

بزرگترین تولید کننده

فیلامنت پریتترسه بعدی در ایران

فیلامنت‌های ایرانی ایکستروژن



هر مدلی، هر چاپگری

خانواده ایکس تروژن



PLA

PLA Matte



PLA Plus



ABS

ABS Plus



ABS Premium



PETG

PETG Pro



خانواده منعطف

XFLEX



خانواده خاص

WOOD



 www.xtrusion.shop

 ۰۹۳۵۲۲۸۵۹۴۹

 ۰۹۱۵۳۲۳۲۳۷۲

 [xtrusion_ir](https://www.instagram.com/xtrusion_ir)





چرا ایکستروژن؟

برند ایرانی ایکستروژن، اولین و بزرگترین تولید کننده فیلامنت های ایرانی در متریال های گوناگونی همچون PLA، ABS، XFLEX، PETG و WOOD با تنوع رنگ بالا می باشد که دارای پیشرفته ترین و مجهز ترین خطوط تولید در ایران است.

ما در ایکستروژن برای کیفیت و دقت بالای فیلامنت های خود اهمیت ویژه ای قائل هستیم، همواره در جهت کسب رضایت مشتریان و رشد بهتر برند ایکستروژن گام بر می داریم و رسالت ما تامین مواد اولیه با کیفیت برای چاپگر های سه بعدی است.

ایکستروژن؛ تنها تولید کننده ی ایرانی فیلامنت های چاپ سه بعدی با تنوع بالا در نوع مواد و رنگبندی می باشد. تنوع در رنگ و جنس، یکی از ویژگی های فیلامنت های ایرانی ایکستروژن است که همواره به آن توجه ویژه ای شده است.

دقت بالای قطر
فیلامنت تولید شده



خطوط تولید مجهز
و بسیار پیشرفته



کیفیت بالای گرانول
های استفاده شده



تنوع بالا در متریال و
در رنگبندی محصول



پشتیبانی کامل و
خدمات پس از فروش



بسته بندی جذاب،
شکیل و با کیفیت





از آزمایشگاه تا آزمایشگاه!

شروع با تحقیق و توسعه

برای تولید متریال‌های جدید و ارائه آنها به بازار، اولین قدم، فرایند تحقیق و توسعه می‌باشد؛ در این بخش با تکیه بر توان علمی و تحقیقات متنوع، فرمولاسیون جدیدی برای تولید ایجاد شده و جزئیات، مشخصات و مواد اولیه مورد نیاز آن تهیه می‌گردد.

فرآیند تولید آزمایشی

پس از جمع‌آوری اطلاعات و مواد مورد نیاز، با استفاده از خط تولید آزمایشگاهی، فرایند تولید آزمایشی به همراه آزمون و خطا آغاز می‌شود و پس از رسیدن به ثبات و پایداری، فیلامنت مدنظر در تعداد محدود جهت ادامه فرایند آزمایش تولید می‌گردد.

کارگاه ساخت دیجیتال

فیلامنت‌های تهیه شده در فرایند‌های پیشین به کارگاه ساخت دیجیتال منتقل می‌شوند و میزان چاپ پذیری در شرایط متفاوت با فیلامنت‌ها بررسی می‌شود. با استفاده از قطعات سه بعدی خاص و پرینترهای متفاوت تمامی جوانب نیز تست می‌شود.

بررسی رفتارهای مکانیکی

اگر نتیجه تست‌ها و آزمایش‌های گوناگون قبلی مورد تایید باشد، تست‌های کشش، فشار، ضربه، مقاومت شیمیایی و حرارتی نیز بر روی قطعات جهت بررسی رفتارهای مکانیکی انجام می‌شود و در صورت تایید متریال، در صف تولیدات انبوه قرار می‌گیرند.

آغاز فرآیند تولید انبوه

متریال‌هایی که تمامی مراحل قبلی را با موفقیت طی کرده باشند، جهت تولید انبوه به خط تولید اصلی منتقل می‌شوند. با توجه به نیاز بازار میزان تولید هر محصول از صد کیلوگرم تا یک تن متغیر است و در نهایت به لیست فیلامنت‌های ما افزوده می‌شوند.



چشم انداز ایکستروژن

ایکستروژن در حال حاضر بزرگترین تولیدکننده فیلامنت های چاپ سه بعدی در ایران است که چشم انداز خود را پیشرو بودن در تولید این محصول با سبد کالایی متنوع تعریف نموده است. این برند ایرانی با تاکید بر کیفیت در تولید فیلامنت های خود، در کنار تامین بازار داخل کشور به دنبال گسترش ارائه تولیدات خود در بازارهای خارجی و بین المللی می باشد. واحد کنترل کیفی ایکستروژن دستیابی به این هدف را ممکن نموده است به طوری که هم اکنون محصولات ما قابل رقابت با بهترین محصولات وارداتی از لحاظ کیفیت و قیمت می باشد.



تنوع محصول



ارزش خرید بالا
به نسبت قیمت



پیشرو بودن



کیفیت بالا



گرفتن بازارهای صادراتی

XTRUSION



با ما در ارتباط باشید

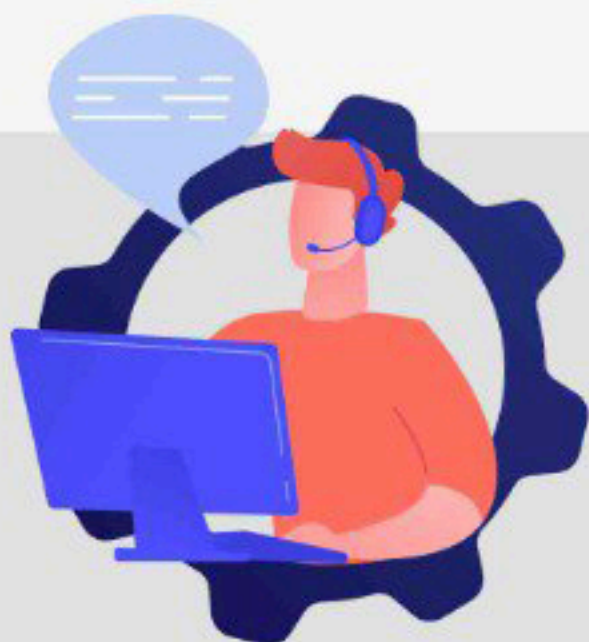
فروش:

0935 228 5949



پشتیبانی فنی:

0904 527 2545



تحقیق و توسعه:

0915 323 2372



www.xtrusion.shop

info@xtrusion.shop



[@xtrusion_ir](https://www.instagram.com/xtrusion_ir)





PLA Matte



- | | |
|---|----------------------------------|
| ✓ جذب رطوبت پایین تر | ✗ چسبندگی بین لایه ای ضعیف تر |
| ✓ سازگاری با محیط زیست | ✗ مقاومت پایین در برابر حرارت |
| ✓ امکان پرداخت با سمباده کاری | ✗ عدم امکان فرآیند پولیش شیمیایی |
| ✓ پنهان سازی خطوط لایه گذاری | ✗ عدم امکان چاپ در سرعت های بالا |
| ✓ ظاهر مات و زیبای قطعه چاپ شده | |
| ✓ استاندارد صنایع غذا و داروی FDA آمریکا ^۱ | |
| ✓ تولید شده از گرانول های شرکت Bioflex آلمان | |

فیلامنت PLA مات ایکستروژن یک محصول با کیفیت و با دقت بالاست که در رنگ های مختلف عرضه می گردد. این فیلامنت به علت مات بودن برای استفاده در قطعات تزئینی بسیار مناسب است؛ چراکه اثر لایه گذاری پرینت را تا حد زیادی پنهان می کند. همچنین حالت مات این فیلامنت می تواند ظاهر خروجی بسیار خوبی را برای قطعات چاپ شده ایجاد کند. البته مواد مات کننده موجود در این فیلامنت سرعت پرینت را کاهش می دهد بنابراین این نوع از فیلامنت برای ساخت قطعات ظریف و حساس که با دقت بالا و سرعت پایین تر چاپ می شود؛ ایده آل است.



PLA Matte

Method		Value
Internal	Filament Diameter	1.75 ± 0.03 mm
Internal	Filament Length	320 & 160 ± 0.5 m
Internal	Filament Weight	1 & 0.5 Kg
Internal	Extruder Temp	190 - 220 C°
Internal	Plate Temp	0 - 65 C°
Internal	Min. Nozzle Diameter	0.3 mm
Internal	Cooling Fan	100 %
Internal	Print Speed	10 - 150 mm/s
ISO 1183	Density	1.24 g/cm ³
ISO 62	Water Absorption (23C°)	0.6 %
ISO 527	Tensile Stress At Yield	49.5 MPa
ISO 527	Tensile Strain At Yield	5 %
ISO 527	Tensile Modulus	2900 MPa
ISO 306	Vicat Softening Temp	100 C°

انتخابی خوب برای مدلسازی، پروتوتایپینگ و نمونه اولیه



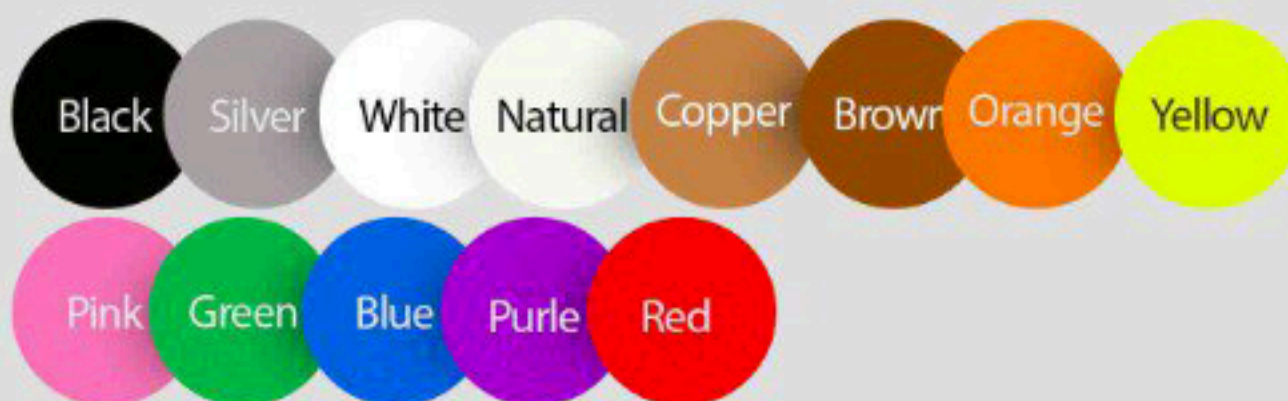
مناسب برای پرینت قطعات تزئینی، زینتی و دکوراتیو



فیلامنت پی ال ای پلاس
PLA+



PLA Plus



- | | | | |
|---|---|--------------------------------|---|
| تنوع بالا در رنگ بندی | ✓ | مناسب نبودن برای فضای باز | ✗ |
| سازگاری با محیط زیست | ✓ | مقاومت پایین در برابر حرارت | ✗ |
| چسبندگی بین لایه‌ای عالی | ✓ | دارای ظاهر نیمه براق پس از چاپ | ✗ |
| اکسترود یکنواخت و راحت | ✓ | دشوار بودن پرداخت و پردازش سطح | ✗ |
| مناسب برای مصارف عمومی | ✓ | | |
| امکان چاپ با سرعت‌های بالا 600 mm/s | ✓ | | |
| استاندارد صنایع غذا و داروی FDA آمریکا ^۱ | ✓ | | |
| تولید شده از گرانول‌های شرکت Total Corbion هلند | ✓ | | |

۱. گرید بهداشتی و قابل استفاده به عنوان ظروف غذایی و دارویی

اگر به دنبال تهیه فیلامنت PLA برای مصارف عمومی هستید؛ این محصول برای شما طراحی شده است. مزیت اصلی این فیلامنت، گراندروی پایین تر نسبت به دیگر فیلامنت های PLA و قابلیت تزریق در سرعت بالاتر می باشد؛ همچنین اکستروود یکنواخت و راحت تر به همراه چسبندگی بین لایه های بیشتر، از نقاط قوت این محصول است. بنابراین اگر به فکر تولید قطعات بزرگ با پرینتر سه بعدی هستید و به دنبال سرعت، ضخامت لایه و چسبندگی بین لایه های بیشتر در قطعه خود هستید؛ پیشنهاد ما به شما، همچنان فیلامنت های PLA + ایکستروژن می باشد.



PLA Plus

Method	Value
Internal	Filament Diameter 1.75 ± 0.05 mm
Internal	Filament Length 350 ± 0.5 m
Internal	Filament Weight 1 Kg
Internal	Extruder Temp 190 - 220 C°
Internal	Plate Temp 0 - 65 C°
Internal	Min. Nozzle Diameter 0.2 mm
Internal	Cooling Fan 100 %
Internal	Print Speed 10 - 600 mm/s
ISO 1183	Density 1.2 g/cm ³
ISO 62	Water Absorption (23C°) 0.85 %
ISO 527	Tensile Stress At Yield 50.2 MPa
ISO 527	Tensile Strain At Yield 5 %
ISO 527	Tensile Modulus 2900 MPa
ISO 306	Vicat Softening Temp 99 C°

انتخابی خوب برای مدلسازی، پروتوتایپینگ و نمونه اولیه



مناسب برای مصارف عمومی، استفاده های عادی و کلی



فیلامنت ای بی اس پریمیوم
ABS Premium



ABS Premium



- | | | | |
|----------------------------------|---|-------------------------------------|---|
| عدم امکان استفاده در فضای بسته | ✗ | تنوع بالا در رنگ بندی | ✓ |
| قیمت بالاتر نسبت به فیلامنت ABS+ | ✗ | تاب خوردگی و Warping حداقلی | ✓ |
| نرم تر بودن نسبت به فیلامنت ABS+ | ✗ | عدم نیاز به استفاده از محفظه گرم | ✓ |
| | | کیفیت استثنائی و بی نظیر در چاپ | ✓ |
| | | فرمولاسیون اختصاصی ایکستروژن | ✓ |
| | | امکان چاپ با سرعت های بالا 600 mm/s | ✓ |
| | | کمترین ترک و اعوجاج در قطعات بزرگ | ✓ |
| | | حلال پذیری و پرداخت سطحی نسبتا خوب | ✓ |

شاید شما هم جز آن دسته از کسانی باشید که فیلامنت های ABS را به دلیل خواص مکانیکی و مقاومت حرارتی مناسب، می پسندید؛ اما به دلیل مشکلاتی مانند ایجاد ترک و یا بلند شدن قطعه از میز کار (Warping) هنوز به صورت جدی از این فیلامنت ها استفاده نکرده اید. اگر چنین است، فیلامنت های ABS Premium ایکستروژن برای شماست! بدون نیاز به محفظه گرم و با دمای میز نه چندان بالا، به آسانی با متریال ABS چاپ کنید. فرمول منحصر به فرد این فیلامنت میزان جمع شوندگی ماده را تا حد زیادی کاهش داده است که یکی از مزیت های ویژه آن است.



ABS Premium

Method	Value
Internal	Filament Diameter
	1.75 ± 0.05 mm
Internal	Filament Length
	350 & 185 ± 0.5 m
Internal	Filament Weight
	1 & 0.5 Kg
Internal	Extruder Temp
	235 - 260 C°
Internal	Plate Temp
	75 - 90 C°
Internal	Min. Nozzle Diameter
	0.2 mm
Internal	Cooling Fan
	0 - 40 %
Internal	Print Speed
	10 - 600 mm/s
ISO 1183	Density
	1.03 g/cm ³
ISO 62	Water Absorption (23C°)
	0.95 %
ISO 527	Tensile Stress At Yield
	40 MPa
ISO 527	Tensile Strain At Yield
	2.3 %
ISO 527	Tensile Modulus
	2250 MPa
ISO 306	Vicat Softening Temp
	90 C°

انتخابی خوب برای قالب سازی و ساخت قطعات کاربردی صنعتی



مناسب برای قطعات محکم و دارای مقاومت حرارتی بالا



فیلامنت ای بی اس پلاس
ABS+



ABS Plus

Black

White

- | | | | |
|----------------------------------|---|-------------------------------|---|
| امکان ایجاد ترک در قطعات بزرگ | ✗ | استحکام و ضربه پذیری بالا | ✓ |
| نیاز به وجود دمای میز بالا | ✗ | مقاومت حرارتی و شیمیایی مناسب | ✓ |
| احتمال وارپینگ یا بلند شدن قطعه | ✗ | قابلیت پولیش کاری شیمیایی | ✓ |
| ایجاد بوی نامطبوع در هنگام پرینت | ✗ | مناسب برای قطعات کاربردی | ✓ |

فیلامنت + ABS ایکستروژن یک محصول با کیفیت، با دقت قطری بالا می باشد، مزیت اصلی این فیلامنت نسبت به فیلامنت های PLA، مقاومت حرارتی و استحکام بیشتر است؛ همچنین قیمت بسیار مناسبتری نیز دارد؛ اما برای پرینت این نوع فیلامنت نیاز به مهارت بیشتری دارید، فیلامنت + ABS ایکستروژن نسبت به دیگر فیلامنت های ABS نیز کیفیت بسیار بالاتری دارد. اگر دارای مهارت کافی در پرینت هستید و به دنبال قطعه ای با مقاومت حرارتی و استحکام هستید؛ پیشنهاد ما به شما فیلامنت + ABS ایکستروژن است.



ABS Plus

Method	Value
Internal	Filament Diameter
	1.75 ± 0.05 mm
Internal	Filament Length
	350 ± 0.1 m
Internal	Filament Weight
	0.9 Kg
Internal	Extruder Temp
	270 - 250 C°
Internal	Plate Temp
	110 - 85 C°
Internal	Min. Nozzle Diameter
	0.2 mm
Internal	Cooling Fan
	20 - 0 %
Internal	Print Speed
	10 - 400 mm/s
ISO 1183	Density
	1.05 g/cm ³
ISO 62	Water Absorption (23C°)
	0.95 %
ISO 527	Tensile Stress At Yield
	45 MPa
ISO 527	Tensile Strain At Yield
	2.5 %
ISO 527	Tensile Modulus
	2300 MPa
ISO 306	Vicat Softening Temp
	100 C°

انتخابی خوب برای قالب سازی و ساخت قطعات کاربردی صنعتی



مناسب برای قطعات محکم و دارای مقاومت حرارتی بالا



فیلامنت پت جی پرو
PETG



PETG Pro

Black

White

Transparent

- | | | | |
|-----------------------------------|---|--------------------------------|---|
| امکان ایجاد پدیده Stringing | ✗ | مقاومت حرارتی و شیمیایی بالا | ✓ |
| ضعف در فرآیند Bridging در حین چاپ | ✗ | فرآیند پرینت سه بعدی آسان | ✓ |
| مناسب نبودن برای قطعات کوچک | ✗ | مستحکم، با دوام و ضربه پذیر | ✓ |
| عدم امکان پرداخت و پردازش سطح | ✗ | تاب خوردگی و شرینگیج نسبتاً کم | ✓ |

این فیلامنت بهترین گزینه برای قطعات مکانیکی تحت تنش می باشد. همچنین اگر قطعه مورد نظر شما در مواجهه با حرارت، محرک های شیمیایی و یا برای استفاده در محیط بیرون می باشد؛ یکی از گزینه های خوب، استفاده از فیلامنت PETG Pro است. این فیلامنت تقریباً به آسانی PLA چاپ می شود اما مقاومت حرارتی بالاتر و ضربه پذیری بیشتر آن باعث می شود قطعه خروجی شرایط بهتری برای استفاده در قطعات کاربردی را داشته باشد. برخلاف سایر فیلامنت های ایکستروژن، فیلامنت PETG Pro علاوه بر رنگبندی معمول در رنگ شفاف نیز ارائه می گردد.



PETG Pro

Method	Value
Internal	Filament Diameter
	1.72 ± 0.05 mm
Internal	Filament Length
	310 ± 0.5 m
Internal	Filament Weight
	1Kg
Internal	Extruder Temp
	235 - 260 C°
Internal	Plate Temp
	70 - 80 C°
Internal	Min. Nozzle Diameter
	0.2 mm
Internal	Cooling Fan
	70%_ 100 %
Internal	Print Speed
	30 - 140 mm/s
ISO 1183	Density
	1.28 g/cm ³
ISO 62	Water Absorption (23C°)
	0.15 %
ISO 527	Tensile Stress At Yield
	53 MPa
ISO 527	Tensile Strain At Yield
	4 %
ISO 527	Tensile Modulus
	3000 MPa
ISO 306	Vicat Softening Temp
	80 C°

مناسب برای پرینت قطعات تحت فشار و تنش مکانیکی



انتخابی خوب برای قطعات با مقاومت حرارتی و شیمیایی بالا



فیلامنت ایکس فلکس
XFLEX



XFLEX



✓	انعطاف نسبتاً خوب قطعات	✗	انعطاف کمتر نسبت به متریال TPU
✓	کیفیت سطح عالی در قطعه	✗	نیاز به تجربه و تخصص برای پرینت
✓	چسبندگی بین لایه‌ای خوب	✗	تنوع رنگی کمتر در فیلامنت
✓	تاب خوردگی و شرینگیج نسبتاً کم	✗	عدم امکان پرداخت و پردازش سطح

فیلامنت منعطف XFLEX یک فیلامنت با کیفیت، با دقت قطری بالا و تنوع در رنگبندی است. این فیلامنت دارای انعطاف می باشد؛ اما انعطاف آن از متریال TPU کمتر است و این امر باعث شده تا مشکلات پرینت با فیلامنت TPU را نداشته باشد و افراد، با مهارت کمتری نیز بتوانند قطعات منعطف را پرینت کنند. این انعطاف کمتر باعث می شود تا انواع پرینترهای سه بعدی قادر باشند این متریال را چاپ کنند. اما چاپ با این مواد نیاز به تخصص و تجربه بیشتری دارد و توصیه می شود که اگر تازه کار هستید؛ قبل از کار با این مواد منعطف، متریال های ساده تر مثل PLA را تست کنید.



XFLEX

Method	Value
Internal	Filament Diameter 1.75 ± 0.05 mm
Internal	Filament Length 175 ± 0.5 m
Internal	Filament Weight 0.5 Kg
Internal	Extruder Temp 220 - 240 C°
Internal	Plate Temp 60 - 70 C°
Internal	Min. Nozzle Diameter 0.4 mm
Internal	Cooling Fan 100 %
Internal	Print Speed 10 - 60 mm/s
ISO 1183	Density 1.16 g/cm ³
ISO 62	Water Absorption (23C°) 0.18 %
ISO 527	Tensile Stress At Yield 8.6 MPa
ISO 527	Tensile Strain At Yield - %
ISO 527	Tensile Modulus 26 MPa
ISO 306	Vicat Softening Temp 98 C°

مناسب برای پرینت قطعات انعطاف پذیر، نرم و کشسان



انتخابی خوب برای قطعات ارتوپدی، جراحی و پزشکی، قطعات ضربه پذیر و صنعتی توپر، واشرجات



فیلامنت جدید و خاص چوب

WOOD



Wood

wood

- | | | | |
|----------------------------------|---|--|---|
| امکان ایجاد پدیده Stringing | ✗ | قابلیت پرداخت کاری با سمباده | ✓ |
| سایش بیشتر نازل پرینتر سه بعدی | ✗ | بوی مطبوع چوب به هنگام پرینت | ✓ |
| عدم امکان چاپ در سرعت های بالا | ✗ | مناسب برای اسباب بازی (EN 71-3) | ✓ |
| عدم چاپ با نازل کوچکتر از ۰/۴ mm | ✗ | ظاهر بسیار جذاب و شبیه به چوب | ✓ |
| | | قابلیت پردازش با پتینه و روغن چوب | ✓ |
| | | استاندارد صنایع غذا و داروی FDA آمریکا (بسته به درجه) | ✓ |
| | | تولید شده از گرانول های شرکت Fibrolon آلمان (۷۵٪ پودر چوب بامبو) | ✓ |

فیلامنت WOOD ایکستروژن یک محصول با کیفیت و با دقت بالاست که تنها در یک رنگ عرضه می گردد و این رنگ چیزی جز رنگ واقعی چوب نمی باشد. حدود هفتاد درصد از این فیلامنت حاوی چوب بامبو و مابقی آن از متریال PLA تشکیل شده است. همچنین در هنگام استفاده از این فیلامنت، بوی خوش چوب به راحتی به مشام شما می رسد. نقطه قوت اصلی این فیلامنت این است که درست مانند چوب، قابلیت انجام عملیات پردازش با روغن، پتینه و سمباده کاری را دارد؛ بنابراین اگر به دنبال تجربه فیلامنت های جدید هستید، این محصول مختص شماست.



Wood

Method		Value
Internal	Filament Diameter	1.75 ± 0.05 mm
Internal	Filament Length	165 ± 0.5 m
Internal	Filament Weight	0.5 Kg
Internal	Extruder Temp	210 - 230 C°
Internal	Plate Temp	60 C°
Internal	Min. Nozzle Diameter	0.4 mm
Internal	Cooling Fan	100 %
Internal	Print Speed	20 - 80 mm/s
ISO 1183	Density	0.75 g/cm ³
ISO 62	Water Absorption (23C°)	< 0.5 %
ISO 527	Tensile Stress At Yield	45 MPa
ISO 527	Tensile Strain At Yield	6 %
ISO 527	Tensile Modulus	1950 MPa
ISO 306	Vicat Softening Temp	46 C°

مناسب برای پرینت قطعات جذاب چوبی و دکوراتیو



انتخابی خوب برای قطعات فانتزی و اسباب بازی کودکان



نمایندگی‌های مجاز ایکس‌تروژن



مشهد، چاپ سه بعدی الماس



www.gem3d.shop



[Gem3dshop](https://www.instagram.com/Gem3dshop)



۰۹۳۶۱۵۵۳۱۴۷

۰۹۹۱۵۳۶۰۶۲۹

حاشیه خیابان شاهد

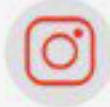
حدفاصل شاهد ۷۳ و ۷۵



مشهد، فروشگاه پرینتر سه بعدی نیکن



www.niken3d.ir



[niken3d](https://www.instagram.com/niken3d)



۰۹۳۷۳۰۹۸۵۹۵

مجتمع مهر کوهسنگی

طبقه ۳، واحد ۶



تهران، صنایع پرینتر سه بعدی شکاری



www.shekari3dp.ir



[Shekari3dp.ir](https://www.instagram.com/Shekari3dp.ir)



۰۹۱۲۲۳۸۵۹۱۶

۰۲۱۵۶۸۲۴۸۱۲

شهرک صنعتی ایرین،

خیابان طالقانی،

کوچه دوم، پلاک ۲۰



تهران، صنایع پرینتر سه بعدی جهان تری دی



www.jahan3d.com



[Jahan3dprinter](https://www.instagram.com/Jahan3dprinter)



۰۲۱۵۵۱۷۸۲۹۲

۰۹۱۲۴۸۳۸۵۰۷

آیت الله سعیدی، شهرک

صنعتی چهار دانگه، خیابان ۲۱

ماهر میدان تاج (تجارت) پاساژ تجارت شمال طبقه اول واحد ۳۰ و ۴۲



کرج، گروه طراحی و پرینتر سه بعدی رجلی



www.RajoliDesign.ir



[amirrajoli.design](https://www.instagram.com/amirrajoli.design)



۰۹۱۲۰۵۴۰۷۱۷

کرج



نمایندگی‌های مجاز ایکس‌تروژن



اصفهان، صنایع پرینتر سه بعدی ماهان



www.mahan3d.ir

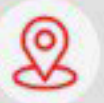


mahan3dshop



۰۹۱۳۶۵۲۰۴۸۰

۰۳۱۳۳۳۵۹۶۹۲



میدان جمهوری، خیابان

رباط اول، داخل کوچه

شماره ۵، پاساژ جباری واحد ۲

بابل، فروشگاه پرینت سه بعدی آرسه تری دی



www.Arse3d.ir



arse3D



۰۹۱۱۳۹۰۶۳۳۹

۰۹۰۲۹۷۸۷۳۸۵



ولایت ۹، ترنجه ۱۴

شیراز، فروشگاه شهر فیلامنت



filament_city



۰۹۳۰۸۳۳۰۵۶۶



پارک علم و فناوری فارس

همدان، شرکت افزاسازان نمای سوم



www.afzasaz.com



afzasaz



۰۹۱۸۳۱۳۴۱۳۸

۰۸۱۳۲۵۶۹۲۲۱



بلوار فرودگاه، پارک علم و

فناوری همدان، واحد ۵۰۱

تبریز، شرکت پیشگامان نوآور بعد سوم



www.Pn3d.ir



PN3D.ir



۰۹۳۰۶۸۵۷۴۷۹

۰۴۱۳۵۲۵۱۳۰۴



پل قاری به سمت میدان

دانشسرا، مجتمع تجاری

جواهر، طبقه زیرزمین، پلاک ۸۴

نمایندگی‌های مجاز ایکستروژن



تبریز، شرکت چیتا یدک آسیا



www.cheetahyadakasia.ir



acp_3dprinting



۰۹۱۴۶۱۴۱۷۱۳

۰۴۱۳۵۲۴۷۰۳۰



خیابان خاقانی، خیابان روشنایی

مجتمع تجاری کبورفاز ۳،

ورودی اول، پلاک ۶

تبریز، فروشگاه تخصصی برق و الکترونیک ECA



www.eshop.eca.ir



۰۴۱۳۵۵۵۰۰۰۱



خیابان امام خمینی، حد فاصل

باغ گلستان و چهارراه شریعتی،

مجتمع تجاری گلستان، طبقه ۲، واحد ۷

گلبهار، خدمات پرینت سه بعدی نوین لایه نگاران



www.Novin3dp.ir



novin_layeh_negaran



۰۹۳۰۷۷۸۰۹۰۸



خیابان امام خمینی ۵۸، جنب

مسجد امام علی علیه السلام

مجتمع تجاری آرمان ۶ طبقه مثبت

سبزوار، فروشگاه آنلاین عکاسی نیروانا



www.nirvanaoutlet.ir



nirvana_background



۰۹۱۵۴۸۳۷۷۲۱

۰۵۱۴۴۶۶۰۴۲۷



خیابان امیرکبیر، حد فاصل

امیرکبیر ۱۶ و ۱۸، پلاک ۲۲۲

قائن، خدمات پرینت سه بعدی تری دی استور ۹۷



www.3dstore97.com



3dstore97



۰۹۳۳۹۷۱۲۷۳۶



چهار راه کشاورزی مرکز رشد

واحدهای فناور واحد ۲۱۰

نمایندگی‌های مجاز ایکس‌تروژن



قزوین، شرکت طراحی پرتو سه بعدی



www.partov3d.ir



partov3D



۰۹۳۹۰۶۷۵۰۲۶

۰۲۸۳۳۳۷۰۰۲۶

خیابان فلسطین شرقی، اول

خیابان توحید، جنب

فست فود آتا



ارومیه، گروه طراحی وپرینت سه بعدی نوین الکترونیک



www.sibelectronic.ir



3D_Novin



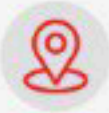
۰۹۱۴۲۶۰۵۹۳۸

۰۴۴۳۳۴۶۱۹۴۲

خیابان دانشکده، پردیس

دانشگاه ارومیه، ساختمان c،

طبقه همکف، واحد ۱۰۲ c



۱۴۰۴ تیر
ذی الحجه - محرم
Jul - Jun

شنبه	یکشنبه	دوشنبه	سه‌شنبه	چهارشنبه	پنجشنبه	جمعه
۱	۲	۳	۴	۵	۶	۷
۲۲	۲۳	۲۴	۲۵	۲۶	۲۷	۲۸
۸	۹	۱۰	۱۱	۱۲	۱۳	۱۴
۲۹	۳۰	۱	۲	۳	۴	۵
۱۵	۱۶	۱۷	۱۸	۱۹	۲۰	۲۱
۶	۷	۸	۹	۱۰	۱۱	۱۲
۲۷	۲۸	۲۹	۳۰	۳۱	۱	۲

تعطیلات تیر ۱۴۰۴

۱۳ تاسوعای حسینی
۱۴ عاشورای حسینی

Dec - Jan رجب ۱۴۴۷ دی ۱۴۰۴

شنبه	یکشنبه	دوشنبه	سه‌شنبه	چهارشنبه	پنجشنبه	جمعه
۱	۲	۳	۴	۵	۶	۷
۸	۹	۱۰	۱۱	۱۲	۱۳	۱۴
۱۵	۱۶	۱۷	۱۸	۱۹	۲۰	۲۱
۲۲	۲۳	۲۴	۲۵	۲۶	۲۷	۲۸
۲۹	۳۰	۳۱	۱	۲	۳	۴
۵	۶	۷	۸	۹	۱۰	۱۱
۱۲	۱۳	۱۴	۱۵	۱۶	۱۷	۱۸
۱۹	۲۰	۲۱	۲۲	۲۳	۲۴	۲۵
۲۶	۲۷	۲۸	۲۹	۳۰	۳۱	۱

تعطیلات تیر ۱۴۰۴

۱۳ ولادت امام علی(ع) - روز پدر ۲۷ معیت حضرت رسول اکرم(ص)

[illegible]

Dec - Jan رجب - شعبان دی ۱۴۰۵

شنبه	یکشنبه	دوشنبه	سه‌شنبه	چهارشنبه	پنجشنبه	جمعه
۱	۲	۳	۴	۵	۶	۷
۱۲	۱۳	۱۴	۱۵	۱۶	۱۷	۱۸
۲۹	۳۰	۳۱	۱	۲	۳	۴
۱۱	۱۲	۱۳	۱۴	۱۵	۱۶	۱۷
۲۴	۲۵	۲۶	۲۷	۲۸	۲۹	۳۰
۶	۷	۸	۹	۱۰	۱۱	۱۲
۲۰	۲۱	۲۲	۲۳	۲۴	۲۵	۲۶
۳	۴	۵	۶	۷	۸	۹
۱۷	۱۸	۱۹	۲۰	۲۱	۲۲	۲۳
۲۶	۲۷	۲۸	۲۹	۳۰	۳۱	۱
۸	۹	۱۰	۱۱	۱۲	۱۳	۱۴
۲۳	۲۴	۲۵	۲۶	۲۷	۲۸	۲۹
۵	۶	۷	۸	۹	۱۰	۱۱
۱۹	۲۰	۲۱	۲۲	۲۳	۲۴	۲۵
۳	۴	۵	۶	۷	۸	۹
۱۷	۱۸	۱۹	۲۰	۲۱	۲۲	۲۳
۲۶	۲۷	۲۸	۲۹	۳۰	۳۱	۱
۸	۹	۱۰	۱۱	۱۲	۱۳	۱۴
۲۳	۲۴	۲۵	۲۶	۲۷	۲۸	۲۹
۵	۶	۷				

تعطیلات تیر ۱۴۰۵

۲ ولادت امام علی(ع) - روز پدر ۱۶ مبعث حضرت رسول اکرم(ص)



www.xtrusion.shop

info@xtrusion.shop



[@xtrusion_ir](https://www.instagram.com/xtrusion_ir)

