







□□□□□□ □□□□□□□□□□



1. 鋼板の厚さ (40/24 mm)
2. 鋼板の寸法 (8/10/12/12/15/20/30 mm)
3. 鋼板の材質 (S235 / S275 / S355)
4. 鋼板の重量 (105-250 kg / 250-3500 kg)
5. 鋼板の加工 (sintering, electroplating, brazing, etc.)
6. 鋼板の寸法 (16/20, 22.23, 25.4, 50, 50/60, 60/80, 90/100, 100/120 mm)
7. 鋼板の加工 (鋼板の切断, 鋼板の曲げ, 鋼板の溶接, 鋼板の塗装, 鋼板の熱処理, 鋼板の成形, 鋼板の研磨, 鋼板の穿孔, 鋼板の切断)
8. 鋼板の加工 (鋼板の切断, 鋼板の曲げ, 鋼板の溶接, 鋼板の塗装, 鋼板の熱処理, 鋼板の成形, 鋼板の研磨, 鋼板の穿孔, 鋼板の切断)
9. 鋼板の加工 (鋼板の切断, 鋼板の曲げ, 鋼板の溶接, 鋼板の塗装, 鋼板の熱処理, 鋼板の成形, 鋼板の研磨, 鋼板の穿孔, 鋼板の切断)

鋼板の厚さ mm



□□□□□□ □□□□□□

**1. 如何 在 有限 的 時間 內 完成 更多 的 實驗 項目 且 能 確保 實驗 的 準確 性 和 可 靠 性 ？**  
 通過 對 實驗 的 精 確 控 制 和 監 測 來 實 現 這 一 目 的 ， 這 就 需 要 一 種 能 夠 精 確 控 制 和 監 測 實驗 參 數 的 設備 。 這 種 設備 應 該 具 有 高 精 度 的 傳 感 器 和 控 制 系 統 ， 能 夠 實 時 監 測 實驗 參 數 的 變 化 並 自 動 調 整 實驗 參 數 。 這 種 設備 還 應 該 具 有 高 效 的 加 熱 和 冷 卻 系 統 ， 能 夠 實 現 實驗 參 數 的 精 確 控 制 。

**2. 如何 在 有限 的 時間 內 完成 更多 的 實驗 項目 ？**  
 這 就 需 要 一 種 能 夠 實 現 實驗 參 數 精 確 控 制 和 監 測 的 設備 ， 這 種 設備 應 該 具 有 高 精 度 的 傳 感 器 和 控 制 系 統 ， 能 夠 實 時 監 測 實驗 參 數 的 變 化 並 自 動 調 整 實驗 參 數 。 這 種 設備 還 應 該 具 有 高 效 的 加 熱 和 冷 卻 系 統 ， 能 夠 實 現 實驗 參 數 的 精 確 控 制 。

