

B-RESIN DENTAL MODEL

Resin Setting Parameters

INFORMAZIONI GENERALI

Verificare tutta la documentazione fornita dal produttore, prima di iniziare la stampa e seguire i passaggi descritti. Il presente documento indica a scopo esemplificativo e non esaustivo i parametri principali di stampa testati.

PARAMETRI

I parametri sono forniti per funzionamento in ottime condizioni di ambientali di stampa e ottimali condizioni di mantenimento della stampante e relativi componenti soggetti a usura. In relazione alla grande variabilità costruttiva da una stampante all'altra di pari modello o pari lotto, i valori indicati sono da intendersi come punto di partenza per la prima stampa dell'utente, ed è quindi necessario adattare al proprio utilizzo i valori per ottenere il miglior risultato qualitativo.

PARAMETRI PER STAMPANTE ACKURETTA					
SOFTWARE		3D PRINTERS			
ALPHA 3D v2.3.2		FREESHape 120 MAY 2019			
PARAMETRI	Unità	VALORI A 50 micron	VALORI A 100 micron		
Spessore	mm	50	100		
Tempo di Polimerizzazione	sec	6.7-7.1-8.1	11.7-12.4-14.2		
In attesa dopo polimerizzazione	sec	2	4		
Primo Strato/i Tempo di Polimerizzazione	sec	100	175		
Numero di Strati	n°	8	5		
Solleva dopo polimerizzazione	µm	6500-5500			
Velocità di PEEL dell'asse Z	µm/s	750-1000			
Lenta Velocità di PEEL	µm/s	200-400			
Velocità di Ritorno	µm/s	2000-1500			
Lenta Altezza di PEEL	µm	1000-300			
Anti-Alias	Utilizzare a piacere, valori alti comportano una superficie dell'oggetto maggiormente liscia a scapito della fedeltà dimensionale, valori bassi sono fedeli al modello virtuale e presentano striature.				
Note	I valori in grassetto sono consigliati per la prima stampa. Altri valori testati sono riportati per completezza. I migliori valori sono da ricercarsi caso per caso in autonomia. Errori di punteggiatura durante l'inserimento provocano errori evidenti (verificare punto e virgola quando necessari).				

CONDIZIONI

La qualità produttiva e la fallibilità delle stampe è legata principalmente alle condizioni ambientali, alla pulizia, all'usura dei componenti del macchinario, alle criticità del modello virtuale ed ai parametri di stampa utilizzati.

SUPPORTO

In caso di necessità, contattare il supporto tecnico del proprio rivenditore di zona.