

## 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 SHAREBOT					
SOFTWARE		3D PRINTERS			
PHOTOCENTRIC STUDIO		SHAREBOT VIKING			
PARAMETRI	Unità	VALORI A 50 micron	VALORI A 100 micron		
General Layer Thickness	mm	0.050	0.100		
General Layer Exposition Time	ms	11400-13100	20000-22900		
Transition Layers Exposition Time	sec	48000	84000		
Bottom Layers Exposition Time	ms	106000	185500		
Bottom Layers Number Transition Layers Number	n°	8	5		
Lift Distance	mm	6			
General Layers Speed Up	mm/min	50-120			
Bottom Layers Speed Up	mm/min	20-35			
Speed Down	mm/min	300			
Colour		White			
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.