

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 ASIGA			
SOFTWARE		3D PRINTERS	
Composer		ASIGA MAX 385 / PICO 385	
File Name	BRESIN Dental Model.ini		
VALORI	Version=3 [General] Name=BRESIN Dental Model; (2020) Printer Classes=["MAX UV385", "Pico UV385", "PRO UV385"] Heater Temperature=25 ; °C Heater Enable=true ; true/false [Curing] Light Intensity = 7 Light Intensity Control = 1 ; T [mW/cm²·s , mm] Z=[3.50, 0.08, 7] Z=[4.90, 0.115, 7] Z=[7.00, 0.16, 7] Z=[10.50, 0.21, 7] Z=[14.00, 0.26, 7] Z=[17.50, 0.31, 7] Z=[21.00, 0.35, 7] ; Cure through = M·T + O Multiplier=1 Offset=0.1 ; XY=[mw/cm²·s, mm] XY=[21.85, 0.01] XY=[25.89, 0.02] XY=[29.94, 0.03] Burn-In Layers=3 Burn-In Exposure=0.5 ; mm XY Scale=1.000 [Support] Leveling=true Leveling Height=2.0 Tallest=false Tallest Height=0.0 Slope=20 Side Feature=2.0 Spacing=3.0 Strength=40 Torsion=0 Intersupport=true Contact=0.5 Overshoot=1.0 MaximumWidth=2.3 Side Faces=8 AspectRatio=3.0		
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.