

	东莞一迈智能科技有限公司	文件号 修订号	IR-HTLHPF010 REV-02
	放缩比例尺寸验证	修订日期	2023.12.05

## 放缩比例尺寸验证

**测试目的：** 由于不同材料具有不同的收缩系数，本次测试旨在验证特定材料打印的最优放缩比例。

**负责人：** info@iemai3d.com  
**或签发人**

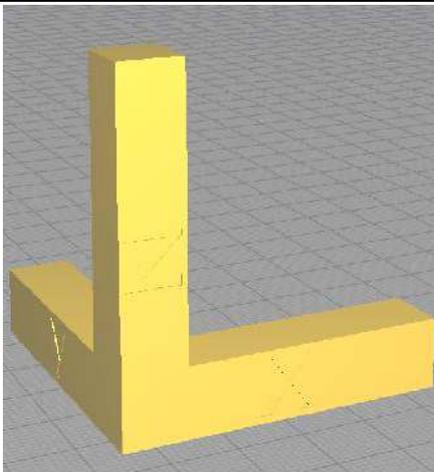
**测试规格：** 无

**测试期间：** 04/09/23 至 05/09/23

### 1. 打印设置

设备与操作		
打印机型：MAGIC-HT-L	喷嘴尺寸：0.4mm	
首层打印温度：410°C	打印温度：410°C	
材料		
测试材料：PEEK	材料批号：无	
材料新拆封：否	是否烘烤：是	
材料种类/直径：线材 / 1.74mm	烘烤温度/时间：110°C / 3小时	
切片参数		
首层层高：0.25mm	打印层高：0.2mm	顶层低层厚度：1.2mm
起始风扇速度：0%	壁厚/圈数：0.8mm / 2圈	冷却风扇：100%
填充密度：30%	支撑：无	空驶速度：70mm/s
填充重叠百分比5%	内壁速度：40mm/s	外壁速度：40mm/s
填充图案：网格	流量：100%	

### 2. 样品

试验样品的形状


	东莞一迈智能科技有限公司	文件号 修订号	IR-HTLHPF010 REV-02
	放缩比例尺寸验证	修订日期	2023.12.05

### 3. 打印结果

组	设计尺寸 (mm)								
	X=100	Y=100	Z=100	X=200	Y=200	Z=200	X=300	Y=300	Z=300
实际尺寸 (mm)	99.31	99.66	99.98	198.93	199.39	200.00	298.44	298.90	299.42
放缩比例 (%)	100.69	100.37	100.01	100.60	100.27	100.00	100.41	100.22	100.17
结果分析：通过尺寸打印结果，可以得到PEEK材料的最优放缩比例是以上红色数字。									