三个因素：

1. **形状**
   1. 矩形：截面突变层不发生，滞后几层
   2. 同心：发生，强
   3. 偏心：发生，弱一些，（偏心：30%，同心：87%）
2. **数量**
   * 20个小截面：发生
   * 1个大截面：不发生
   * 2个大截面：不发生
   * 和数量强相关，少量时不发生
3. **上下限**
   * 上限：
     + （标准圆形：SF加支撑策略）未添加支撑：，即：， 即
     + 14个像素（4K上约14\*0.0535=0.749mm）——发生；
   * 下限：4个像素（4K上约4\*0.0535=0.214mm）——20个不发生，120个发生；
   * 其他情况：
     + 从支撑到基牙底柱变化时识别情况：使用分类好的图片SectionMedium和SectionLittle，排除支撑影响
     + 使用100um，200um不同切片层厚切时上下限像素：按上面确定的上下限识别

方案：

1. 截面按Section10，SectionBig, SectionMedium, SectionLittle划分后；
2. 对定义为SectionMedium和SectionLittle的截面，统计实体截面积 （现有基牙约）的截面的数量
3. 如果 ，则对截面积的实体识别外接矩形轮廓长和宽；
4. 接着对下一张图片进行上述处理，若该张图片与下一张图片实体轮廓长和轮廓宽在 或者 ()，此时给该张图片的前后张图片打上标签(SectionJump = True，默认为False)
5. 根据工艺包中的配置参数SectionJumpVcompensation = xxx，在打印过程中当前切片层识别到SectionJump = True时，对当前工艺包段中的运动速度使用SectionJumpVcompensation = xxx降速