

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 ELEGOO									
SOFTWARE		3D PRINTERS							
CHITUBOX v1.6.5.1		ELEGOO MARS		ELEGOO MARS PRO		ELEGOO MARS 2 PRO		ELEGOO SATURN	
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	VALORI A 50 micron	VALORI A 100 micron
Altezza Layer	mm	0.050	0.100	0.050	0.100	0.050	0.100	0.050	0.100
Tempo di Cura	sec	7.5-7.9-9.1	13.1-13.9-15.9	6.2-6.6-7.5	10.9-11.5-13.1	2.7-2.9-3.3	4.7-5.0-5.7	3.4-3.6-4.1	5.9-6.2-7.1
Ritardo di Cura Ritardo Cura Base	sec	1	2	2	3	3	5	3	5
Tempo di Cura Base	sec	75	131	62	109	24	42	30	53
Layer Iniziali	n°	8	5	8	5	8	5	8	5
Distanza di Stacco Stacco dalla Base	mm	5		5		5		6	
Velocità Stacco	mm/min	60-120		45-120		60-120		45-120	
Velocità Stacco Base	mm/min	25-45		25-45		25-45		25-45	
Velocità Retract	mm/min	180		180		180		180	
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.