截面识别工艺包开发

* 工艺包开发原则
  + 工艺包各段对应的打印件表面质量良好，无横纹，且不劣于现行工艺包打印效果；
  + 打印过程中的最大剥离力不能过大，不同打印机要求不同，A2D在600N以下，A2D 4K在1000N以下，A3D在800N以下
* 工艺包结构
  + 工艺包框架结构沿用现行工艺包，曝光参数沿用现行工艺包曝光参数，工艺包内各段的运动及行程参数根据标准替代模型进行开发
* 工艺包开发方法
  + 非底板层：
  + M值分段
    - 使用M值计算工具处理大量切片文件，获取切片文件每层图片对应的M值；
    - 统计每层图片对应的M值落在不同M值区间内的概率，并根据均匀分布原则，调整M值区间将其划分成8-12段；
  + 替代模型开发
    - 根据M值划分区间，取每个区间右端点M值的1.2倍作为该区间标准替代模型——圆柱的M值，以提高冗余度；
    - 根据圆柱的M值推算圆柱的半径，并设定高度
    - 组合圆柱，大半径圆柱位于下方，小半径圆柱位于上方，依次排列，从而开发出替代模型
  + 预制工艺包
    - 将划分的M值区间按顺序及格式要求依次填入工艺包，并设置该段区间的运动及行程参数
  + 打印测试优化
    - 将预制工艺包导入对应打印机，并使用标准替代模型进行打印测试，打印过程中替代模型会依次使用工艺包中每段运动及行程参数进行打印；
    - 记录分析打印最大剥离力及分离点行程，优化预制工艺包并确定最终工艺包
  + 底板层：
    - 根据计算得到的M值调用对应于M值区间的工艺参数，但会根据工艺包内的底板速度及行程补偿参数对区间内的首段速度及行程参数做补偿；
    - 补偿参数的确定：
      * 使用每个M值区间的标准替代模型在对应区间下打印底板层，记录分析打印最大剥离力及分离点行程，确定合理的底板层速度及行程补偿参数，使得底板层的最大剥离力不过大及分离点行程合适