**分类号**  **学号**

**学校代码 密级**

****

硕士学位论文

**题目：基于Web的增材制造预处理平台的设计与实现**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **学位申请人** | **：** |  | **张鹏** |  |  |
| **学科专业** | **：** |  | **计算机技术** |  |  |
| **指导教师** | **：** |  | **李国宽副教授** |  |  |
| **答辩日期** | **：** |  | **2021年6月XX日** |  |  |

**A Dissertation Submitted in Partial Fulfillment of the Requirements**

**for the Professional Master Degree**

**Design and implementation of additive manufacturing pretreatment platform based on Web**

**Candidate : Peng Zhang**

**Major : Computer technology**

**Supervisor : Prof. Guokuan Li**

**Huazhong University of Science and Technology**

**Wuhan 430074, P. R. China**

**June, 2021**

**独创性声明**

本人声明所呈交的学位论文是我个人在导师指导下进行的研究工作及取得的研究成果。尽我所知，除文中已经标明引用的内容外，本论文不包含任何其他个人或集体已经发表或撰写过的研究成果。对本文的研究做出贡献的个人和集体，均已在文中以明确方式标明。本人完全意识到本声明的法律结果由本人承担。

学位论文作者签名：

日期： 年 月 日

**学位论文版权使用授权书**

本学位论文作者完全了解学校有关保留、使用学位论文的规定，即：学校有权保留并向国家有关部门或机构送交论文的复印件和电子版，允许论文被查阅和借阅。本人授权华中科技大学可以将本学位论文的全部或部分内容编入有关数据库进行检索，可以采用影印、缩印或扫描等复制手段保存和汇编本学位论文。

保密□， 在 年解密后适用本授权书。

本论文属于

不保密□。

（请在以上方框内打“√”）

学位论文作者签名： 指导教师签名：

日期： 年 月 日 日期： 年 月 日

# 摘 要

增材制造（Additive Manufacturing, AM）俗称3D打印，是一种以数字模型文件为基础，通过软件与数控系统将材料进行累加制造的方法。随着“中国制造2025”战略的提出，新的制造业将是汇集物联网、云制造、人工智能等前沿技术的大体系。针对3D打印最关键的数据处理部分，目前主要可分为开源软件和商业专用软件两类，开源软件大多只是对国外开源软件进行汉化处理，无法根据自己需求进行优化；商业专用软件则价格昂贵且操作复杂，不利于3D打印技术的普及和大众化发展。并且许多数据预处理软件载体都是本地客户端，操作完全离线，无法对数据文件进行统一管理，类似的模型处理过程没有整合封装，不利于3D打印产品的个性化定制与平台化应用发展。而随着Web3.0的时代到来，网速的快速增长，浏览器引擎的处理速度飞速提升，实时三维数据渲染的方案越来越完善，为3D打印预处理平台的构建打下了良好的基础。因此，本文通过对3D打印数据预处理过程中涉及到的流程与数据存储形式进行研究和分析，结合Web应用的优势，将打印过程分为几个核心模块，并自主开发出一个基于B(Browser)/S(Serve)模式的在线模型数据预处理应用。

首先，介绍了目前3D打印的软件需求以及行业发展现状，并根据打印流程分析，将数据处理分为几个关键模块，并简要介绍了Web应用的整个架构和全栈开发知识体系。其次，详细地阐述了系统中的数据结构，以及处理过程中涉及到的几个核心算法，采用前后端分离的开发模式实现了对系统用户和模型数据的管理，还有导入导出三维模型文件、分层切片、轨迹规划和GCode生成的功能。最后，部署在云服务器上，且在不同配置的电脑上对该网页应用进行试验验证。试验结果表明，增材制造数据预处理流程可以与Web应用良好地结合，用户交互界面合理，操作可行性强，算法执行效率高，基本上可以满足3D打印的数据处理需求，并且具备较高的扩展性和可移植性。

**关键词：**3D打印；智能制造；Web应用；Three.js；全栈开发；

# Abstract

英文摘要字体为Times New Roman，小四，1.5倍行距。

英文摘要和关键词应与中文相对应。英语摘要用词应准确，使用本学科通用的词汇；摘要中主语（作用）常常省略，因而一般使用被动语态；应使用正确的时态，并要注意主、谓语的一致，必要的冠词不能省略。

**Key words:** Optical microscopy; Brain; Neuron

**目** **录**

[题目：基于Web的增材制造预处理平台的设计与实现 I](#_Toc66314599)

[A Dissertation Submitted in Partial Fulfillment of the Requirements II](#_Toc66314600)

[for the Professional Master Degree II](#_Toc66314601)

[摘 要 I](#_Toc66314602)

[Abstract II](#_Toc66314603)

[1. 绪论 1](#_Toc66314604)

[1.1 课题背景及研究意义 1](#_Toc66314605)

[1.2 国内外研究现状 2](#_Toc66314606)

[1.3 本文研究内容及安排 10](#_Toc66314607)

[2. 增材制造预处理Web平台的关键技术及原理 13](#_Toc66314608)

[2.1 项目整体概述 13](#_Toc66314609)

[2.2 涉及关键技术 14](#_Toc66314610)

[2.3 本章小结 23](#_Toc66314611)

[3. 需求分析及概要设计 23](#_Toc66314612)

[3.1 需求分析 23](#_Toc66314613)

[3.2 系统流程设计 23](#_Toc66314614)

[3.3 开发环境搭建 23](#_Toc66314615)

[3.4 本章小结 23](#_Toc66314616)

[4. 相关算法及Web端实现 24](#_Toc66314617)

[4.1 STL模型文件 24](#_Toc66314618)

[4.2 STL文件拓扑重建 24](#_Toc66314619)

[4.3 STL模型等厚分层处理算法 24](#_Toc66314620)

[4.4 轨迹规划算法 24](#_Toc66314621)

[4.5 GCode生成 25](#_Toc66314622)

[4.6 本章小结 25](#_Toc66314623)

[5. Web应用系统实现与测试 26](#_Toc66314624)

[5.1 应用开发环境 26](#_Toc66314625)

[5.2 界面设计 26](#_Toc66314626)

[5.3 数据库设计 26](#_Toc66314627)

[5.4 服务端设计 26](#_Toc66314628)

[5.5 项目部署 26](#_Toc66314629)

[5.6 系统展示 26](#_Toc66314630)

[5.7 本章小结 26](#_Toc66314631)

[6. 总结与展望 27](#_Toc66314632)

[6.1 本文主要内容及结论 27](#_Toc66314633)

[6.2 本文的主要创新点 27](#_Toc66314634)

[6.3 展望 27](#_Toc66314635)

[致 谢 27](#_Toc66314636)

[参考文献 28](#_Toc66314637)

[附录1 中英文缩写对照表 32](#_Toc66314638)

目录编写要求：

1. 目录自动生成时，只需列出二级标题；
2. 中文宋体，小四，行距：1.5倍；
3. 注意避免出现不具辨识度的标题：如材料与方法、实验结果、分析与讨论、结论，若属于这种类型的论文时，可以把结果部分拆开，根据结果拟定题目。

# 绪论

## 课题背景及研究意义

中国近十一年来一直位列全球制造大国之首，因此制造业是事关国民经济命脉的主要支柱产业，代表了国家的科技发展与综合实力水平。2015年两会上初次提出“中国制造2025”的重要战略规划与目标，未来的制造业无疑是要结合物联网、云制造、人工智能等前沿信息技术，朝着智能制造的方向发展。

3D打印又被称为增材制造、积层制造，是一种以数字模型文件为基础，运用粉末状金属或塑料等可粘合材料，通过逐层打印的方式来构造物体的技术，该技术最早提出于20世纪80年代。常用于模具制造、工业设计等领域，后逐渐用于一些产品的直接制造，与传统加工工艺对比起来，增材制造加工效率高，耗材低，易于成型，且可以满足定制化需求，是制造业中比较颠覆性的技术。目前，根据打印的工艺和成型材料，可以将3D打印分为立体光刻、熔融沉积成型、立体平板印刷、选择性激光烧结、电子束自由成形制造和分层实体制造等方法[1]。3D打印的过程可以由离散和堆积两大部分组成：离散是使用一系列的平面对数据模型进行切片处理，获得每一层平面的轮廓；分层切片后根据不同的工艺要求，对每个轮廓进行计算处理，得到模型每一层的加工路径，再将加工路径翻译成打印机器可执行的加工代码，使得机器可以根据生成的代码进行加工，这就是堆积的过程。

在3D打印整个流程中最核心的部分就是对模型数据的处理，不同的参数以及计算算法都将直接影响产品的质量和精度。针对模型的数据处理就要涉及到模型导入、模型拓扑重建、模型切片、扫描路径生成等步骤，在实际生产过程中可能要使用到多个软件，并且大多数开源软件都是一种黑盒模式，无法进行自适应优化处理，同一个模型使用不同软件得到的打印代码都是有偏差的，因此无法满足专业人士的需求，而且处理过程的繁琐也不利于3D打印技术面向大众进行推广。

众所周知，自二十一世纪以年来发展最快的就是互联网行业，以互联网为载体的信息技术已经逐渐改变传统生产及商业模式，引发全球工业产业的技术升级。尤其在近几年基于浏览器的应用蓬勃发展，每年的在线应用都是成倍增长，甚至客户端软件都开始逐步开发Web端应用，比如CAD绘图，Web版Photoshop以及在线视频剪辑等。所以研究如何将3D打印流程结合Web应用，使得操作精简化、计算统一化、数据共享化、功能平台化，这将具有十分重要的现实意义。

## 国内外研究现状

### 3D打印技术研究现状

3D打印与传统制造工业相比，最直观的感受就是它不需要模具，而是可以利用计算机建模的数据，就可以通过逐层累加的方式进行填充打印。相对于传统的材料去除(切削加工)技术，是一种“自上而下”材料累加的制造方法。自20世纪80年代末增材制造技术逐步发展，期间也被称为“材料累加制造”(Material increase manufacturing)、“快速原型”(Rapid proto-typing)、“分层制造”(Layered manufacturing)、“实体自由制造”(Solid free － Form fabrication)等[4]。从名称各异的叫法中我们就能得知该制造技术的特点。美国材料与试验协会国际委员会对增材制造和 3D 打印有明确的概念定义。3D 打印是指采用打印喷头或其他打印技术沉积材料来制造物体的技术，3D 打印也常用来表示“增材制造”技术，在特指设备时，3D 打印是指相对价格或总体功能低端的增材制造设备[5]。

根据打印材料、形成模型方式不同，3D打印方法主要分为六类，分别是：熔融沉积成形（Fused Deposition Modeling，简称为FDM）、金属激光熔融沉淀（Laser Metal Deposition，简称为LMD）、光固化几何体成形（Stereo lithography Apparatus，简称为SLA）、选择性激光烧结（Selective Laser Sintering,，简称为SLS）、分层实体制造（Laminated Object Manufacturing，简称为LOM）、电子束熔融（Electron Beam Melting，简称为EBM）[6]。其中最常见的3D打印技术就是FDM技术，FDM技术最早是由美国的Scott Crump博士于1988年研制成功，它具有材料成本低、利用率高、成形速度快、设备小巧、操作简单等特点[3]。该技术适用于大多数复杂模型的制造，被广泛应用在建筑模型设计、医疗器械制备、航空机械零件生产等领域。

FDM技术的主要流程是，先通过建模软件得到满足需求的模型文件，再将得到的模型文件通过专业软件进行分层切片处理，根据切片得到的轮廓判定轮廓之间的内外关系，再根据轮廓形成的不同包络区域进行路径规划填充，最后将规划路径转为打印机可执行的G代码。打印机读取GCode之后，加热打印喷头，将融化的材料匀速挤出，沿着每个切片平面方向进行均匀涂抹，直至不断调整高度填充整个模型，就生成了最终的打印形件。FDM打印机结构如图 1‑1所示：

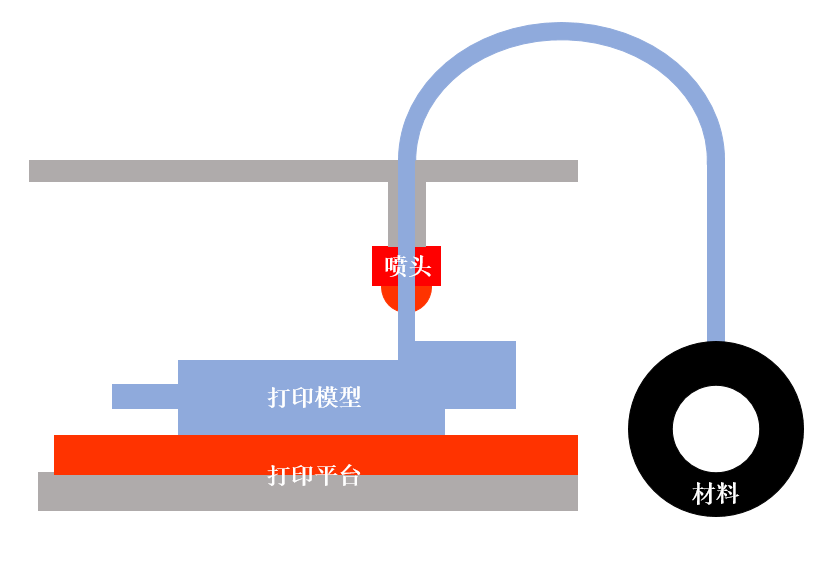


图 1‑1 FDM打印机结构示意图

3D打印的基础流程包括以下五个方面：

1. 三维模型建模：目前市场上三维模型制作方式有很多种，比如人工建模，扫描建模，照片建模等等，根据不同的建模方式选择的软件也有所不同，如：CAD、3DMax、Zbrush、SketchUp等。三维模型生成方式十分灵活，还可以添加渲染、特效、特殊材料等，满足用户的个性化需求。
2. STL文件格式转换：常见的三维文件格式有：ABC（动画模型文件格式）、glTF（动画模型文件格式）、FBX（3D文件格式）、BVH（人体特征动画文件格式）、OBJ（标准3D模型文件格式）、DAE（纯文本模型格式）、STL（三角网格文件格式）、3DS（早期3D文件格式）等，不同的文件格式适用的场景不一样，并且现在市面上有许多软件都可以将不同格式的文件进行互相转换，由于本文研究基于三角面片网格模型，所以我们选择的是STL格式的三维模型。
3. 分层处理：模型在结构上是由一个个三角面片组成，所以需要对STL文件进行分层切片，将同一层相邻的面片顺序存储在每个轮廓的数据结构中，分的层数越多，模型精度就越高，但是耗费的计算时间以及计算空间就越大。
4. 路径规划：分层处理后，将得到各个轮廓的数据集，需要遍历轮廓找出内外轮廓关系，划分不同的填充区域，还要根据打印机特性设置不同的填充方式，保证有效合理地去生成打印轨迹。
5. 打印成品：打印机根据生成的GCode文件，控制打印针头沿着预设的轨迹、速度、喷丝方向进行堆积喷涂，直至最终形成三维实体器件。

在打印的过程中，数据信息流的传递方式如图 1‑2所示：

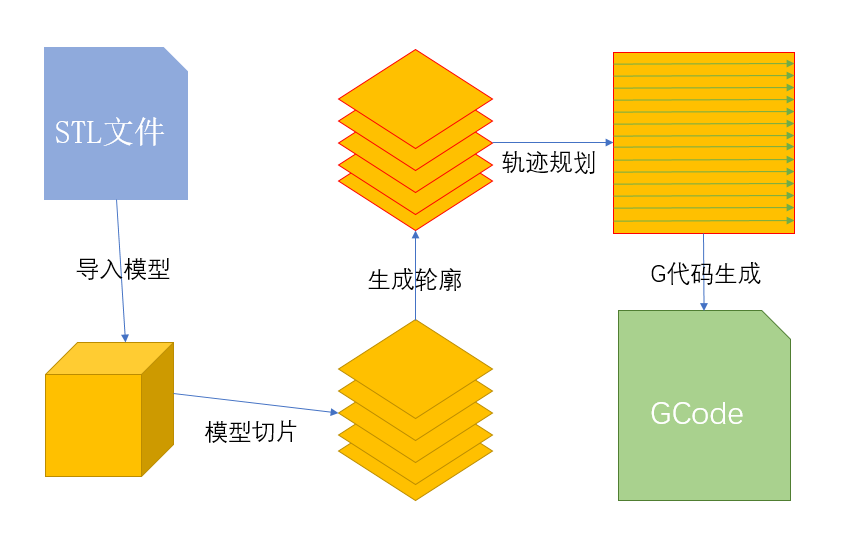


图 1‑2 3D打印过程数据信息流示意图

预处理的过程通常就需要用到专业的三维数据处理软件，传统的商业计算机三维设计软件大致可以分为三类。一类是面向工业产品设计制造的计算机辅助设计系统（Computer-Aided-Design）系统，另一类是主要用于电影、动画、游戏等行业的计算机图形系统（Graphic），最后一类就是面向3D打印的制造应用三维模型设计系统[7]。

从1960年代Ivan Sutherland博士提出的SketchPad[8]系统开始，计算机辅助设计系统已经有50多年历史了。在1970和1980年代，Rochester大学的Herb Voelcker等人开展了大量对CSG（Constructive Solid Geometry）建模技术的研究[9-11]，并研发出了PADL建模器；剑桥大学的Ian Braid和Charles Lang等人大力发展了BRep（Boundary Representation）建模技术[12-14]，导致了ACIS等建模器的诞生。此后SolidWorks公司和AutoDesk公司分别于1995年和1999年发布了SolidWorks设计系统和Inventor设计系统，这两者就成为计算机三维辅助设计软件的首要选择。而随着3D打印技术的逐渐热门，市场上开始推出一些专门为3D打印而开发的三维建模软件，比如：Cura，CraftWare，Simplify3D等[15]。这些软件都有着直观、快速、易用等特点，适合初学者上手，并且有着模型支撑设置以及丰富的预览功能，使得专业用户也常常会选择这些软件。

而国内3D打印软件的研究始于90年代,不同机构根据成形原理、打印材料和加工工艺等方面做出了一些比较成形的软件[16]。尽管国内研究起步晚，但是也有一些科研团队在3D打印领域处于领先地位，比如华中科技大学的史玉升教授，已开发出多款能打印复杂模型的3D打印机，面向的是高端制造业，产品价格极高。而对于大众化的3D打印市场，国内暂时只有数十家企业在从事经济型3D打印机的制造，而这些3D打印机软件都是利用国外开源软件进行汉化处理，对于核心算法无法进行改进，利用开源软件去进行商业化使用也容易涉及到知识产权的问题，所以如何将核心技术掌握在自己手里，并且将其作为一个产业化发展去考虑与实践，这是将来国内3D打印行业需要突破的地方。

### Web技术研究现状

1989年欧洲核子研究中心实验室研究员蒂姆·伯纳斯·李（Tim Berners-Lee）发明了万维网[17]，是互联网史上具有划时代意义的事件，自此之后Web应用开始爆炸式的繁荣起来。下面是Web发展的几个里程碑事件：

1.HTML（Hyper Text Markup Language）：HTML是由万维网发明者Tim Berners-Lee和同事Daniel W. Connolly于1990年创立的一种标记语言[18]。它通过标记式的指令，将影像、声音、图片、文字动画、影视等内容显示出来，是编写静态网页的标准语言，是今后网页必不可少的基本元素。

2. Mosaic浏览器：Mosaic是互联网历史上第一个普遍使用和能够显示图片的网页浏览器，在1993年发表，并于1997年1月7日正式终止开发和支持[19]。由于是第一款具有方便易用的图形界面的浏览器，让当时许多人了解到了Internet，尽管后来停止了前进的脚步，但是它对后来出现的浏览器影响深远。

3.CSS（Cascading Style Sheets）：早期的网页无法提供页面的装饰，只有单调的文字排布，并且要在HTML中内嵌进修饰的代码会使得HTML的结构变得臃肿混乱。因此在1994 年，Håkon Wium Lie 最初提出了 CSS 的想法，联合当时正在设计 Argo 的浏览器的Bert Bos，创造了 CSS 的最初版本，并在1996 年 12 月，W3C 推出了 CSS 规范的第一版本[20]。

4.JavaScript：JavaScript是一种基于客户端浏览器的网页脚本语言，它可以直接和HTML文档整合，其编译过程不需要专门的编译器，通过浏览器进行逐行解释和执行[23]。最早是由网景公司（Netscape）发明，主要目的是想用一个脚本语言来解决一些表单的验证问题，而真正开始影响到Web开发进程的事件是1999年IE4.0发布，内置异步通讯的组件，允许脚本语言发送HTTP请求到服务器，这就是Ajax的原型。

5.Ajax（Asynchronous Javascript And XML）：Ajax是指一种创建交互式、快速动态网页应用的网页开发技术，无需重新加载整个页面的情况下，能够更新部分网页的技术，最早于1998年前后得到应用[22]。在该项技术发明之前，我们网页的交互方式是用户点击一个按钮后，需要等待漫长的数据和服务器的交互，期间用户无法进行任何操作，而Ajax的作用就是让应用向服务器进行请求交互时，用户不必等待结果，而是可以同时对页面做其它操作，使得用户体验得到大大的提高，也为前后端分离的开发模式奠定了基础。

6.Flash：互联网Web应用的兴起，用户对于在网页上获取图像和动画的需求变得越来越强烈，于是Flash应运而生。Flash 最早期的版本称为Future Splash Animator，是1996年11月，乔纳森·盖伊(Jonathan Gay)和他的六人小组编写而成[21]。经过多年的开发迭代，于2005年9月，Flash 8.0发布，增强了对视频的支持，可将其打包成flv文件，同年，Adobe耗资34亿美元并购Macromedia，Flash正式成为Adboe公司旗下的产品。由于可以在浏览器中播放动画，Flash开始异军突起引爆了整个流媒体行业，并在2007年左右，随着Flash 的交互技术进步，网页游戏的浪潮开始席卷全球，在2010年Flash达到巅峰，直至2015年HTML5的兴起和移动互联网的发展，再加上Flash本身的安全性问题，Flash才渐渐地退出历史舞台。

7.jQuery：jQuery是2006年发布的一个免费开源并且跨浏览器的JavaScript框架,其核心设计理念是写更少的代码，做更多的事情（Write Less Do More）[24]。jQuery最大的优点就是减少了开发者对页面DOM树的维护，封装了许多JavaScript处理函数以及Ajax异步调用实现的封装，并且都做了兼容性处理，大大减小了JavaScript操作页面的复杂度，使得JavaScript 代码和 HTML 代码完全分离，便于代码的维护和修改。

8. Google Chrome：Google浏览器，是一款由Google公司开发的网页浏览器，于2008年9月发布beta版本，Chrome使用Apple的开源内核webkit，良好的设计标准和市场反应，促进浏览器快速迭代，直接撼动了IE在浏览器界的地位。由于它便捷的调试工具以及丰富的插件市场，受到了广大Web程序开发者的喜爱。

9.Github：Linux创始人Linus Torvalds在2005年就开发了Git的原型程序，是为版本管理而设计的软件，在发布之初，Git 由于其艰涩难懂，只有部分黑客愿意使用。但随着众多开发者的共同努力，Git迅速成为最流行的分布式版本控制系统，尤其是2008年，GitHub网站上线，它为开源项目免费提供Git存储，无数开源项目开始迁移至GitHub，包括jQuery，PHP，Ruby等等[25]，为互联网行业的飞速发展打下了基石。

10. Bootstrap：2011年Twitter开源的网页GUI框架，作用就好比jQuery对JavaScript进行了浏览器兼容，那么Bootstrap则是兼容了不同浏览器的CSS部分[26]。它带来的好处就是你无需知道CSS，无需前端，只要根据文档说明，就可以快速搭建起一个美观的网页，让开发者重心放在页面的逻辑交互，而不是处理各个浏览器的样式兼容，虽然它会导致页面的千篇一律，但是它为了解决响应式问题所提出的栅格化系统，是今后各式各样的UI框架借鉴的鼻祖。

11. Chrome V8引擎：V8引擎是一个JavaScript引擎实现，最初由一些语言方面专家设计，后被谷歌收购，在2008年9月谷歌对其进行了开源。V8使用C++开发，在运行JavaScript之前，相比其它的JavaScript的引擎转换成字节码或解释执行，V8将其编译成原生机器码（IA-32, x86-64, ARM, or MIPS CPUs），并且使用了如内联缓存（inline caching）等方法来提高性能[27]。有了这些功能，JavaScript程序在V8引擎下的运行速度媲美二进制程序。V8支持众多操作系统，如windows、linux、android等，也支持其他硬件架构，如IA32,X64,ARM等，具有很好的可移植和跨平台特性。

12.Node.js：由于V8引擎的出现，满足了对高性能Web服务器的想象，于是在2009年5月由Ryan Dahl开发，基于Chrome V8引擎的JavaScript运行环境就此诞生[28]。它是一个事件驱动、非阻塞式I/O模型，可以让JavaScript 运行在服务端的开发平台，后面在Node.js的基础上又推出了NPM包管理器，让大量工具包得以共享使用，推动着前端行业的增量式发展。

13.HTML5+CSS3：2014年10月HTML5规范制定完成，HTML5相比于HTML而言，增添了许多标签，可以更多维度的构建出对用户有价值的数据。HTML5的APP Cache以及本地存储功能大大缩短了一些APP的启动时间，同时，HTML5通过将内部和外部的数据直接连接，有效的解决了设备之间的兼容性问题，此外，HTML5具有动画、多媒体模块、三维特性等等，可以替代部分Flash和Silverlight能够实现的功能，并且具有更好的处理效率[29]。CSS3则是在CSS的基础上，采用模块化开发结构包括框模型、动画模型、背景与边框模型、文字效果、列表展示、多列布局等等，还补充了HTML5中的文本样式[30]。对于开发者来说，可以用更简洁的代码，得到更丰富的页面效果，大大地提高了工作效率。

14.前后端分离模式：早期网站的服务模式是发送一个http请求，然后服务器对请求做完处理，最后将静态的资源返回到页面中，因此所有静态资源和业务代码统一部署在同一台服务器上，整个流程如图 1‑3所示：

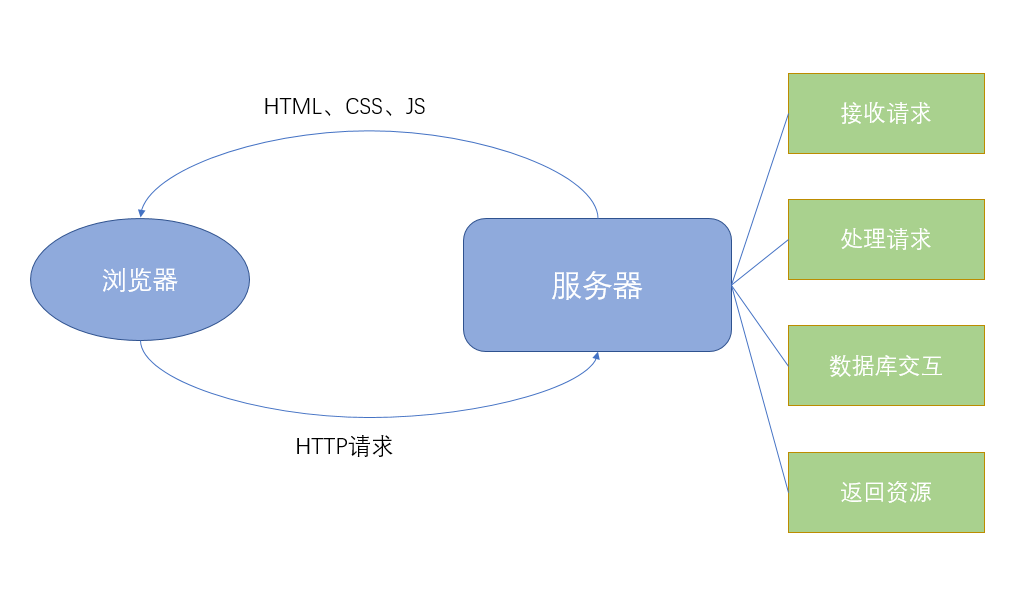


图 1‑3 早期网站服务流程

在这样的模式下，前端工作就只有将UI设计师提供的原型图还原实现成静态页面交付于后端工程师，然后后端人员再加入逻辑代码，使得前后端工作极度耦合，相互依赖严重，一旦设计改变，就需要重新走一遍流程，导致开发效率低，代码难以维护。直到2013年左右，前后端分离思想的出现，基于Node.js服务器，让前端去负责View层和Controller层，后端只负责Model层和Service层，由于Node.js中间层的加入，浏览器不再直接请求服务端的API，而是先去请求Node.js，由Node.js对服务端的API发送HTTP请求，Node.js收到服务端返回的JSON格式数据再去渲染HTML页面[3031]。前后端分离不仅将开发人员的职责明确区分开来，还大大提升了适配性，如果Controller层掌握在后端手里，那么多端适配的时候，后端就要维护不同环境下的页面，导致模板无法重用，而且大多数时候后端的业务逻辑是一样的，如果前后端无法分离，就多出了很多无意义的工作量。

15.WebGL（Web Graphics Library）：WebGL是一种用于Web的标准3D绘图协议，基于OpenGL ES2.0的JavaScript API进行开发。OpenGL（Open Graphics Library）是一种成熟的跨平台高性能3D渲染API，它由Silicon Graphics Inc.开发，然后在 1992年发布，目前由The Khronos Group管理。它是一种基于渲染管线、独立于硬件，且具有客户端-服务器结构化的API[32]。WebGL初始版本是于2011年3月被提出，WebGL2.0的规范发展于2013年并于2017年1月完成。自WebGL问世后，网页应用又可以开拓出更多可能性，例如3D页游，虚拟现实等。

Web技术经过这二三十年来的发展，已经有了天翻地覆的改变，从最初只能制作一个单纯的静态文本页面，到如今可以承载Web OS、AR、VR和人工智能等前沿科技领域的强大技术。截止到2020年底，全球网站数量已经突破十亿，尤其是近十年来，网页数量呈几何级数增长，各式各样的应用都在朝着Web化的方向发展，因为这不仅仅是将应用迁移到Web端，而是思维开始向云计算、云服务、平台化等潮流转变。当底层硬件性能的壁垒不断被打通，Web几乎是未来应用载体的首要选择。

## 本文研究内容及安排

### 本论文的研究内容

随着Web进入3.0时代以后，Web端实时通信、大数据流传输以及WebGL技术的日趋成熟，我们可以看到Web App正以势不可挡的趋势发展，快速占领各个行业，很多基于客户端的程序都在逐渐向Web端扩展。比如：Web Photoshop，AutoCAD Web App、Tim在线文档等产品。而增材制造预处理过程中所用到的软件都是离线的客户端程序，每个流程的数据信息都是独立使用，没有统一的数据存储，对于每一次的处理记录都无法做到数据追踪，并且增材制造预处理过程中的算法也会不断优化更新，而客户端程序的更新要面临多端适配的问题，并且具有版权的算法在客户端程序里也会面临着被破解的风险，而Web化的好处不仅是无感知更新，即开即用等优点，并且还能将计算云服务化，数据云存储共享化，这是未来互联网应用发展的必然趋势。在五六年前Web应用程序的执行效率确实无法超过客户端，但是随着技术的不断发展，曾经的技术瓶颈被一个个打破，浏览器厂商与行业标准在不断进步趋同，因此基于Web的增材制造预处理平台的实现将具有十分重要的意义。

基于以上原因，本课题对Web技术如何应用到增材制造预处理过程进行了研究，主要研究内容有以下几点：

1. 本文设计并实现基于Web的增材制造预处理系统，是一个旨在服务3D打印学习者并对用户产生的数据进行合理管理的平台，是作为一个3D打印软件服务行业的扩展形态而存在。
2. 对WebGL技术和Three.js框架的概念、优缺点及发展现状进行了调研与系统性总结，基于开放的底层Api对系统中模型的展示与交互操作进行二次封装，使得模型交互更加合理，提高用户体验。
3. 针对当前应用给出了合理的技术选型，并完成Web前端、NodeJS后端以及数据库的搭建，并对整个应用架构进行了组合设计，对于系统开发所涉及到的功能模块进行了二次封装，提升整个应用代码的可阅读性。
4. 将增材制造预处理过程中涉及到的几大算法进行研究分析，详细阐述了每个算法的流程，并且根据实际Web应用开发的数据结构，对算法进行了优化调整，并用实际模型对算法进行了测试。
5. 完成了平台原型设计，确定整个系统的界面、功能以及交互方式，实现了用户登录注册、模型上传修改、模型导入导出、模型放缩还原、模型切片、轨迹填充、GCode生成和动画演示等功能，并截取主要代码进行辅助说明。
6. 将应用程序分包部署在服务器上，并在不同设备中测试网页的可使用性，并对整个部署过程做了详细的说明。

### 本论文的结构安排

第一章，绪论。主要介绍本文课题的研究背景与研究意义，3D打印技术的研究现状，Web技术的研究现状。

第二章，增材制造预处理Web平台的关键技术及原理，首先对系统做需求分析，并设计了具体的系统实施方案，然后研究了Web应用的全栈化开发原理与相应的技术栈和数据库选型，最后对增材制造预处理过程中所涉及到的一些关键算法进行了分析和介绍。

第三章，增材制造预处理过程中相关算法在Web端实现，本章通过对STL模型结构的分析，实现了在网页中对STL模型的上传下载以及导入导出的功能。并对预处理过程中所涉及到的拓扑重建算法、切片算法、轨迹填充算法以及GCode生成算法进行了Web端的迁移与测试，并通过关键代码做辅助说明，介绍了在Web上如何对算法进行优化与改进。

第四章，Web应用系统实现与测试，对本系统的各个流程进行了详细的设计，并通过开发环境的搭建展示出基于前后端分离的Web应用系统架构，然后在应用模块对每个流程进行详细的功能设计，最后叙述了如何将Web应用部署于服务器，并进行使用展示。

第五章，总结与展望，概述本文研究的主要内容，提出系统研究过程中遇到的问题和不足，并对基于Web的增材制造预处理平台进行了展望。

# 增材制造预处理Web平台的关键技术及原理

## 项目整体概述

目前市面上的预处理软件都是客户端软件，并且其中核心算法的版权是属于国外开发人员，因此无论是根据实际情况去修改代码，还是出现Bug以后需要更新软件，都需要获取相应的开源资源，这就导致单一的软件无法满足用户的需求，需要将软件组合起来使用。还有不同的用户都拥有不同的本地模型数据，这些数据都存在着丢失的风险，当模型数据到达一定量级时，一些重复的模型也会占用本地存储资源。如果出现一款直接打开网站就能对模型数据进行管理并且预处理流程的算法执行速度与模型展示效果都能满足用户需求的话，那么这将会推进增材制造相关技术云服务化的进程。

鉴于以上几点原因，基于Web的增材制造预处理平台主要完成的任务是让用户可以上传下载并管理需要处理的模型，也可以在平台中选择其他用户的模型进行使用，同时还可以在平台上对模型进行基础的三维展示，拓扑重建，分层切片，轨迹规划以及GCode的生成。该平台适用于有3D打印需求的用户，实验室的科研人员以及普及3D打印技术的教育行业。

在确定需求时，我们主要通过与3D打印客户面谈，以及与相关技术从业人员进行讨论的方式来确定。结合多方观点和现实需求，我们会对整体系统的应用场景，系统模块，细分功能进行设计，以流程图和功能模块图的形式展现，最后与技术人员确定不同功能需要选择的数据结构和相关执行技术，总体上采用原型法的方式进行设计，并使用敏捷开发的方式去推进整个项目。

因此，基于Web的增材制造预处理平台的主要目标为：

1. 用户数据管理。
2. 模型数据管理与共享。
3. 模型展示以及交互动画。
4. 实现增材制造预处理全流程。
5. 模型处理过程中的日志记录。
6. 实时看到当前页面性能。

## 涉及关键技术

### 增材制造预处理相关算法

#### STL模型

立体光造型文件（Stereo Lithographic File，简称STL文件）原本用于立体光刻电脑辅助设计，基本思想是利用离散的微小三角面片来组成各种三维模型的曲面。STL文件格式简单，容易输出，因此许多计算机辅助设计软件都可以输出STL格式文件[33]。STL格式文件被广泛应用与快速成型、3D打印和电脑辅助制造等领域。每个STL文件都是由一组笛卡尔坐标系下无序无规则的三角形顶点和法向量组成的，STL坐标必须是正数，不包含尺度信息，并且计量单位是任意的。如图 2‑1所示为一个STL格式文件的球体。

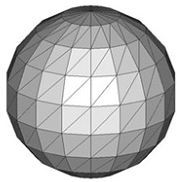


图 2‑1 STL模型

STL文件格式分为两种：一种是ASCII格式，另一种是二进制格式。具体的文件结构如下：

1. ASCII格式：

solid StlFileName // 文件路径及文件名

facet normal nx ny nz // 三角面片法向量的3个分量值

outer loop

vertex x y z // 三角面片第一个顶点坐标

vertex x y z // 三角面片第二个顶点坐标

vertex x y z // 三角面片第三个顶点坐标

end loop

end facet // 完成一个三角面片定义

......// 处理其他三角面片

endsolid StlFileName // 整个STL文件定义结束

1. 二进制格式：

UINT8[80] Header // 使用80个字节存储文件名

UINT32 Number of triangles // 模型的三角面片数量

// 每个三角面片使用50字节存储数据，具体规则如下：

REAL32[3] Normal vector // 每4个字节浮点数存储法线矢量的一个分量坐标

REAL32[3] Vertex1 // 12个字节存储1个顶点坐标

REAL32[3] Vertex2

REAL32[3] Vertex3

UINT16 Attribute byte count end // 2个字节存储三角面片属性

通过对STL文件存储格式的分析，本文以STL文件作为3D打印预处理平台的标准模型文件，并采用WebStorm作为开发平台，利用Three.js中Loader库的STLLoader类进行文件的读取加载，最后使用Three.js提供的api对模型进行绘制和显示。通过对源码的解读，STLLoader的读取流程如下：首先执行load函数通过一个URL访问到服务器端的模型资源，然后将模型文件通过ArrayBuffer的数据流接收到浏览器，之后通过parse函数对数据流进行解析，最后将解析结果交给WebGL内置引擎处理展示。模型读取效果如图 2‑2所示：

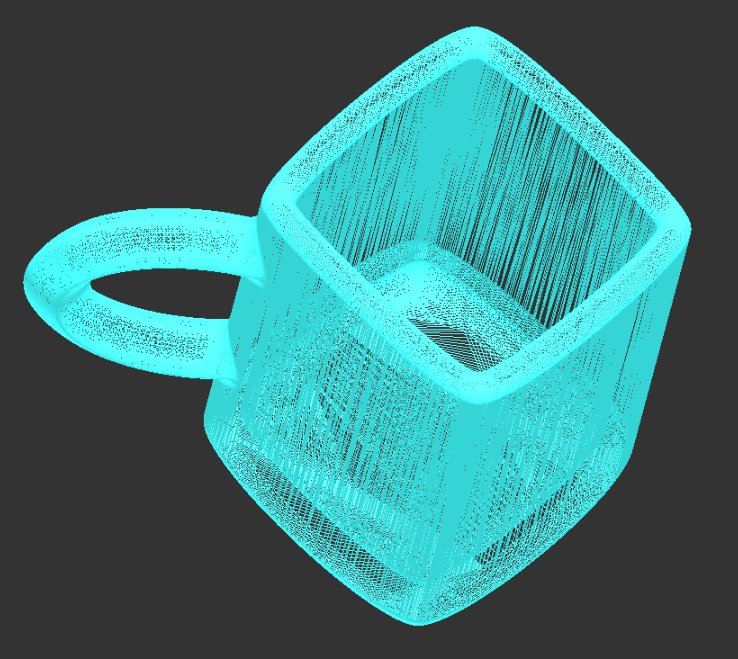


图 2‑2 STL模型读取实现效果图

#### STL模型拓扑重建与冗余去除

在上文叙述的STL模型文件结构中，每个面片结构都包含的各个点的信息，而通常情况下每个顶点都会被多个三角面片所共享，这里面就会导致数据的冗余，将冗余数据进行下一步处理，必然会导致重复计算，浪费内存空间增加计算时间。因此为了解决这个问题，我们需要对原始数据进行拓扑重建以及数据冗余的去除。

下面介绍顶点冗余去除方法[34]：对原始三角面片数组进行循环遍历，在遍历过程中，对每个三角面片顶点进行遍历，每读入一个顶点，首先判断该顶点是否在顶点数据结构中已经存在，如果已经存在，则存储该顶点的索引值到三角面片的数据结构中，否则表示该点为新点，存储进顶点表中。在判断顶点的过程中，我们会发现有些三角面片中点的距离其实很小，也就是说由于精度问题，过于小的三角面片其实是可以去除的。这里我们规定如果两个点，也就是一条线段长度小于一个极小值Min，比如本文设置的阈值是10-5，则就可以将这两个点当做同一个点来处理。其数学判别式如 （式 2.1）所示：

（式 2.1）

其中p1、p2为两个顶点，x,y,z为其在笛卡尔坐标轴上对应的坐标。

在模型拓扑重构过程[35]中，我们需要对三个数据结构进行重建，分别是三角面片(Faces)、三角边(Edges)和顶点(Points)。为了方便后续切片分层以及路径规划处理的需求，数据结构应该满足以下几点特性：

1. 点存储结构记录了点坐标信息以及点索引。
2. 边存储结构记录了边索引、构成边的点索引和每条边的临接面索引信息。
3. 面存储结构包含了组成面的点索引，组成面的边索引以及面本身的访问索引。

具体数据结构定义如图 2‑3所示：

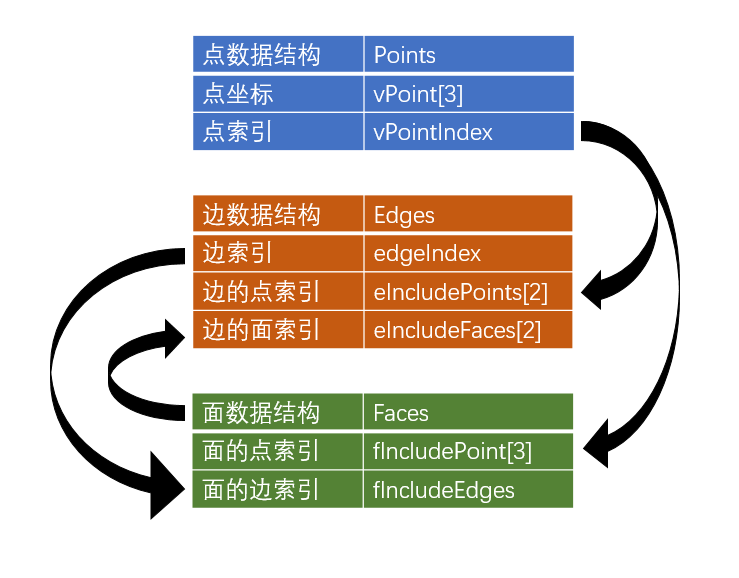


图 2‑3 拓扑重建数据结构

因为我们需要对这些数据进行频繁的查询操作，所以基于散列表的Map结构，也就是键值对集合是最适合用来存放重构后的数据。其中键值对构建映射关系的方法是哈希函数，也可以把这个Map结构看做一个哈希表[36]，哈希函数的选取会直接影响到程序的访问效率。在STL文件中，顶点数据通常都是Float类型，整数部分的位数往往没有小数位数多，且随着模型的增大，整数部分相同的数据也越来越多，因此我们选择的哈希函数要适当地对模型进行放缩处理，避免哈希冲突的情况产生。本文选择的哈希函数如下所示：

式中、、为顶点对应笛卡尔坐标系的坐标分量，为哈希表的长度，通过将顶点坐标放大整数部分，来防止因为整数部分相同导致的哈希地址冲突问题。

明确完数据结构，接下里就是详细的拓扑重建算法过程，如表 2‑1所示：

|  |
| --- |
| 拓扑重建算法流程 |
| 1：声明点、边、面数据结构并初始化；  2：按顺序读入三角面片信息；  3：将三角面片的三个顶点和三边计算哈希值，边的哈希值用临时变量存储起来，点数据则存入点哈希Map中；  4：从临时存储的三边信息中取出一组计算得出每条边的长度，如果小于设定的阈值，则继续4，大于设定的阈值则将边信息存入边哈希Map中，如果边信息读取完毕则进入5，反之继续执行4；  5：如果三边信息都存入了边信息Map中，则将三个顶点的索引和三边索引存入面片数组的点索引与边索引中，并且把当前面片信息存储到边数据结构中的面索引中；  6：判断三角面片读取完成是否为真，为假时返回3；  7：完成拓扑重建。 |

表 2‑1 拓扑重建算法流程

#### STL模型切片算法

STL模型切片就是根据起始高度、终止高度、切片层厚等参数来对网格模型进行平面截取的过程。而在每层处理的时候是通过截平面与处于该高度下的三角面片求交点，再将所求交点顺次连接成一个封闭多边形轮廓。STL模型分层切片示意图如图 2‑4所示：

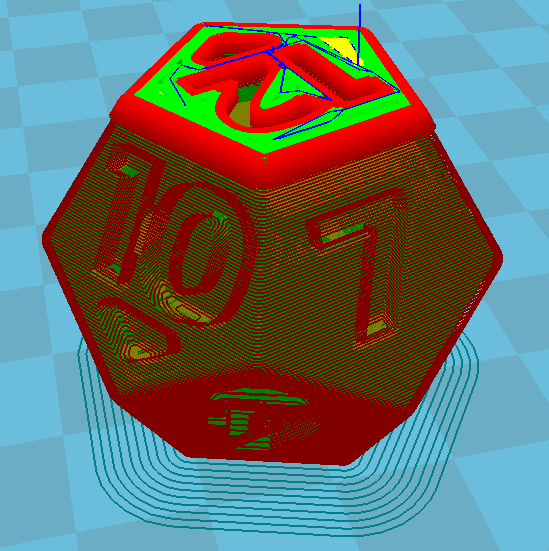


图 2‑4 STL模型分层切片示意图

在已知文件的拓扑结构信息之后，我们做切片去寻找同一高度的点集时，就不用再将点进行排序，而是直接通过拓扑信息的邻接关系顺次将点连线，在三角面片搜索完成的同时也完成了对层的切片轮廓。

本文采用的是等厚分层切片算法，切片前需要知道分层方向、起始分层高度、终止分层高度和层厚这几个参数，从起始高度开始进行切片，先判断高度是否与模型会有交点，如果有交点则进行邻接三角面片搜索，得到该高度下的切片轮廓，再进行下一个高度的搜索直到搜索区间内的高度全部被搜索完毕。基于STL等厚分层切片算法的处理流程如图 2‑5所示：

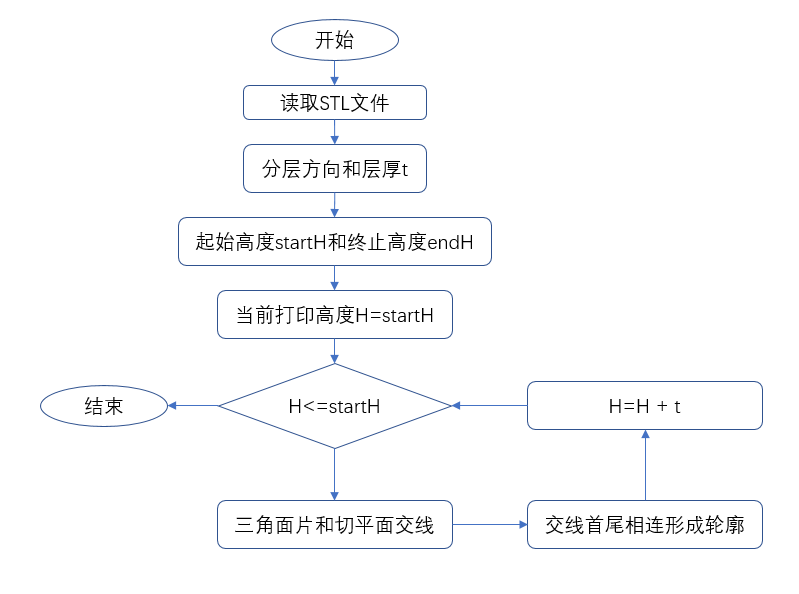


图 2‑5 STL模型等厚分层切片算法流程

在上述算法流程中，找到与切平面有交点的边，求出与这条边的交点后通过提前存储的边结构中的邻接面去找到下一条与切平面相交的点，从而形成切平面与三角面片的交线，以此类推，就可以得到当前高度的封闭二维轮廓线数据。具体算法如表 2‑2所示。

|  |
| --- |
| 基于拓扑信息的切片算法流程 |
| 1：声明一个轮廓线存储数组result，并将提前拓扑构建完成的面数组中的每个数据打上hasSearch的标记，并初始化为FALSE，表示还没有遍历过；  2：从初始高度H开始，任意寻找一个未被搜索过的且包含当前切片高度范围的三角面片，如果有则进入3，并记录起始面片索引startIndex，没有则进入步骤7；  3：对该面片的三条边求交点，如果边与切平面共线则跳过该边，继续对其他边进行求交点；  4：如果总共得到一个交点则将该三角面片的hasSearch设置为TRUE，如果有两个不同的交点，则将其存放进一个临时数组temp[2]中，数组分别是两个点的信息，同时将数组push进result数组中，然后将该三角面片的hasSearch设置为TRUE；  5：将4中temp数组的最后一个点所在的边中的邻接面找到，并进入步骤3，直至该邻接面的索引为startIndex；  6：将高度H加上层厚t，继续2，直到H大于终止高度；  7：完成对文件的切片。 |

表 2‑2 基于拓扑信息的切片算法

#### 轨迹规划算法

等厚分层切片轨迹轮廓完成后，我们将要对封闭的轮廓线区域进行填充路径生成，通过用户设置的线宽，填充密度等参数去进行合理的路径规划。路径主要分为轮廓路径和填充路径两种，比较直观的区别就是轮廓路径填充打印机的每次路径的起点就是终点，因为轮廓路径填充只是将轮廓进行了等距向内或向外的偏置，不断沿着偏置的轨迹打印，直至填充满轮廓内部区域；而路径填充算法则是将特殊的线段按照一定的规律对内部区域进行扫描，所以路径可以为任意位置，每次打印完该线段后的位置跟下一个线段的起始位置都可能不同。

本文选择的是基于填充路径的扫描线多边形填充算法，基本原理是用水平线对轮廓进行扫描求交（由上到下），然后将交点进行排序输出，即完成填充工作。具体示意图如图 2‑6所示：

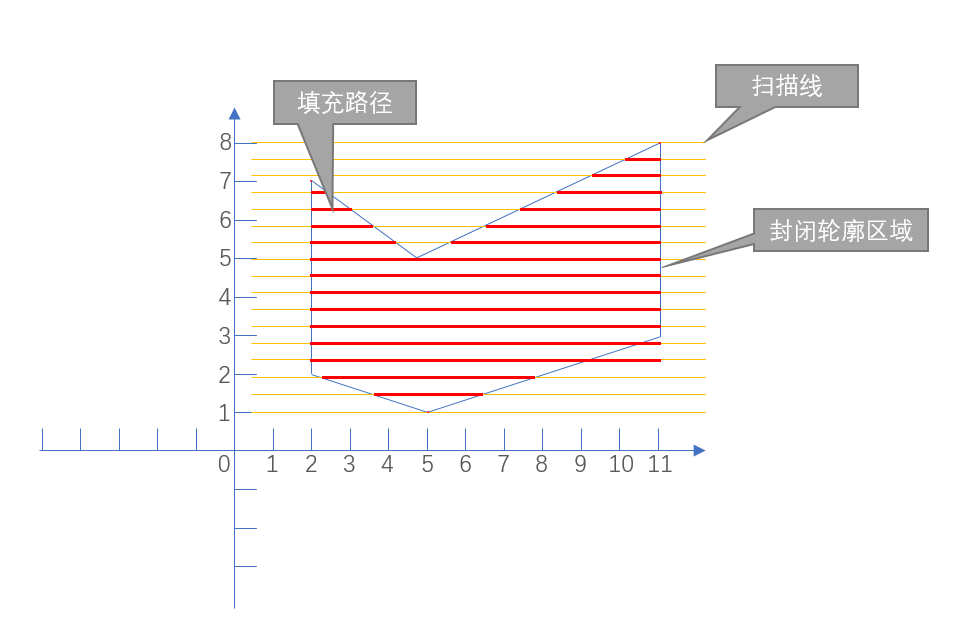


图 2‑6 扫描线多边形填充示意图

因为对于复杂轮廓或者模型中间有孔洞的三维模型，切片截面内部存在非打印区域，会形成内外轮廓[37]。在执行扫描线多边形填充算法前还需要对复杂轮廓进行内外轮廓判定，确定出需要被填充的区域。多轮廓图形的区域几何关系通常是包含与分离，我们区分内外轮廓的方法一般为：首先计算出每个轮廓四个方向的最值，即xMin、xMax、yMin、yMax，再根据这四个值的关系得出轮廓之间的位置关系，给每个轮廓初始化一个标记值等于0，再两两进行对比，如果一个轮廓被另一个轮廓包含，则给被包含轮廓的标记值加1，也就是记录该轮廓被包含的次数。由几何关系我们可以得知，当轮廓的标记值为奇数的时候，该轮廓为内轮廓；如果标记值为偶数，那么该轮廓为外轮廓。根据这个算法，我们就可以很快的得出每个轮廓的内外轮廓关系，只有内外轮廓间的区域需要进行填充路径规划。

根据上述算法我们可以划分出多轮廓的填充区域，对于一些复杂模型的内外轮廓区分如图 2‑7所示，图中的绿色线条表示外轮廓线，红色线条表示内轮廓线，蓝色线条表示需要轨迹填充的区域。

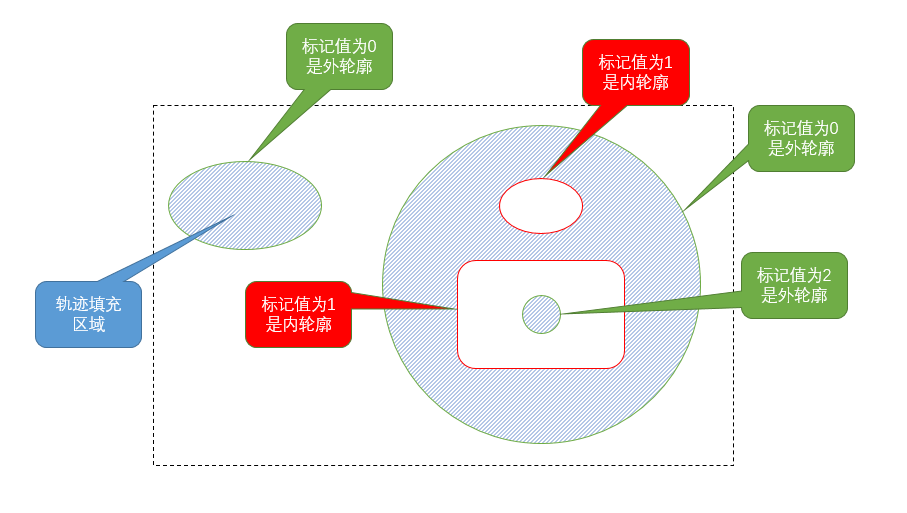


图 2‑7 复杂模型内外轮廓示意图

#### GCode生成算法

打印路径确定后，我们数据是按照Three.js进行绘制的数据格式存储的，而要让打印机执行打印指令，还需要将计算出来的路径转化为3D打印机可识别的电路代码，而不同的打印机有着不同型号的运动控制器，因此必须转化为一种都遵循的标准代码，也就是GCode。GCode原本是用来控制数控机床的加工模型的一种语言，比如控制机床的切削工具按照指定的路径对零件进行切削剪裁，形成所需的零件[38-40]。由于GCode的结构清晰，规则完善简易，而且代码的可读性也很高，用户可以很方便的观察到加工路径的位置坐标，所以我们使用GCode作为3D打印运动控制器的控制代码。

### Web应用开发相关技术

#### VUE框架

#### WebGL技术

#### Node.js

#### Express.js

#### MongoDB

## 本章小结

# 需求分析及概要设计

## 需求分析

## 系统流程设计

## 开发环境搭建

### Node.js服务器搭建

### Webpack打包工具安装

### 安装数据库

### 建立Git远程仓库

### 选择编辑器

### 项目初始化

#### 前端初始化

#### 服务端初始化

#### 数据库初始化

### 软硬件平台

## 本章小结

# 相关算法及Web端实现

## STL模型文件

### STL模型文件简介

### STL文件和切片

### STL文件的拓扑结构

### STL文件导入导出

## STL文件拓扑重建

### 三角网格读取

### 冗余数据判断

### 拓扑重建算法

### 算法实现与测试

## STL模型等厚分层处理算法

### 分层切片处理流程

### 切片轮廓生成算法

### 算法实现与测试

## 轨迹规划算法

### 常见的路径规划算法

### 直线扫描填充算法

#### 算法简介

#### 数据结构设计

#### 内外轮廓判别

#### 算法实现与测试

## GCode生成

### GCode简介

### 算法实现与测试

## 本章小结

# Web应用系统实现与测试

## 应用开发环境

对全文进行全面地总结，并根据各章节归纳出若干有机联系的论点。按正文的内容分段描述，包括本研究“做了什么（提出\*\*新理论/算法、设计或研发\*\*工艺/仪器）、获取什么结果、得出什么结论”。

## 界面设计

### 登录注册页面

### 模型列表页面

### 工作台页面

## 数据库设计

## 服务端设计

## 项目部署

## 系统展示

## 本章小结

# 总结与展望

## 本文主要内容及结论

## 本文的主要创新点

通常情况下，学位论文的创新点应放在最后一章。

创新点要凝炼，表述要清晰明了，如提出了什么创新的思路，主要特点是什么，相比现有理论或技术的提高是什么、或者有什么新的发现，是否具有重要的科学意义或应用前景。既不能过于简单，也不要太细。

硕士学位论文创新点不宜太多，一般为2个左右即可，要注意归纳创新点，千万不要以为越多越好。论文的创新不以创新点的多少来评定的，而以其创新性的价值来评定。几章的工作合在一起凝炼成一个创新点也不是不可以的。

## 展望

。

# 致 谢

。

# 

# 参考文献

武汉光电国家研究中心规定：硕士学位申请人的文献阅读量不少于600篇（高于学校规定的40篇），其中外文文献不得少于2/3；近五年的论文不得少于1/3；绪论部分应对所读文献加以分析和综合。

**参考文献格式**：

中文书刊：作者按中文写法，姓在前、名在后；英文书刊：作者按英文习惯写法，如在前、姓在后，名用首字母缩写、姓用全称。一般6人以内须列出全部作者，6人以上写6人再加“等”（英文加“et al”））。每个参考文献的最后不加标点符号。

1. 图书：最多列出6个作者，作者与作者之间用逗号分隔. 书名. 版本（第×版）. 译者.出版地：出版者，出版年. 起页-止页（可选）
2. 期刊：最多列出6个作者，作者与作者之间用逗号分隔. 文章名. 期刊名（全称），年号，卷号（期号）：起页-止页或论文编号
3. 会议论文集：最多列出6个作者，作者之间用逗号分隔. 文章名.见（英文用“in”）：会议名称（或论文集）. 会议城市，国家，会议时间，出版者，出版年：起页-止页
4. 专利：专利申请者. 专利题名. 专利国别，专利文献种类，专利号，出版年
5. 学位论文：作者. 题名：[博士（或硕士）学位论文]. 保存地点：保存单位（如华中科技大学），年份

**参考文献**

1. G. K. Awari et al. Additive Manufacturing and 3D Printing Technology: Principles and Applications[M]. CRC Press, 2021
2. M. Chalfie, S. R. Kain. Green fluorescent protein: properties, applications, and protocols. Hoboken, New Jersey: Wiley-interscience, 1998
3. Tosto Claudio et al. Fused Deposition Modelling (FDM): New Standards for Mechanical Characterization[J]. Macromolecular Symposia, 2021, 395(1)
4. 卢秉恒,李涤尘.增材制造(3D打印)技术发展[J].机械制造与自动化,2013,42(04):1-4.
5. Wohlers Associates, Wohlers Report 2013--Additive manu-facturing and 3D printing state of the Industry Annual WorldwideProgress Report, 2013, USA
6. 陈志茹,夏承东,李龙,等.3D 打印材料[J].金属世界,2018(05):15-18.
7. 谢越. 面向普通用户的三维模型设计方法研究[D].浙江大学,2016.
8. Sutherland I E. Sketch pad a man-machine graphical communication system[C]. Proceedings of the SHARE design automation workshop. ACM. 1964:6-329.
9. Requicha A A, Voelcker H B. Constructive solid geometry[J]. 1977.
10. Requicha A A, Voelcker H B. Solid modeling: Current status and research directions[J]. Computer Graphics and Applications, IEEE, 1983, 3(7):25-37.
11. Requicha A A, Voelcker H B. Boolean operations in solid modeling: Boundary evaluation and merging algorithms[J]. Proceedings of the IEEE, 1985, 73(1):30-44.
12. Braid I C. The synthesis of solids bounded by many faces[J]. Communications of the ACM, 1975, 18(4):209-216.
13. Braid I. On storing and changing shape information[C]. ACM SIGGRAPH Computer Graphics. Vol 12. ACM. 1978:252-256.
14. Braid I, Hillyard R. Geometric modeling in ALGOL 68[J]. ACM Sigplan Notices, 1977, 12(6):168-174.
15. 阿占文.家庭化3D打印机分层软件的设计与实现[D].华中科技大学, 2014.
16. 丘宏扬,陈松茂,刘斌等.快速成形系统中 STL 文件切片算法的研究[J].锻压技术,2005,30(4):35-39.
17. Neil Savage. Weaving the web[J]. Communications of the ACM, 2017, 60(6): 20-22.
18. Tabarés Raúl. HTML5 and the evolution of HTML; tracing the origins of digital platforms[J]. Technology in Society, 2021, 65.
19. Aiello M. The Browser Lament[J]. In: The Web Was Done by Amateurs. Springer, Cham, 2018.
20. Claussnitzer, Melina, Cho, Judy H, Collins, Rory, et al. A brief history of human disease genetics[J]. Nature, 2020, 577(7789), 179–189.
21. Stian Reimers, Neil Stewart. Adobe Flash as a medium for online experimentation: A test of reaction time measurement capabilities[J]. 2007, 39(3), 365–370.
22. Jesse James Garrett. Ajax: A new approach to web applications[EB/OL]. 2005, <https://www.adaptivepath.com/publications/essays/archives/000385print.php>.
23. G. Richards, S. Lebresne, B. Burg, and J. Vitek. An analysis of the dynamic behavior of JavaScript programs. In: ACM Sigplan Notices, 2010, vol. 45, no. 6, pp. 1–12.
24. J. Resig and others. jquery: The write less, do more, javascript library. Disponvelem, 2009.
25. 姚雅斐. 软件生态系统的健康性评估[D]. 中国矿业大学, 2020.
26. Tim Hesterberg[J]. Bootstrap, 2011, 3(6), 497–526.
27. 秦梦远, 傅忠传. 基于Chrome调试协议的Chromium浏览器V8引擎漏洞检测方法[J].智能计算机与应用,2020,10(02):320-324.
28. Tilkov S, Vinoski S. Node.js: Using JavaScript to Build High-Performance Network Programs[J]. IEEE Internet Computing, 2010, 14(6):80-83.
29. 陆凌牛. HTML5与CSS3权威指南[M]. 机械工业出版社, 2011:60-100.
30. S Mohorovi ci c. Implementing Responsive Web Design for Enhanced Web Presence[C]. Information & Communication Technology Electronics & Microelectronics (MIPRO), 2013 36th International Convention on IEEE 2013:1206-1210.
31. 杜艳美, 黄晓芳. 面向企业级web应用的前后端分离开发模式及实践[J]. 西南科技大学学报, 2018, v. 33; No.130(02):86-90.
32. Chandler, Jennifer Sara. Techniques for Visualizing Particle-Based Flow Fields[D]. ProQuest Dissertations and Theses Full-text Search Platform, 2016.
33. 侯聪聪,南琳,张磊等.基于分组的STL模型快速切片算法[J].制造业自动化,2014,(9):12-15.
34. 巢海远,刘景,童晶等.一种处理带有边界的非封闭STL模型的切片算法[J].计算机集成制造系统, 2015,21(10):2587-2595.
35. Gan W, Zhou Y H. An improved method of hash table based on transform and conquer[J]. Information and Computational Science, 2012, 9(17): 5361－5371.
36. Hao J B Fang L, Yang H F. An Improved Boundary Extraction Method of STL Model Based on Edge Curvature Estimation[J]. Computer Modeling and New Technologies, 2014, 18(10):252-258.
37. 何泳江.一种工业CT切片直接生成3D打印G代码的方法研究[D].重庆大学,2019.
38. 徐文鹏,王伟明,李航等.面向3D打印体积极小的拓扑优化技术[J].计算机研究与发展,2015,52(1):38-44.
39. 侯章浩,乌日开西·艾依提.3D打印的路径规划研究综述[J].机床与液压,2016,44(5):179-182.
40. 张龙,李旭东,郭德昌等.3D打印过程的计算机仿真[J].计算机仿真,2014,31(8):226-229,300.

# 附录1 中英文缩写对照表

3D Three-dimensional（三维）

CT Computer tomography (计算机断层层析成像)

MRI Magnetic resonance imaging（磁共振成像）

PET Positron emission computed tomography（正电子发射断层成像）

…