

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 WANHAO									
SOFTWARE		3D PRINTERS							SOFTWARE
WANHAO D7 WORKSHOP v2.1.3		WANHAO D7/D7 PLUS		WANHAO GADOSO GR1		WANHAO D8			CHITUBOX v1.6.5.1
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
Spessore Layers	um	50	100	50	100	50	100	mm	Altezza Layer
Normal Exposure Time	sec	6,5-6,8-7,8	11,3-12,0-13,7	5,6-5,9-6,8	9,8-10,4-11,9	12,6-13,3-15,3	22,1-23,3-26,8	sec	Tempo di Cura
Off Time	sec	1	2	2	3	1	2	sec	Ritardo di Cura Ritardo Cura Base
Burn-in Layers Tempo di Esposizione	sec	52	91	45	79	101	177	sec	Tempo di Cura Base
Burn-in Layers Numero Layers	n°	8	5	8	5	8	5	n°	Layer Iniziali
Salita Dopo Esposizione	mm	5		5		5		mm	Distanza di Stacco Stacco dalla Base
Layers Normali Velocità di Salita	mm/min	60-120		60-120		45-100		(mm/min)	Velocità Stacco
Burn-in Layers Velocità di Salita	mm/min	25-45		25-45		25-45		(mm/min)	Velocità Stacco Base
Velocità di Discesa	mm/min	180		180		180		(mm/min)	Velocità Retract
Light Intensity	%			100%					
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.