

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 KELANT					
SOFTWARE		3D PRINTERS			SOFTWARE
CHITUBOX v1.6.5.1		KELANT S400			KELANT SLICER
PARAMETRI	Unità	VALORI A 50 micron	VALORI A 100 micron	Unità	PARAMETRI
Altezza Layer	mm	0.050	0.100	mm	Layers Thickness
Tempo di Cura	sec	14.6-15.4-17.6 (15400)	25.5-26.9-30.9 (26900)	(ms)	Exposure Time
Ritardo di Cura Ritardo Cura Base	sec	1 (1000)	2 (2000)	(ms)	Exposure Delay Time
Tempo di Cura Base	sec	102 (102000)	179 (179000)	(ms)	Base Exposure Time
Layer Iniziali	n°	8	5	n°	Base Count
Distanza di Stacco Stacco dalla Base	mm	6		mm	2nd Lift Height
Velocità Stacco	mm/min	45-100		mm/min	2nd lift Speed
Velocità Stacco Base	mm/min	25-35		mm/min	1st lift Speed
Velocità Retract	mm/min	180		mm/min	Fall Speed
Conteggio Layer di Transizione	n°	4			
		2		mm	1st lift Height
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.