

## 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 STAMPANTI SERIE ANYCUBIC									
SOFTWARE		3D PRINTERS							SOFTWARE
PHOTON WORKSHOP v2.1.24		ANYCUBIC PHOTON 1		ANYCUBIC PHOTON S		ANYCUBIC PHOTON ZERO			CHITUBOX v1.6.5.1
PARAMETRI	Unità	VALORI A 50 micron	VALORI A 100 micron	VALORI A 50 micron	VALORI A 100 micron	VALORI A 50 micron	VALORI A 100 micron	Unità	PARAMETRI
Layer Thickness	mm	0.050	0.100	0.050	0.100	0.050	0.100	mm	Altezza Layer
Normal Exposure Time	sec	7.0-7.4-8.5	12.3-13.0-14.9	5.4-5.7-6.5	9.5-10.0-11.4	7.6-8.0-9.1	13.2-14.0-16.0	sec	Tempo di Cura
Off Time	sec	1	2	2	3	1	2	sec	Ritardo di Cura Ritardo Cura Base
Bottom Exposure Time	sec	63	110	49	86	76	133	sec	Tempo di Cura Base
Bottom Layer	n°	8	5	8	5	8	5	n°	Layer Iniziali
Z Lift Distance	mm	5		5		5		mm	Distanza di Stacco Stacco dalla Base
Z Lift Speed	mm/s	1,0-2,0 (60-120)		1,0-2,0 (60-120)		1,0-2,0 (60-120)		(mm/min)	Velocità Stacco
		(25-45)		(25-45)		(25-45)		(mm/min)	Velocità Stacco Base
Z Retract Speed	mm/s	3,00 (180)		3,00 (180)		3,00 (180)		(mm/min)	Velocità Retract
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.