

*Zkušenosti s aditivní technologií
kovových materiálů s
aplikacemi do praxe*

Ing. Jiří Hajnyš

Laboratoř aditivní technologie

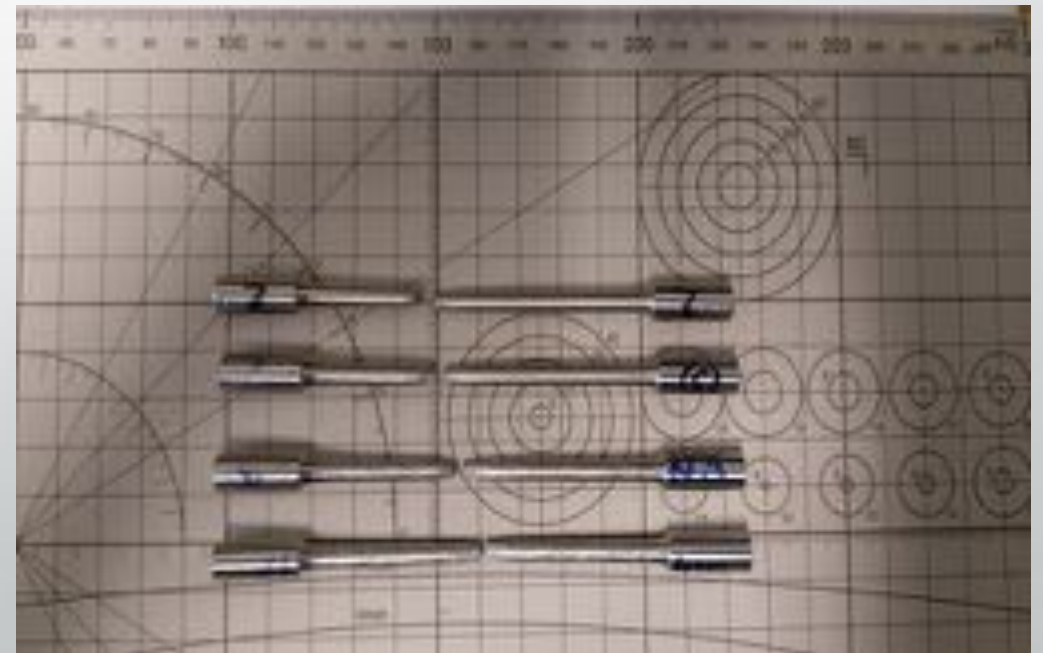


Vahadlo Formula student

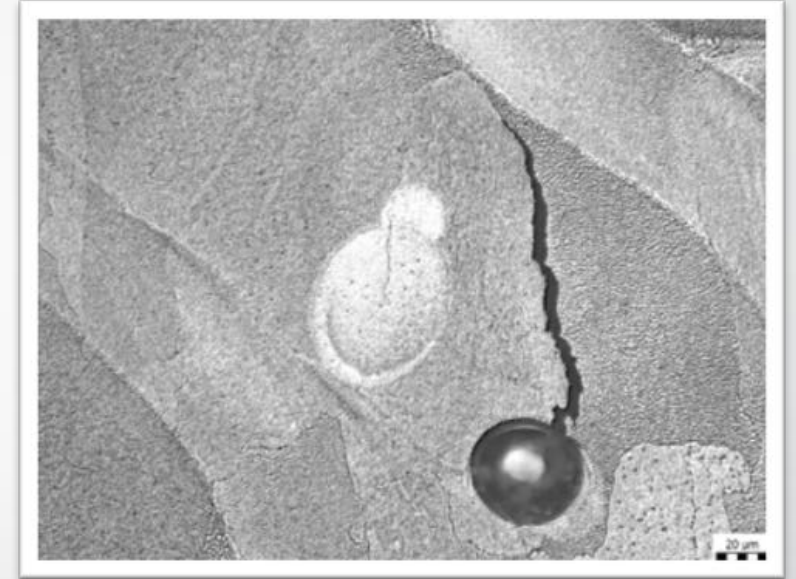
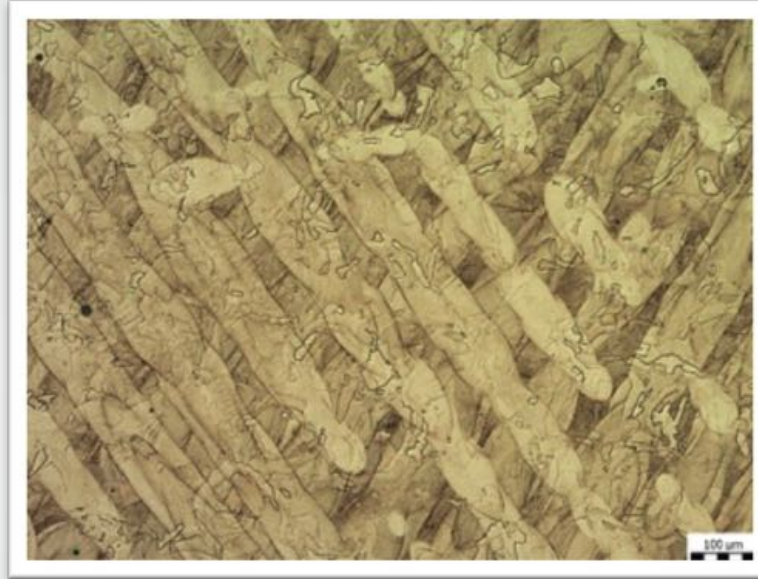


VaV činnosti

Označení vzorku	Tažnost A [%]	Mez kluzu v tahu $R_{p0,2}$ [MPa]	Mez pevnosti v tahu R_m [MPa]	Modul pružnosti E [MPa]
200 N	43	515	639	200 050
200 TZ	29	466	660	212 555
400 N	34	404	561	204 226
400 TZ	28	355	574	185 665
Válcovaná ocel	45	284	614	200 000



VaV činnosti



Pórovitost [%]

200 W

400 W

N

TZ

N

TZ

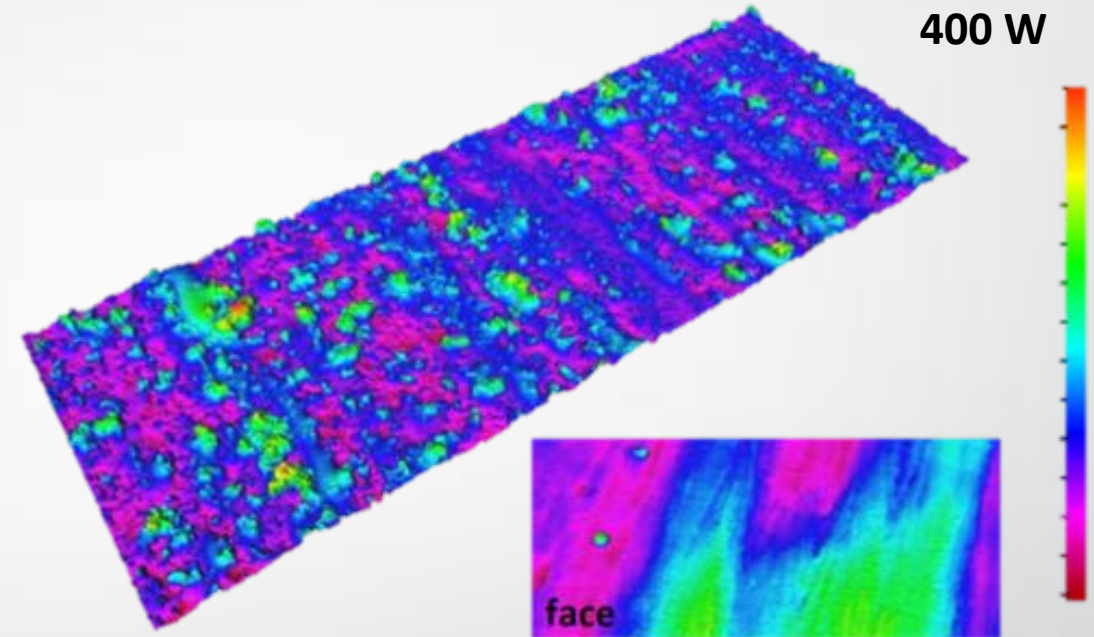
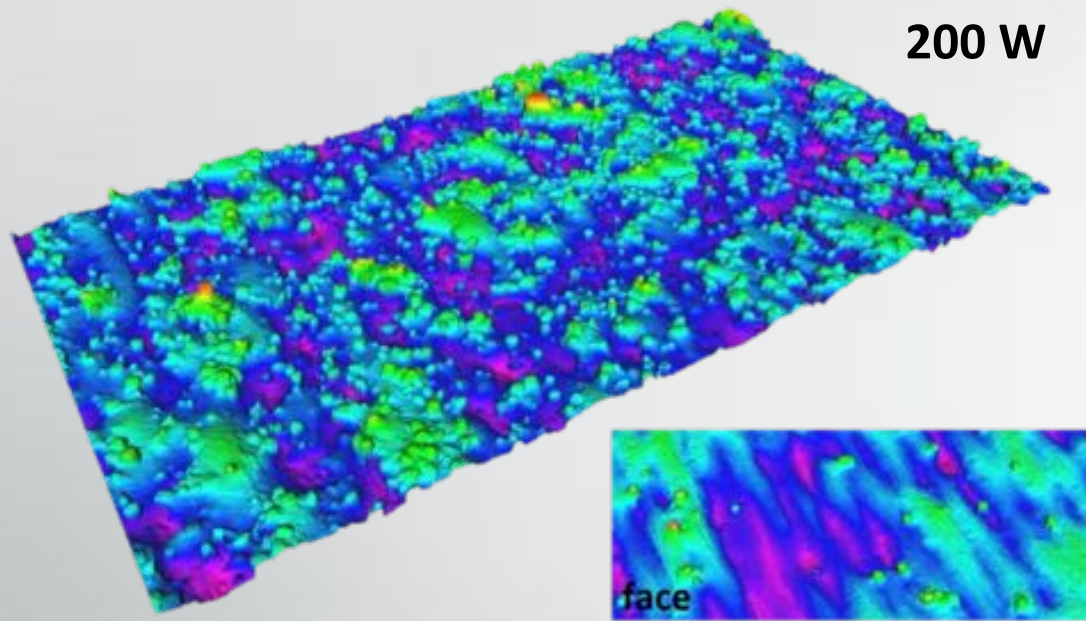
0,19 %

0,28 %

0,06 %

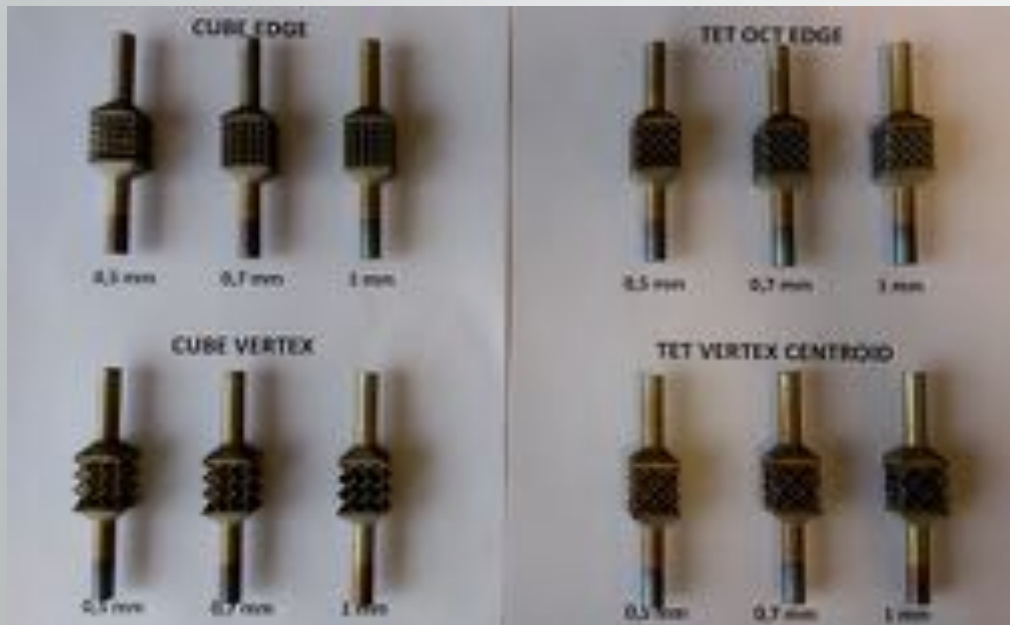
0,11 %

VaV činnosti

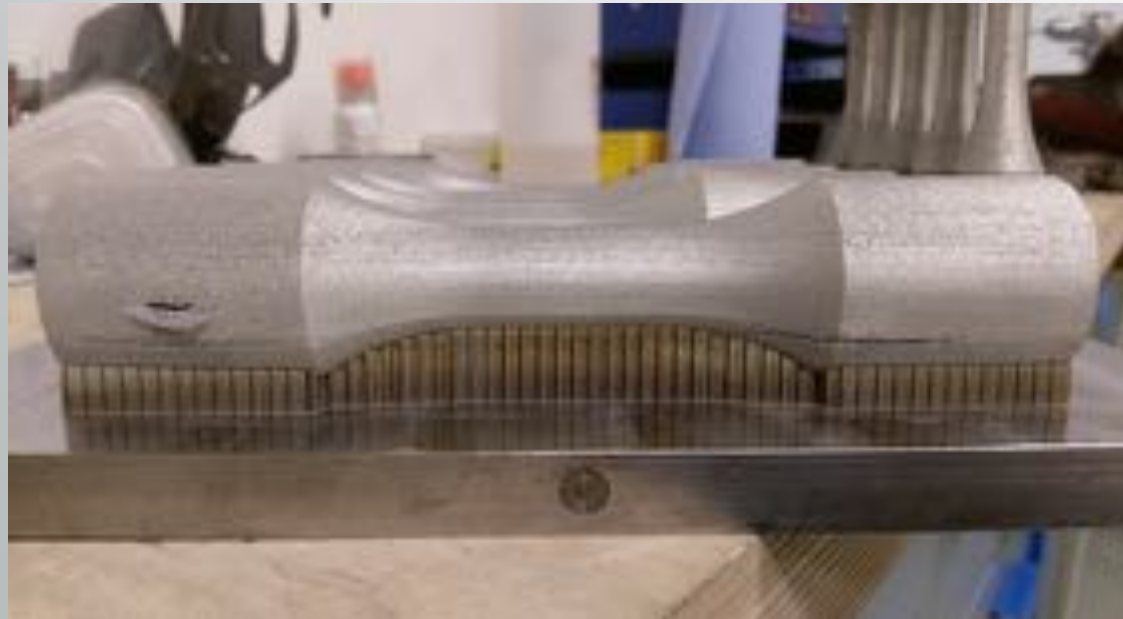


Drsnost povrchu Ra, Rz [μm]	
200 W	400 W
N	N
Ra:8 až 13 μm , Rz: 48 až 93 μm	Ra: 27 až 33 μm , Rz: 160 až 240 μm

VaV činnosti



Problémy při tisku



Laboratoř aditivní výroby

VŠB-TU Ostrava, Fakulta strojní

Katedra obrábění, montáže a strojírenské metrologie

17. listopadu 15/2172

708 33 Ostrava-Poruba

3dtisk@vsb.cz | 3d-tisk-kovu.cz



RENISHAW®

3D-tisk^{CZ}
ADITIVNÍ VÝROBA & RAPID PROTOTYPING

KAV
KLAŠTR ADITIVNÍ VÝROBY