUŁ PRO: ABS, PLA, PA, ASA, PP, TPU MODUŁ HF: ABS, ASA, PA-CF, PA, PP, PA-GF MODUŁ HT: PC, PC-ABS, PC-ESD, PC-CF MODUŁ HTmax: PEEK, PEKK	MODUŁ M280: ABS, ASA, PLA, PA MODUŁ M360: PC, ULTEM™ MODUŁ M500: PEEK
Stosowane materiały podporowe	wyłamywany	rozpuszczalny wyłamywany	rozpuszczalny wyłamywany	rozpuszczalny wyłamywany

Założona w 2009 roku szwajcarska firma ISQUARED to producent zamienników materiałów stosowanych w systemach druku 3D firmy Stratasys®, pracujących w technologiach FDM® i PolyJet®.

Materiały są w 100% kompatybilne z maszynami z serii:

- Dimension Elite®, SST/BST 1200es, Fortus® 250mc, 200mc, uPrint®, uPrint Plus®, uPrint SE®, uPrint SE Plus®, HP Designjet 3D®, HP Designjet Color 3D®
- Fortus® 360mc, 360mc Plus, 380mc, 400mc, 400mc Plus, 450mc, 900mc, 900mc Plus, Titan, Vantage
- Objet®24, Objet 30®, Pro, Prime, Orthodesk
- Objet Eden® 250, 260, 330
- Objet Eden® 260V, 260VS, 333, 350, 350V, 500, 500V, 1000 Plus, Objet Connex® 260, 350, 500, J750

Obecnie w ofercie dostępne są zamienniki materiałów: ABS P400®, ABSplus P430®, ABS-M30®, ABS-CF, ASA, PC, ULTEM®, żywice VeroClear®, VeroWhite®, VeroBlack®, VeroGrey®, Peach, SUP705®

Platinum Reseller
materialise

MAGICS RP – najpotężniejsze narzędzie w branży technologii przyrostowych do edycji plików STL.

Oprogramowanie belgijskiej firmy Materialise MAGICS RP - jest obecnie najbardziej rozbudowanym narzędziem do edycji plików STL oraz przygotowywania prac w wiodących technologiach przyrostowych SLS, DMLS, SLA , DLP oraz FDM.

Pozwala na importowanie wszystkich głównych formatów CAD (STEP, IGES, VDA) bezpośrednio z pliku natywnego oraz naprawę błędnie wyeksportowanych geometrii. Dzięki modułom typu Sintermodule czy SG+, oprogramowanie pozwala na zautomatyzowanie i przyspieszenie procesu przygotowania pliku wytwarzanej pracy oraz zminimalizowanie ryzyka nieudanej pracy.

1. **Importuj pliki**

   Posiadając oprogramowanie Magics, możesz zaimportować praktycznie każdy format pliku bryłowego wraz z informacjami dotyczącymi koloru i oryginalnego ułożenia w przestrzeni.

2. **Przygotuj i napraw STL-a**

   Wbudowany edytor plików STL pozwala na naprawę błędów wynikających z eksportu pliku do format STL. Moduł naprawy pliku zawiera takie funkcje jak naprawa odwróconych trójkątów, zaszywanie krawędzi, dziur i inne.

3. **Edytuj i ulepszaj swoje modele**

   Używając Magics, możesz w łatwy sposób poprawić swoje modele, np: dodając loga, numery seryjne, odchudzić detal wykonując go pustym w środku, nanieść tekstury czy przeprowadzić zaawansowane łączenia i cięcia elementów.

4. **Przygotuj platformę roboczą**

   Magics posiada funkcjonalności takie jak: duplikowanie/kopiowanie detali, orientacja ich w przestrzeni roboczej jak i w pełni zautomatyzowany proces układania plików w technologii SLS.

5. **Drukuj lepsze elementy**

   Magics daje gwarancję wydruku elementów w najlepszej jakości. Pozwala na przegląd kolejnych warstw, znalezienia kolizji między detalami, zapisania platformy roboczej i generowania raportów.

Wydruki 3D - profesjonalnie i szybko

Wydruki 3D wykonywane są przez nas na profesjonalnych systemach firm EOS oraz Stratasys®, znajdujących się w naszej narzędziowni, oraz na drukarkach 3D naszych partnerów.

Świadczymy usługi drukowania 3D w następujących technologiach:

- FDM (Fused Deposition Modeling) z tworzyw termoplastycznych
- PolyJet® z ciekłego fotopolimeru utwardzanego światłem UV
- SLS (Selective Laser Sintering) z materiałów bazujących na poliamidach
- DMLS/SLM (Direct Metal Laser Sintering) z proszków metali

3YOURMIND

W naszej ofercie pojawiła się również możliwość wyceny jak i złożenia zamówienia online

WYDRUKI 3D ONLINE www.drukarki3d.pl/wycen-wydruk/

Każdy użytkownik, po zalogowaniu się, ma możliwość sprawdzenia ceny wydruku modeli w poszczególnych materiałach, a następnie złożenia zamówienia.

Po rejestracji wystarczy:

Krok 1
Wczytać plik CAD 3D ze swoim projektem

Krok 2
Wybrać technologię i materiał wydruku

Krok 3
Złożyć zamówienie

Krok 4
Pozwolić nam zająć się produkcją. Poczekać na dostawę swoich modeli, będą gotowe w ciągu kilku dni roboczych

Krok 5
Otrzymać zamówienie

Szkolenia z druku 3D

Szkolimy firmy z zakresu zastosowań technologii przyrostowych w różnych branżach przemysłu. Organizujemy kursy dla przyszłych operatorów maszyn, szkolenia aplikacyjne, kursy rozszerzone dla operatorów systemów wytwarzania przyrostowego i prezentacje dla inwestorów.

Szkolenia z druku 3D - korzyści:

- podstawowa wiedza z wiodących technologii przyrostowych na świecie
- umiejętności wykorzystania technik wytwarzania przyrostowego w różnych dziedzinach przemysłu
- dobór odpowiednich technologii dla obecnych i przyszłych potrzeb firmy
- możliwość pracy z urządzeniami i przyjrzenie się modelom 3D wykonanym w technologiach: Polyjet®, DLP, FDM/FFF, SLS i DMLS
- wiedza o wadach i zaletach wszystkich technologii dostępnych na rynku

Kontakt:
serwis3d@bibusmenos.pl

Serwis Druku 3D

Zapewniamy Państwu profesjonalny serwis drukarek 3D. Oferta dotyczy wszystkich systemów 3D firmy Stratasys®. Wiedza i umiejętności naszych serwisantów bazują na wieloletnim doświadczeniu, licznych szkoleniach, dzięki czemu nasi specjaliści są na bieżąco z wszelkimi zmianami technologicznymi w maszynach.

Oferujemy:

- serwis u Klienta wszystkich urządzeń dostępnych w technologii PolyJet®: seria Desktop® oraz jako jedyni w Polsce serie Eden® oraz Connex®
- serwis u Klienta wszystkich urządzeń dostępnych w technologii FDM: Mojo®/Uprint®, Dimension® oraz wszystkie systemy z serii Fortus®, w tym Fortus® 900mc
- telefoniczne oraz e-mailowe wsparcie techniczne
  dodatkowe szkolenia nowych operatorów maszyn
- rozszerzone pakiety pogwarancyjne

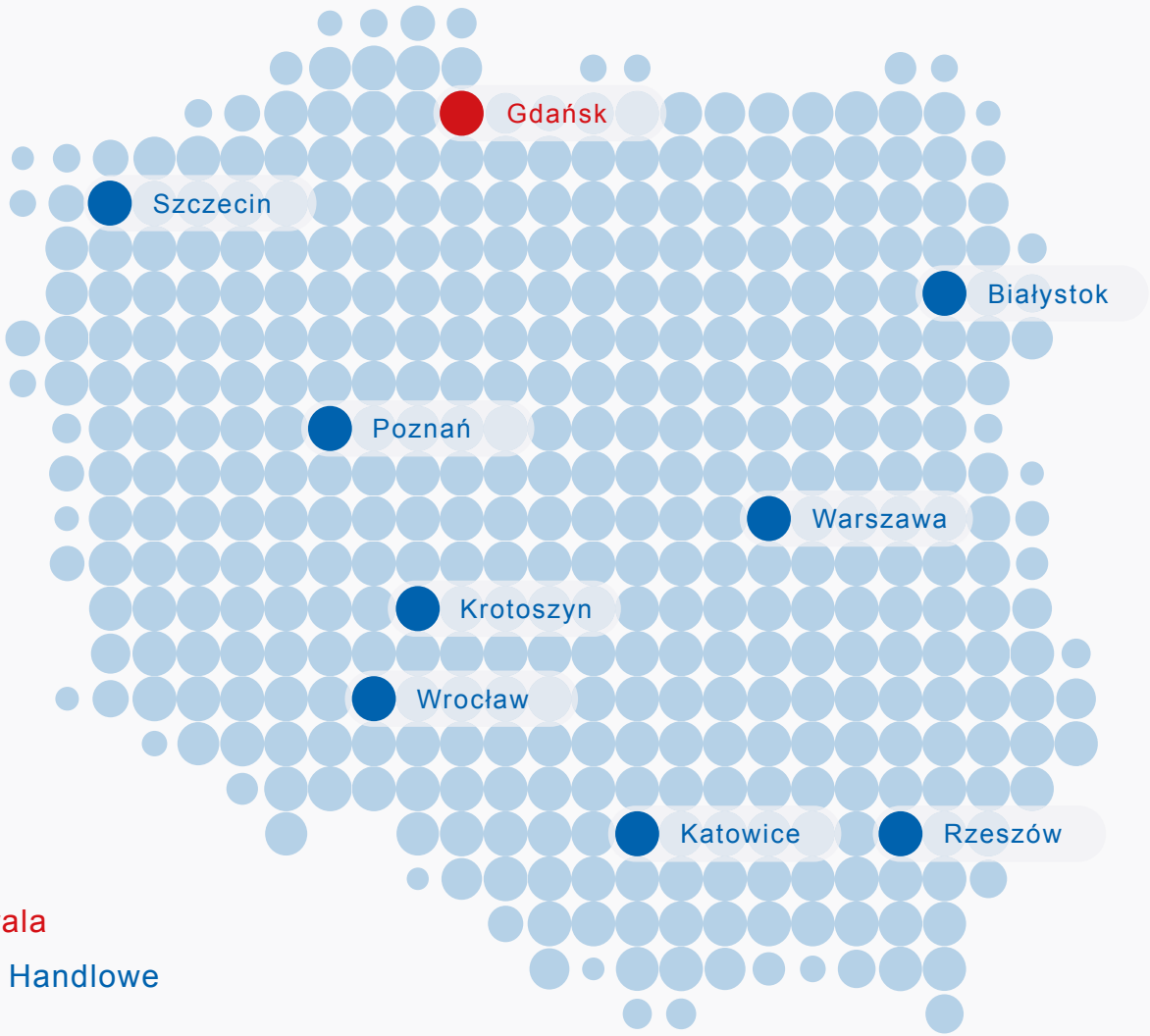
SPRZEDAŻ KOMPONENTÓW I ROZWIĄZAŃ

PROJEKTOWANIE • PRODUKCJA • SERWIS

DORADZTWO TECHNICZNE • SZKOLENIA

INTEGRACJA SYSTEMÓW

BIBUS MENOS®



Centrala

Biura Handlowe

DD3D, 07-2020 / 500 PL

BIBUS MENOS Sp. z o.o.
Centrala:
ul. Spadochroniarzy 18
80-298 Gdańsk
tel. +48 58 660 95 70
e-mail: info@bibusmenos.pl

Biuro Handlowe Krotoszyn
ul. Mahle 6
63-700 Krotoszyn
tel. +48 62 722 54 26
e-mail: bh.krotoszyn@bibusmenos.pl

Biuro Handlowe Rzeszów
ul. Lubelska 53c
35-233 Rzeszów
tel. +48 17 860 11 30
e-mail: bh.rzeszow@bibusmenos.pl

Biuro Handlowe Warszawa
ul. Konstruktorska 12
wejście A, piętro V
02-673 Warszawa
tel. +48 22 723 15 07
e-mail: bh.warszawa@bibusmenos.pl

Biuro Handlowe Białystok
ul. Żurawia 71A lok. 1.29
15-540 Białystok
tel. +48 85 674 51 61
e-mail: bh.bialystok@bibusmenos.pl

Biuro Handlowe Poznań
ul. Piaskowa 31
62-070 Dąbrowa k/Poznania
tel. +48 61 842 91 27
tel. +48 61 656 74 85
e-mail: bh.poznan@bibusmenos.pl

Biuro Handlowe Szczecin
ul. Cyfrowa 6
bud. F3 p. I pok. 1.13
71-441 Szczecin
tel. +48 58 762 72 99
e-mail: bh.szczecin@bibusmenos.pl

Biuro Handlowe Wrocław
ul. Kościerzyńska 17–19
51-430 Wrocław
tel. + 48 71 325 61 56
tel. + 48 71 325 61 27
e-mail: bh.wroclaw@bibusmenos.pl

Biuro Handlowe Katowice
ul. Porcelanowa 23
40-246 Katowice
tel. +48 32 203 98 88
tel. +48 32 203 98 89
e-mail: bh.katowice@bibusmenos.pl