

ARR

PARÂMETROS DE IMPRESSÃO

RACCEER



ÍNDICE

RACCER BEGE 03

Ancubic Photon Mono 4K 04

Ancubic Photon Mono X 05

Creality Halot One PRO 06

Elegoo Mars 3 PRO 07

Elegoo Mars 4 DLP 08

SprintRay Pro 95 09

Miicraft 125 Ultra 10

RACCER CINZA 11

Ancubic Photon Mono 4K 12

Ancubic Photon Mono X 13

Creality Halot One PRO 14

Elegoo Mars 3 PRO 15

Elegoo Mars 4 DLP 16

SprintRay Pro 95 17

Miicraft 125 Ultra 18

RACCER SATURN 19

Ancubic Photon Mono 4K 20

Ancubic Photon Mono X 21

Creality Halot One PRO 22

Elegoo Mars 3 PRO 23

SprintRay Pro 95 24



RAC CER

BE GE

Modo de uso:

Certifique-se de colocar a quantidade recomendada pelo fabricante da impressora no tanque e, em seguida, inicie a impressão. É importante usar luvas ao manipular o produto.

Após a conclusão da impressão, lave a peça em Álcool Isopropílico por 3 a 5 minutos, movendo-a para garantir a remoção completa da resina da superfície. Em seguida, deixe-a secar completamente.

Para completar o processo de cura, coloque a peça em uma câmara de luz UV por 20 a 45 minutos.



Anycubic Photon Mono 4K



Software Chitubox

Altura da Camada (mm)	0,050
Camadas da Base:	8
Tempo Exposição (s):	5s ($\pm 0,5s$)
Tempo Exposição Base (s):	60,000

Software Photon Workshop

Layer Thickness (mm):	0.050
Normal Exposure Time (s):	5s ($\pm 0,5s$)
Off time (s):	1.00
Bottom Exposure Time (s):	60.00
Bottom layers:	8

Anycubic Photon Mono X



Software Chitubox

Altura da Camada (mm)	0,050
Camadas da Base:	8
Tempo Exposição (s):	3.5s (\pm 0.5s)
Tempo Exposição Base (s):	40,000

Software Photon Workshop

Layer Thickness(mm):	0.050
Normal Exposure Times(s):	3,5s (\pm 0,5s)
Off Time(s):	1.00
Bottom Exposure Time(s)	40,00
Bottom Layers:	8

Creality Halot One PRO



Configurações na tela da impressora:

Initial Exposure (s):	70
Exposure Time: (s):	6,5s (±0,5s)
Motor Speed (mm/s):	1
Turn Off Delay:	4
Resing Height:	6
Bottom Exposure Layer:	8

Elegoo Mars 3 PRO



Software Chitubox

Altura da Camada (mm)	0,050
Camadas da Base:	8
Tempo Exposição (s):	5s (± 0.5)
Tempo Exposição Base (s):	25,000



Elegoo Mars 4 DLP



Software Chitubox

Altura da Camada (mm)	0,050
Camadas da Base:	8
Tempo Exposição (s):	3,5s (± 0.5s)
Tempo Exposição Base (s):	40,000

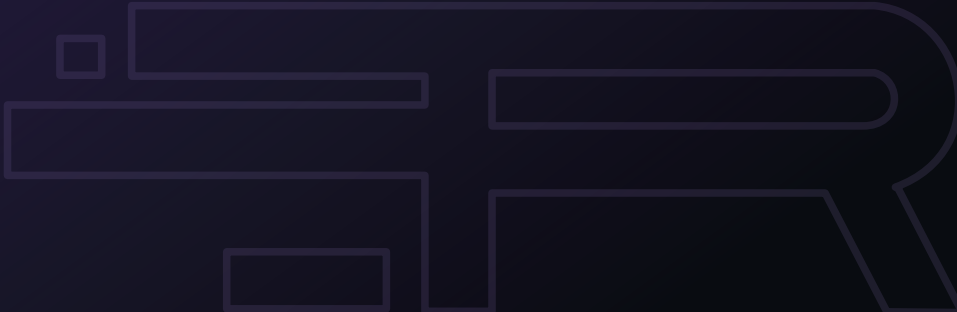


SprintRay Pro 95



Software RayWare

- Printer
- Pro95
- Material: TRY IN
- Layer thickness (µm): 50 smooth



Miicraft 125 Ultra



Software Utility

Curing time (s): 3,5s (\pm 0,5s)

Speed: Normal

Gap Adj (mm): 0,10

Base layers: 1

Base curing (s): 20,00

Buffer layers: 8

Power (%): 100

Image calibration: Sim

Anti-aliasing

Max (default)

Pixel offset

0 (default)

Resin shrinkage compensation X (%): 0,00

Resin shrinkage compensation Y (%): 0,00

RAC CER

CINZA

Modo de uso:

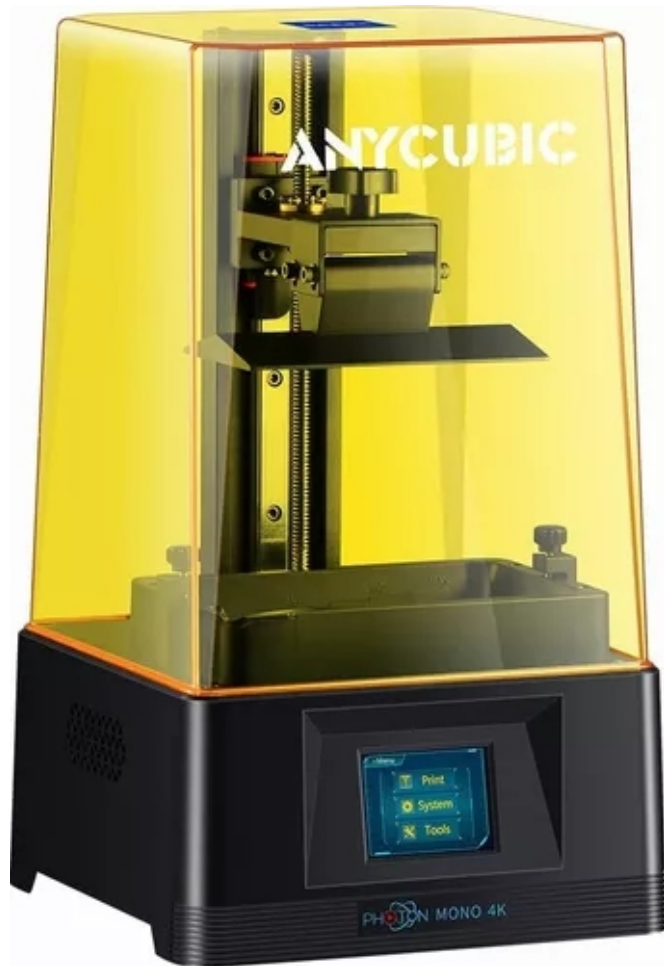
Certifique-se de colocar a quantidade recomendada pelo fabricante da impressora no tanque e, em seguida, inicie a impressão. É importante usar luvas ao manipular o produto.

Após a conclusão da impressão, lave a peça em Álcool Isopropílico por 3 a 5 minutos, movendo-a para garantir a remoção completa da resina da superfície. Em seguida, deixe-a secar completamente.

Para completar o processo de cura, coloque a peça em uma câmara de luz UV por 20 a 45 minutos.



Anycubic Photon Mono 4K



Software Chitubox

Altura da Camada (mm)	0,050
Camadas da Base:	8
Tempo Exposição (s):	5s ($\pm 0,5s$)
Tempo Exposição Base (s):	60,000

Software Photon Workshop

Layer Thickness (mm):	0.050
Normal Exposure Time (s):	5s ($\pm 0,5s$)
Off time (s):	1.00
Bottom Exposure Time (s):	60.00
Bottom layers:	8

Anycubic Photon Mono X



Software Chitubox

Altura da Camada (mm)	0,050
Camadas da Base:	8
Tempo Exposição (s):	3s (\pm 0.5s)
Tempo Exposição Base (s):	40,000

Software Photon Workshop

Layer Thickness(mm):	0.050
Normal Exposure Times(s):	3s (\pm 0,5s)
Off Time(s):	1.00
Bottom Exposure Time(s)	40,00
Bottom Layers:	8

Creality Halot One PRO



Configurações na tela da impressora:

Intial Exposure (s):	70
Exposure Time: (s):	6,5s ($\pm 0,5s$)
Motor Speed (mm/s):	1
Turn Off Delay:	4
Resing Height:	6
Bottom Exposure Layer:	8

Elegoo Mars 3 PRO



Software Chitubox

Altura da Camada (mm)	0,050
Camadas da Base:	8
Tempo Exposição (s):	5s (\pm 0.5)
Tempo Exposição Base (s):	25,000

Elegoo Mars 4 DLP



Software Chitubox

Altura da Camada (mm)	0,050
Camadas da Base:	8
Tempo Exposição (s):	3,3s (\pm 0.5s)
Tempo Exposição Base (s):	40,000

SprintRay Pro 95



Software RayWare

Printer

Pro95

Material: TRY IN

Layer thickness (μm): 50 smooth

Miicraft 125 Ultra



Software Utility

Curing time (s): 3,5s (\pm 0,5s)

Speed: Normal

Gap Adj (mm): 0,10

Base layers: 1

Base curing (s): 20,00

Buffer layers: 8

Power (%): 100

Image calibration: Sim

Anti-aliasing

Max (default)

Pixel offset

0 (default)

Resin shrinkage compensation X (%): 0,00

Resin shrinkage compensation Y (%): 0,00

RAC CER

SATURN

Modo de uso:

Certifique-se de colocar a quantidade recomendada pelo fabricante da impressora no tanque e, em seguida, inicie a impressão. É importante usar luvas ao manipular o produto.

Após a conclusão da impressão, lave a peça em Álcool Isopropílico por 3 a 5 minutos, movendo-a para garantir a remoção completa da resina da superfície. Em seguida, deixe-a secar completamente.

Para completar o processo de cura, coloque a peça em uma câmara de luz UV por 20 a 45 minutos.



Anycubic Photon Mono 4K



Software Chitubox

Altura da Camada (mm)	0,050
Camadas da Base:	8
Tempo Exposição (s):	5.500 até 6.500
Tempo Exposição Base (s):	60.000



Anycubic Photon Mono X



Software Chitubox

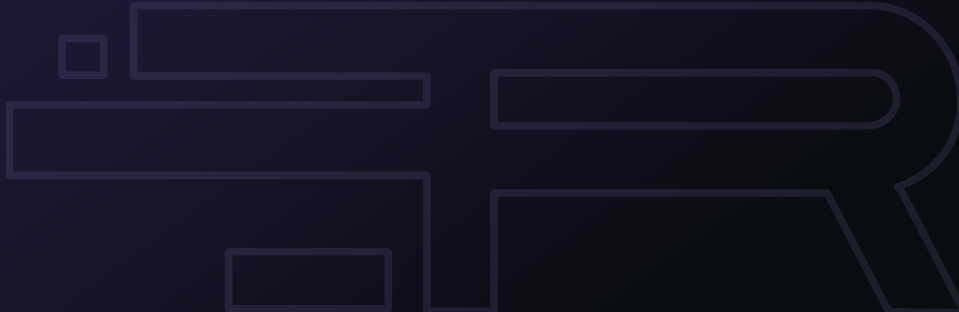
Altura da Camada (mm)	0,050
Camadas da Base:	8
Tempo Exposição (s):	3.500 até 4.500
Tempo Exposição Base (s):	30.000

Creality Halot One PRO



Configurações na tela da impressora:

- Bottom Exposure Time (s): 70
- Light Off Delay (s): 1
- Exposure Time (s): De 6.5 até 7.5
- Bottom Lifting Distance (mm): 8
- Motor Speed (mm/s): 3



Elegoo Mars 3 PRO



Software Chitubox

Altura da Camada (mm)	0,050
Camadas da Base:	8
Tempo Exposição (s):	De 3,500 até 4,500
Tempo Exposição Base (s):	40,000

SprintRay Pro 95



Software RayWare

Material: SprintRay TRY IN

Layer Thickness (μm): 50 (smooth)



**FALE COM O NOSSO
TIME DE SUPORTE:**

 **+55 (15) 99132-9593**

