

	东莞一迈智能科技有限公司	文件号 修订号	IR-HTLHPF010 REV-02
	冲击强度测试	修订日期	2024.12.27

冲击强度测试

测试目的: 本试验旨在获得特定材料的拉伸应力和拉伸模量的高再现性值。
负责人: info@iemai3d.com
或签发人

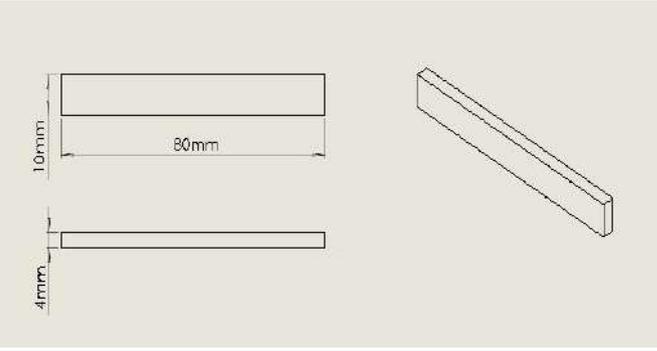
测试规格: 机器应符合JB/T8761的要求。
测试期间: 16/12/24 至 26/12/24

1. 打印设置

设备与操作					
打印机型:	MAGIC-HT-L	存储媒介:	SD卡		
喷嘴加热方式:	普通加热棒	腔体温度:	90°C		
喷嘴尺寸:	0.4mm	打印温度:	405°C		
喷嘴材质:	合金铜	热床温度:	110°C		
平台涂胶方式:	喷雾				
材料					
测试材料:	PEEK	材料种类/直径:	线材 / 1.74mm		
材料新拆封:	否	材料批号:	无		
打印时材料持续烘烤:	是	是否烘烤:	是		
持续烘烤温度:	90°C	烘烤温度/时间:	120°C / 8小时		
切片参数					
切片软件: IEMAI 3D Slicer V1.2					
首层层高:	0.25mm	打印层高:	0.2mm	线宽:	0.4mm
顶层低层层数:	3, 3	填充图案:	单调	检测薄壁:	勾选
回抽抬升:	0.4mm	回抽距离:	2mm	检测桥接轮廓:	勾选
回抽速度:	40mm/s	风扇速度:	30%	桥接风扇速度:	100%
桥接速度:	50mm/s	打印速度:	35mm/s	空驶速度:	70mm/s
Skirt环绕:	1圈	Brim宽度:	20mm	Brim类型:	内外部裙边
墙生成器:	经典	墙圈数:	2	填充密度:	100%
填充排序:	45°交错				

	东莞一迈智能科技有限公司	文件号 修订号	IR-HTLHPF010 REV-02
	冲击强度测试	修订日期	2024.12.27

2. 样品

试验样品的形状 打印零件名：1b 型拉伸样条 对于每一个要求的测试方向，至少应测试五个测试样品。 如果需要更高的平均值精度，测量的次数可以超过五次。	
XY 轴一次打印数量：5个	Z 轴一次打印数量：4个
	

3. 测试方法与步骤

步骤1
将悬臂梁固定在实验台上，并调整好冲击装置的位置。
步骤2
在悬臂梁上设置合适的测点，用于记录位移和应力变化。
步骤3
开始进行冲击实验，将重锤从一定高度自由落下，冲击到悬臂梁上。
步骤4
实时记录悬臂梁的位移和应力变化，并保存数据供后续分析。

	东莞一迈智能科技有限公司	文件号 修订号	IR-HTLHPF010 REV-02
	冲击强度测试	修订日期	2024.12.27

4. 测试结果

冲击测试数据 (XY方向) :		
试样编号	测试方法	冲击强度 (J/m ²)
01	ISO 527, GB/T 1040	29.935
02		86.998
03		58.590
最大值		86.998
最小值		29.935
总平均值		58.507
(无最大 最小) 平均值		58.590

冲击测试数据 (Z方向) :		
试样编号	测试方法	冲击强度 (J/m ²)
01	ISO 527, GB/T 1040	17.686
02		17.686
03		10.894
04		15.720
05		18.122
最大值		18.122
最小值		10.894
总平均值		16.021
(无最大 最小) 平均值		17.030