

## 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 PHROZEN SHUFFLE XL									
SOFTWARE		3D PRINTERS							SOFTWARE
CHITUBOX v1.6.5.1		PHROZEN SHUFFLE XL 2018		PHROZEN SHUFFLE XL 2019		PHROZEN SHUFFLE XL LITE			PZSlice NanoDLP
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
Altezza Layer	mm	0.050 (50)	0.100 (100)	0.050 (50)	0.100 (100)	0.050 (50)	0.100 (100)	(µm)	Layers Thickness
Tempo di Cura	sec	9.5-10.0-11.5	16.6-17.6-20.1	7.9-8.3-9.5	13.7-14.5-16.6	7.9-8.3-9.5	13.7-14.5-16.6	sec	Normal Layers Cure Time
Ritardo di Cura Ritardo Cura Base	sec	1	2	1	2	1	2	sec	Wait Before Print
Tempo di Cura Base	sec	95	166	79	138	79	138	sec	Burn-in Layers Cure Time
Layer Iniziali	n°	8	5	8	5	8	5	n°	Burn-in Layers Numero Layers
Distanza di Stacco Stacco dalla Base	mm	6		6		6		mm	Lift After Print
Velocità Stacco	mm/min	30-60 (500-1000)		30-60 (500-1000)		30-60 (500-1000)		(µm/sec)	Z Axis Max Speed
Velocità Stacco Base	mm/min	12-24 (200-400)		12-24 (200-400)		12-24 (200-400)		(µm/sec)	Speed in Slow Section
Velocità Retract	mm/min	180		180		180			
		1,5		1,5		1,5		mm	Slow Section 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.