



220020349097



中国认可
检测
TESTING
CNAS L0260

检验检测报告

No:2024PZWA20675



产品名称 3D 打印机

规格型号 DF2

委托单位 上海复志信息科技股份有限公司

国家增材质检中心



无锡市检验检测认证研究院

国家增材制造产品质量检验检测中心（江苏）

注意事项

- 1、检验检测报告未加盖检验检测专用章无效。
- 2、复制本报告未重新加盖检验检测专用章无效。
- 3、检验检测报告无主检、审核、批准人签字无效。
- 4、报告涂改无效。
- 5、对本报告若有异议,请在收到报告之日起15日内向本机构提出,逾期不予受理。
- 6、送检样品及客户信息均由客户提供,本机构不对其正确性负责。
- 7、本报告仅对被测样品负责。
- 8、如需符合性判定,但客户、法规或规范性文件未规定判定规则,则按 RB/T197-2015《检测和校准结果及与规范符合性的报告指南》判定。如无特别说明,符合性报告基于包含概率约为95%的扩展不确定度。
- 9、未加盖资质认定标志(CMA)的报告仅作为科研、教学或内部质量控制之用。
- 10、如需查验报告真伪,可直接扫描封面页二维码后进行查询,或登陆无锡市检验检测认证研究院网站" <https://www.witc.cc> " - 报告查询 - 新版查询入口,通过输入下方“报告验证码”获取报告信息。
- 11、如需查验电子版报告(仅限原版PDF文档)是否已被非法篡改,需使用Adobe Acrobat Reader打开后点击签章,查看提示内容以确定报告是否已被篡改。

无锡市检验检测认证研究院

国家增材制造产品质量检验检测中心(江苏)

检验机构地址:江苏省无锡市锡山区东亭春新东路8号/新吴区新华路5号

检验机构邮编: 214101/214028

检验机构业务电话(含区号): 业务运营部: 0510-88208722

光伏市场发展部: 0510-81815295

车辆市场发展部: 0510-88205606

增材市场发展部: 0510-88207152

储能市场发展部: 0510-81813390

工业消费品检研部: 0510-88204732

咨询服务部: 0510-88210106

检验机构传真(含区号): 0510-88700975

检验机构E-mail: wxt@wxzjs.com

报告验证码: 26487178

无锡市检验检测认证研究院
国家增材制造产品质量检验检测中心（江苏）
检验检测报告

No: 2024PZWA20675

共 4 页 第 1 页

产品名称	3D 打印机	规格型号	DF2
		商 标	--
标称生产单位	上海复志信息科技股份有限公司		
委托单位名称 \地址\邮编	上海复志信息科技股份有限公司 \上海市杨浦区国权北路 1600 号湾谷科技园区 A5 座 13 楼\200438		
样品数量	1 台	样品状态	符合检验要求
标称生产日期 \批号	--\--	样品接收日期	2024-05-28
检验检测日期	2024-05-28~2024-05-29	检验检测地点	企业现场
检验检测依据	GB 4943.1-2011《信息技术设备 安全 第 1 部分：通用要求》 GB/T 3177-2009《产品几何技术规范（GPS）光滑工件尺寸的检验》 JB/T 10626-2006《立体光固化激光快速成形机床 技术条件》		
判定依据	GB 4943.1-2011《信息技术设备 安全 第 1 部分：通用要求》、JB/T 10626-2006《立体光固化激光快速成形机床 技术条件》 及企业技术要求		
检验结论	样品经检验，所检项目符合 GB 4943.1-2011 标准及 JB/T 10626-2006 标准及企业技术要求的规定。		
备注:	--		

批准: 吕新峰

吕新峰

审核: 陈作王

陈作王



主检: 周青

周青

检验检测结果

No: 2024PZWA20675

共 4 页第 2 页

序号	检验检测项目	单位	技术要求	检验检测结果	单项评价
1	接触电流和保护导体电流	mA	设备电源保护接地端子和电路之间的接触电流≤3.5	0.271	合格
2	抗电强度	--	一次电路与机身(或二次电路)之间施加电压3000V、正弦波形、频率为50Hz或60Hz,保持60s,绝缘不应出现击穿	设备未击穿	合格
3	接地导体及其连接的电阻	Ω	试验电流32A;保护连接导体的电阻应≤0.1,试验后保护连接导体不得被损坏	0.04	合格
4	打印精度	--	--	--	--
4.1	样品 1	mm	25.0 精度等级 IT10: 0.084 (公差带)	精度等级满足 IT10	合格
4.2	样品 2	mm	20.0 精度等级 IT10: 0.084 (公差带)	精度等级满足 IT10	合格
4.3	样品 3	mm	15.0 精度等级 IT10: 0.070 (公差带)	精度等级满足 IT10	合格
4.4	样品 4	mm	10.0 精度等级 IT10: 0.058 (公差带)	精度等级满足 IT10	合格
5	零部件加工和装配	--	--	--	--
5.1	--	--	零件的加工表面不应有锈蚀、毛刺、磕碰、划伤和其他缺陷	符合, 表面无锈蚀、毛刺、磕碰、划伤和其他缺陷	合格
5.2	--	国家	零件的易磨损部位应采取耐磨措施。导轨、丝杠等易被尘屑污染的部件,应设防护装置	符合, 有耐磨措施	合格
5.3	--	--	运动中有可能松脱的零部件应有防松装置	符合, 有防松装置	合格
6	清洁度	--	--	--	--
6.1	--	--	机床的滑动及滚动配合面、结合缝隙、同步齿形带啮合部位、滚动轴承、滑动轴承等在装配过程中应仔细清洗干净,无可见锈蚀、污物等	符合, 无可见锈蚀、污物等	合格
6.2	--	--	光敏树脂液槽、电气控制箱内不应有切屑、杂物及污物等	符合, 无切屑、杂物及污物等	合格

检验检测结果

No: 2024PZWA20675

共 4 页第 3 页

序号	检验检测项目	单位	技术要求	检验检测结果	单项评价
7	Z 轴升降、刮平、涂铺运动速度变换试验及点动试验	--	分别对 Z 轴升降、刮平、涂铺运动在每一方向做低速、中速、高速变换，试验其运动的平稳性和功能的可靠性。同时进行点动试验，试验其运动的平稳性和功能的可靠性	设备运行平稳、可靠	合格
8	Z 轴升降机构的限位及刮平、涂铺行程定位试验	--	Z 轴升降机构分别快速升、降运动至极限位置时应能自动停止，验证其功能的可靠性：分别做往复刮平、涂铺运动及小、中、大行程定位设置运行，验证定位的准确性和启停的可靠性	设备运动至极限位置能自动停止 设备运动定位准确，启停可靠	合格
9	最大制件效率试验	--	按技术文件规定的最大制件效率（336000mm ³ /h）连续工作 10min，应能正常制件。	设备可以正常制件	合格
备注：--					

无锡检验

CAMT
国家增材质检中心

检验检测报告附图或附表

No:2024PZWA20675

共 4 页第 4 页



样品照片