

ANTINSKY 蚁在云端打印参数参考

(测试数据来自于蚁在云端实验室。受环境、机器状态、产品批次差异等影响， 实际打印时可能需要微调)

树脂型号		参数项	工蚁一号16k	Mighty14k	Mighty 8k	Mega8k/S	Satrun4U	Satrun3U
基本参数		层高(mm)	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
		缩回速度 (mm/min)	150	150	150	150	150	150
标准系列								
标准轻量	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	普通层	曝光时间(s)	1.6 - 2.8	1.8 - 3.0	1.8 - 3.0	2.0 - 3.5	1.8 - 3.0	1.8 - 3.0
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	后处理	二次固化时间 (s)	15-60（模型越大，固化时间越长）					
标准	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	普通层	曝光时间(s)	1.6 - 2.8	1.8 - 3.0	1.8 - 3.0	2.0 - 3.5	1.8 - 3.0	1.8 - 3.0
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	后处理	二次固化时间 (s)	15-60（模型越大，固化时间越长）					
标准韧性	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	20-25	20-25	20-25	20-30	20-25	20-25
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	普通层	曝光时间(s)	4.2 - 5.2	4.5 - 5.5	4 - 5	4.5 - 5.5	4 - 5	4 - 5
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	后处理	二次固化时间 (s)	15-60（模型越大，固化时间越长）					
细节大师	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	普通层	曝光时间(s)	1.6 - 2.8	1.8 - 3.0	1.8 - 3.0	2.0 - 3.0	1.8 - 3.0	1.8 - 3.0
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	后处理	二次固化时间 (s)	15-60（模型越大，固化时间越长）					
水洗刚性	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	普通层	曝光时间(s)	1.6 - 2.8	1.8 - 3.0	1.8 - 3.0	2.0 - 3.0	1.8 - 3.0	1.8 - 3.0
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	后处理	二次固化时间 (s)	15-60（模型越大，固化时间越长）					

ANTINSKY 蚁在云端打印参数参考

(测试数据来自于蚁在云端实验室。受环境、机器状态、产品批次差异等影响，实际打印时可能需要微调)

树脂型号	参数项		工蚁一号16k	Mighty14k	Mighty 8k	Mega8k/S	Satrun4U	Satrun3U
基本参数		层高(mm)	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
		缩回速度 (mm/min)	150	150	150	150	150	150
马卡龙	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	普通层	曝光时间(s)	1.6 - 2.8	1.8 - 3.0	1.8 - 3.0	2.0 - 3.0	1.8 - 3.0	1.8 - 3.0
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	后处理	二次固化时间 (s)	15-40（模型越大，固化时间越长）					
美学系列								
超透明	底层	层数	3	3	3	4	3	3
		曝光时间(s)	40 - 45	40 - 45	40 - 45	40 - 45	40 - 45	40 - 45
		提升距离(mm)	10	10	10	10	10	10
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	普通层	曝光时间(s)	11.8-13.8	12-14	12-14	12-14	12-14	12-14
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	后处理	二次固化时间 (s)	光固化5分钟内。热固化：120°加热固化15分钟（推荐）					
水晶双色	底层	层数	4	4	4	6	4	4
		曝光时间(s)	8-13	8-13	8-13	8-13	8-13	8-13
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	普通层	曝光时间(s)	1 - 2	1 - 2	1 - 2	1.2 - 2.5	1 - 2	1 - 2
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	后处理	二次固化时间 (s)	15-40（模型越大，固化时间越长）					
重金属	底层	层数	4	4	4	6	4	4
		曝光时间(s)	18 - 24	18 - 24	18 - 24	20 - 26	18 - 24	18 - 24
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	普通层	曝光时间(s)	6.8-7.4	7.0-7.6	7.0-7.6	7.0-7.6	7.0-7.6	7.0-7.6
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	后处理	二次固化时间 (s)	15-60（模型越大，固化时间越长）					
珠宝铸造系列								
珠宝铸造智选	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	25 - 35	25 - 35	25 - 35	25 - 35	25 - 35	25 - 35
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	普通层	曝光时间(s)	5.2 - 6.2	5.5 - 6.5	5.5 - 6.5	5.5 - 6.5	5.5 - 6.5	5.5 - 6.5
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	后处理	二次固化时间 (s)	30-60（模型越大，固化时间越长）					

ANTINSKY蚁在云端打印参数参考

(测试数据来自于蚁在云端实验室。受环境、机器状态、产品批次差异等影响，实际打印时可能需要微调)

树脂型号		参数项		工蚁一号16k	Mighty14k	Mighty 8k	Mega8k/S	Satrun4U	Satrun3U
基本参数		层高(mm)	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
		缩回速度 (mm/min)	150	150	150	150	150	150	150
W80珠宝铸造	底层	层数	6	6	6	8	6	6	
		曝光时间(s)	40 - 50	40 - 50	40 - 50	40 - 50	40 - 50	40 - 50	
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8	
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45	
	普通层	曝光时间(s)	7.8 - 11.8	8 - 12	8 - 12	8 - 12	8 - 12	8 - 12	
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8	
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45	
	后处理	二次固化时间 (min)	40-60（模型越大，固化时间越长）						
牙科系列									
临时牙模	底层	层数	6	6	6	8	6	6	
		曝光时间(s)	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30	
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8	
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60	
	普通层	曝光时间(s)	2.8-5.8	3.0-6.0	3.0-6.0	3.0-6.0	3.0-6.0	3.0-6.0	
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8	
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60	
	后处理	二次固化时间 (s)	30-40（模型越大，固化时间越长）						
牙模	底层	层数	6	6	6	8	6	6	
		曝光时间(s)	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8	
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60	
	普通层	曝光时间(s)	2.8-3.8	3.0-4.0	3.0-4.0	3.0-4.0	3.0-4.0	3.0-4.0	
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8	
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60	
	后处理	二次固化时间 (s)	30-40（模型越大，固化时间越长）						
牙导板	底层	层数	6	6	6	8	6	6	
		曝光时间(s)	40-50	40-50	40-50	40-50	40-50	40-50	
		提升距离(mm)	6	6	6	8	6	6	
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60	
	普通层	曝光时间(s)	3.8-5.2	4.0-5.5	4.0-5.5	4.0-5.5	4.0-5.5	4.0-5.5	
		提升距离(mm)	6	6	6	8	6	6	
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60	
	后处理	二次固化时间 (s)	15-30（模型越大，固化时间越长）						
牙科铸造智选	底层	层数	6	6	6	8	6	6	
		曝光时间(s)	25-30	25-30	25-30	25-30	25-30	25-30	
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8	
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60	
	普通层	曝光时间(s)	2.2-3.2	2.5-3.5	2.5-3.5	2.5-3.5	2.5-3.5	2.5-3.5	
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8	
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60	
	后处理	二次固化时间 (s)	30-60（模型越大，固化时间越长）						

ANTINSKY 蚁在云端打印参数参考

(测试数据来自于蚁在云端实验室。受环境、机器状态、产品批次差异等影响，实际打印时可能需要微调)

树脂型号	参数项		工蚁一号16k	Mighty14k	Mighty 8k	Mega8k/S	Satrun4U	Satrun3U
基本参数		层高(mm)	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
		缩回速度 (mm/min)	150	150	150	150	150	150
牙科铸造	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	30-35	30-35	30-35	30-35	30-35	30-35
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	普通层	曝光时间(s)	5.2-6.8	5.5-7.0	5.5-7.0	5.5-7.0	5.5-7.0	5.5-7.0
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	后处理	二次固化时间 (s)	30-60（模型越大，固化时间越长）					
义齿基托	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	普通层	曝光时间(s)	2.8-5.8	3.0-6.0	3.0-6.0	3.0-6.0	3.0-6.0	3.0-6.0
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8
		提升速度(mm/min)	60	60	60	45	60	60
	后处理	二次固化时间 (s)	15-30（模型越大，固化时间越长）					
牙龈树脂	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	5
	普通层	曝光时间(s)	3.8-6.8	4.0-7.0	4.0-7.0	4.0-7.0	4.0-7.0	4.0-7.0
		提升距离(mm)	8	8	8	8	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	后处理	二次固化时间 (s)	15-30（模型越大，固化时间越长）					
工程系列								
工程抗冲击	底层	层数	6	6	6	6	6	6
		曝光时间(s)	55-60	55-60	55-60	55-60	55-60	55-60
		提升距离(mm)	10	10	10	10	10	10
		提升速度(mm/min)	25	25	25	25	25	25
	普通层	曝光时间(s)	11-15	12-15	12-15	12-15	12-15	12-15
		提升距离(mm)	10	10	10	10	10	10
		提升速度(mm/min)	25	25	25	25	25	25
	后处理	二次固化时间 (min)	5-20（模型越大，固化时间越长）					
工程SG	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	40-45	40-45	40-45	40-45	40-45	40-45
		提升距离(mm)	10	10	10	10	10	10
		提升速度(mm/min)	25	25	25	25	25	25
	普通层	曝光时间(s)	5.0-8.0	5.0-8.0	5.0-8.0	5.0-8.0	5.0-8.0	5.0-8.0
		提升距离(mm)	10	10	10	10	10	10
		提升速度(mm/min)	25	25	25	25	25	25
	后处理	二次固化时间 (min)	5-20（模型越大，固化时间越长）					

ANTINSKY 蚁在云端打印参数参考

(测试数据来自于蚁在云端实验室。受环境、机器状态、产品批次差异等影响，实际打印时可能需要微调)

树脂型号	参数项		工蚁一号16k	Mighty14k	Mighty 8k	Mega8k/S	Satrun4U	Satrun3U
基本参数		层高(mm)	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
		缩回速度 (mm/min)	150	150	150	150	150	150
高韧	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	20-35	20-35	20-35	20-35	20-35	20-35
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	普通层	曝光时间(s)	3.0-6.0	3.0-6.0	3.0-6.0	3.0-6.0	3.0-6.0	3.0-6.0
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	后处理	二次固化时间 (min)	1-5 (模型越大，固化时间越长)					
类陶瓷	底层	层数	4	4	4	6	4	4
		曝光时间(s)	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25	20-25
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	普通层	曝光时间(s)	2.0-3.0	2.0-3.0	2.0-3.0	2.0-3.0	2.0-3.0	2.0-3.0
		提升距离(mm)	8	8	8	10	8	8
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	后处理	二次固化时间 (min)	1-5 (模型越大，固化时间越长)					
耐高温	底层	层数	6	6	6	8	6	6
		曝光时间(s)	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35
		提升距离(mm)	6	6	6	8	6	6
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	普通层	曝光时间(s)	2.6-3.6	2.6-3.6	2.6-3.6	2.6-3.6	2.6-3.6	2.6-3.6
		提升距离(mm)	6	8	6	8	6	6
		提升速度(mm/min)	45	45	45	45	45	45
	后处理	二次固化时间 (s)	30-60 (模型越大，固化时间越长)					
弹性	底层	层数	3	3	3	3	3	3
		曝光时间(s)	75-80	75-80	75-80	75-80	75-80	75-80
		提升距离(mm)	10	10	10	10	10	10
		提升速度(mm/min)	25	25	25	25	25	25
	普通层	曝光时间(s)	12-15	12-15	12-15	12-15	12-15	12-15
		提升距离(mm)	10	10	10	10	10	10
		提升速度(mm/min)	25	25	25	25	25	25
	后处理	第一步:预固化 使用100摄氏度烘箱加温处理30-100分钟前处理，在此过程树脂强度不会变化，热固化反应不会发生，用于脱除树脂中的水汽，减少副反应产生，更厚的模型壁需要更久的除湿时间。 第二步:后固化 使用150度加热120分钟，此过程为热化学反应过程，时间控制得当可以有效增加反应程度，提树脂强度，但是不宜过久，会导致模型化学键老化。后固化后放置一段时间效果更佳。						