

## 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 ZORTRAX					
SOFTWARE		3D PRINTERS			SOFTWARE
CHITUBOX v1.6.5.1		ZORTRAX INKSPIRE			Z SUITE v2.17
PARAMETRI	Unità	VALORI A 50 micron	VALORI A 100 micron	Unità	PARAMETRI
Altezza Layer	mm	0.050	0.100	mm	Spessore dello Strato
Tempo di Cura	sec	7.7-8.2-9.3	13.5-14.3-16.4	sec	Tempo di Esposizione dello Strato
Ritardo di Cura Ritardo Cura Base	sec	1	2	sec	Tempo di Non Esposizione
Tempo di Cura Base	sec	77	135	sec	Tempo di Esposizione Strati Inferiori
Layer Iniziali	n°	8	5	pz.	Strati Inferiori
Distanza di Stacco Stacco dalla Base	mm	5		mm	Distanza di Sollevamento di Z
Velocità Stacco	mm/min	45-100		mm/min	Velocità di Sollevamento della Piattaforma
Velocità Stacco Base	mm/min	25-35		mm/min	Velocità più Bassa della Piattaforma
Velocità Retract	mm/min	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.