

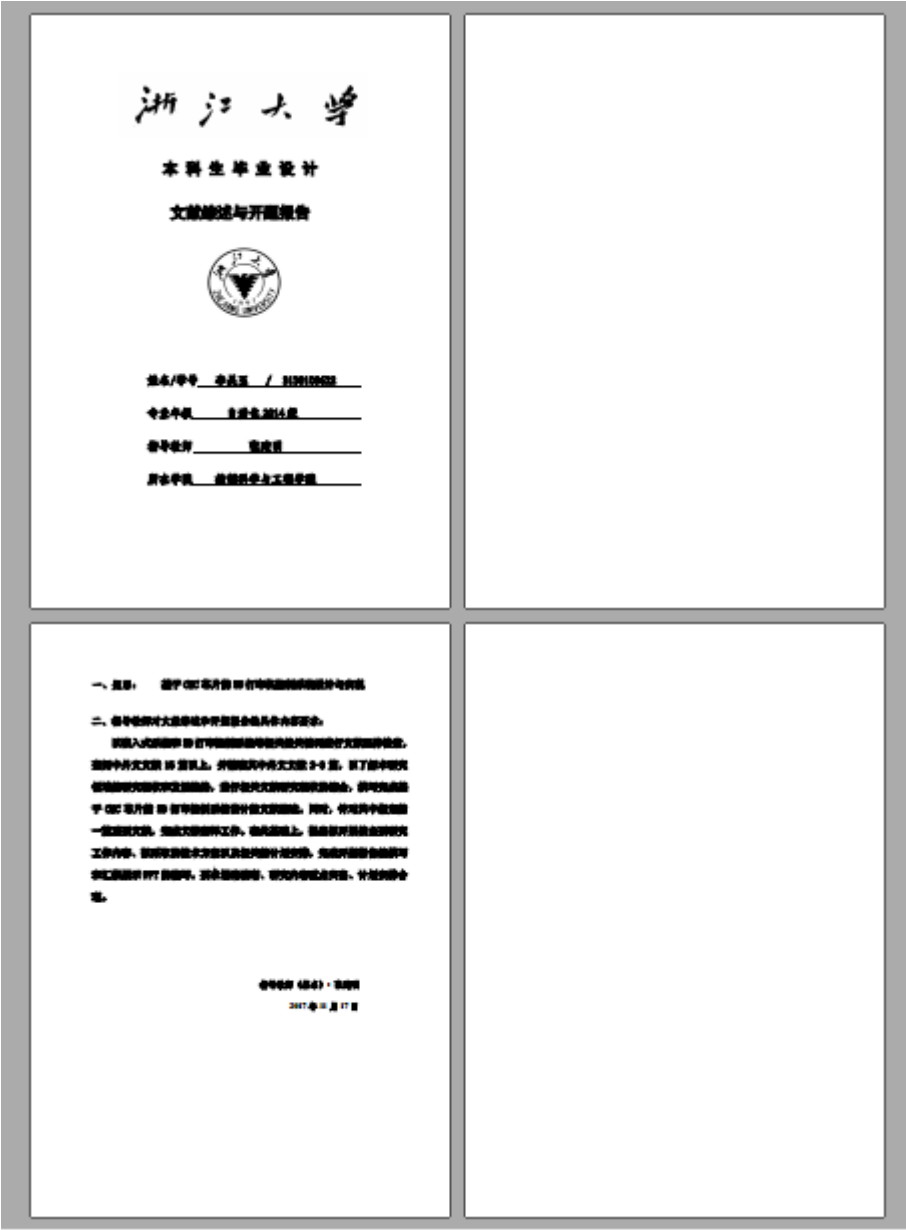
开题报告加文献综述格式问题

1. 前4页

- 内容顺序：

如果 导师对内容的要求页 是 1页
前四页 = 开题报告加文献综述封面+空白页+导师对内容的要求+空白页
如果 导师对内容的要求页 是 2页
前四页 = 开题报告加文献综述封面+空白页+导师对内容的要求

- 格式要求：
 - 1. 不要页码
- 正确示例：



- 常见错误：
 - 1. 添加了毕业设计的封面
 - 2. 没有正确地加空白页
 - 3. 没有前4页

4. 页面上面有横线

5. 有页码

2. 目录

目录是在第5页开始

• 内容和格式(详细要求见院网通知):

1. “目录”是二号黑体居中，但不要加粗，且下面有一个空行

2. 文献综述、开题报告、文献翻译、附：原稿 这些一级目录是宋体小四，且字和后面的 . 要加黑。其他级别目录是宋体五号，不加黑

3. 文献翻译内容的标题不要出现在目录中

4. 附：原稿 后面没有 . 和页码

5. 目录页不要页码

6. 文献综述、开题报告、文献翻译 从奇数页码开始

7. 不同级别目录有缩进

8. 英文及数字采用Times New Roman

• 正确示例如下:

目 录	
文献综述	1
1 背景介绍	1
2 国内外研究现状	1
2.1 研究方向及进展	1
2.2 存在问题	2
参考文献	3
开题报告	5
1 研究开发的背景、意义与目的	5
1.1 背景介绍	5
1.2 本研究的意义和目的	5
2 主要研究开发内容	5
2.1 主要研究内容	5
2.2 技术路线	5
2.3 可行性分析	5
3 进度安排及预期目标	5
3.1 进度安排	5
3.2 预期目标	5
文献翻译	7
附：原稿	

• 常见错误:

1. 有页码

2. 字体大小、位置、加粗不正确
3. 文献综述、开题报告、文献翻译没有从奇数页码开始
4. 附：原稿后面出现和页码
5. 文献翻译内容的标题出现在目录中
6. 有页码

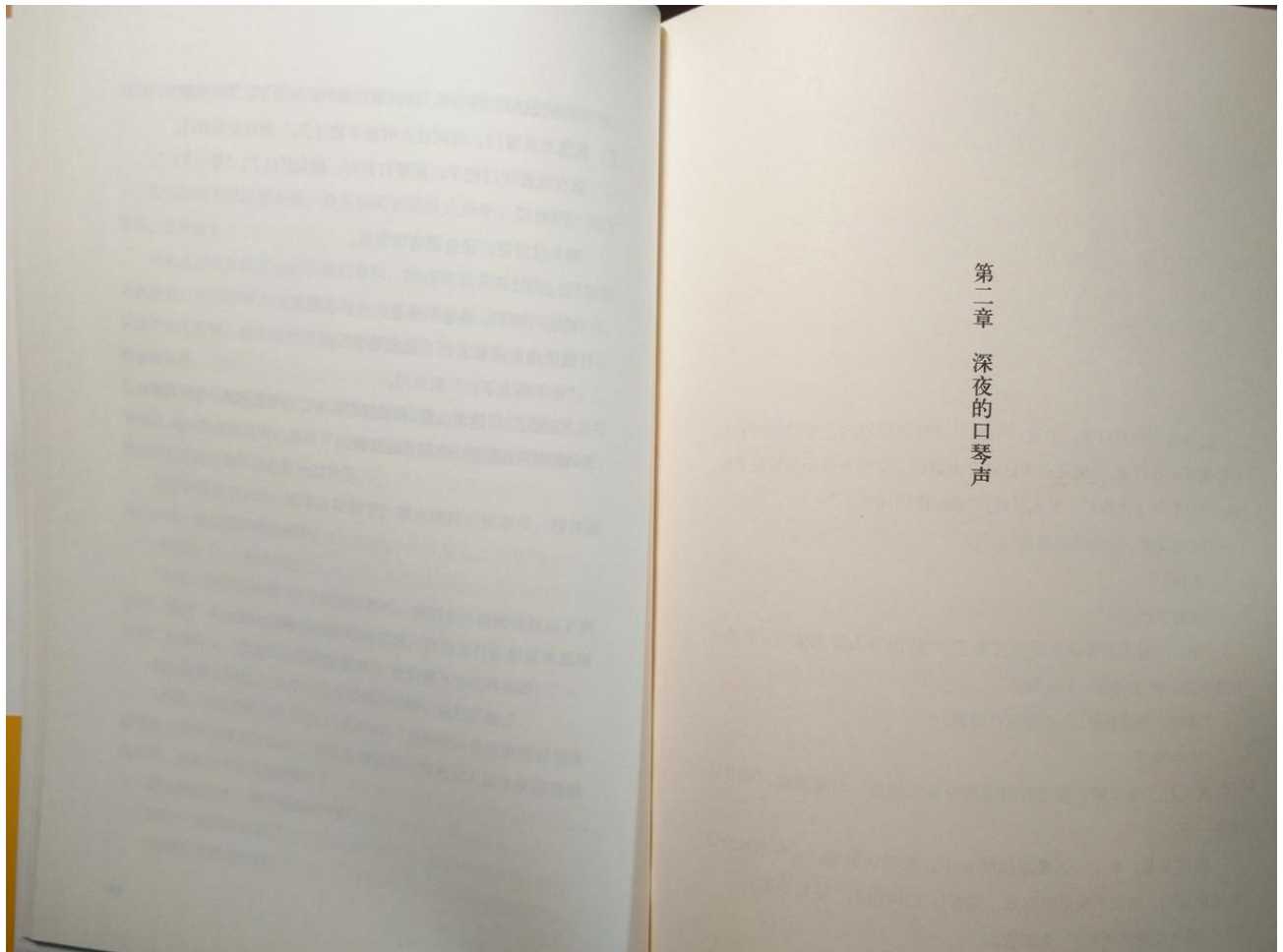
3. 开题报告

- 是否插空白页：

如果 目录 是 1页
在目录后，即开题报告前加入空白页
如果 目录 是 2页
不加空白页

- 关于页码和奇数页：

1. 页码从开题报告正文开始，即开题报告正文的页码是1，之前不要有页码
2. 页码结束于附：原稿，即：附：原稿页不要页码，之后都不要有页码
3. 开题报告 ~ 附：原稿之间插入的空白页不显示页码，但页码大小仍然会加1
4. 文献综述、开题报告、文献翻译等从奇数页开始原因：双面打印，这些篇章开始页应该在右边开始。实现从奇数页开始的目标的手段是插入空白页。书的排版也是这样：



5. 奇数页码总是在奇数页，偶数页码总是在偶数页

- 内容和格式易出错点：

1. 页边距同院网通知里的docx文件页边距，有同学页边距不对
2. 文献综述（居中、小二号宋体加粗、居中），且下面有一个空行
3. 1 背景介绍（顶格、小三号宋体加粗）

4. 正文文字一级标题用小3号宋体加粗，正文采用小四号宋体，英文及数字采用Times New Roman，行间距为1.5倍行间距。
5. 图和表要有注释的，“图1.1 化学合成制药过程控制”，编号和名称之间两个半角空格。且图或表下面要有空行
6. 公式要编号，编号要对齐
7. 英文及数字采用Times New Roman

- 正确示例：

目 录	
文献综述.....	1
1 背景介绍	1
2 国内外研究现状.....	2
2.1 3D 打印研究方向及进展.....	2
2.2 CMC 芯片研究方向及进展.....	3
2.3 存在问题	4
参考文献	4
开题报告.....	7
1 研究开发的背景、意义与目的.....	7
1.1 3D 打印和CMC 芯片背景介绍.....	7
1.2 本研究的意义和目的	8
2 主要研究开发内容.....	8
2.1 主要研究内容	8
2.2 技术路线	9
2.3 可行性分析	10
3 进度安排及预期目标.....	11
3.1 进度安排	11
3.2 预期目标	12
文献综述.....	15
附：致谢	

1 背景介绍

运动控制(MC)是自动化的一个分支,是由早期的伺服控制发展而来的。运动控制技术就是对被控机械部件的位置控制、加速度控制、速度控制等进行精确的、实时的综合控制,使其能够按照预先制定的运动轨迹、运动速度等多参数控制方案来完成相应的运动^[1]。随着近年来劳动力价格的不断提高,运动控制技术在制造业中所占比重越来越大,运动控制技术将在制造业未来的发展中扮演着越来越重要的角色,甚至成为国民经济的基石^[2]。

国产 CMC 运动控制芯片 (以下简称“芯片”) 是将组态处理、程序存储、信号输入输出、控制算法及通讯接口等全部集成在一个芯片中的产品, 实现的主要功能包括: 片内逻辑控制和运动控制、程序处理及数据管理、数字量信号处理, 多种数据输入输出。使用芯片的组态软件进行更高层次程序和运动控制程序的编程, 编写好的程序下载到芯片的片内存储器中。根据用户的要求, 对输入的各种信号 (包括从通信接口传入的信号) 进行处理运算, 并进行相应的信号输出^[1]。

3D 打印技术也说是“增材制造技术”，是相对于传统机械加工“减材制造”技术而言的，基于离散、堆积原理通过材料的逐层积累来实现制造的技术。3D 打印由计算机生成零件的 3D 模型生成一定厚度切片后逐层叠加形成三维实体零件。这种制造技术无需传统的刀刀具成型，就可以实现传统工艺难以加工的复杂结构的制造，有效的简化了生产工序，缩短生产周期^[1]。经过 20 多年的发展，目前世界上比较成熟并且已商品化的 3D 打印快速成型技术主要有选择性激光烧结（Selective Laser Sintering, SLS）、光固化立体造型（Stereolithography Apparatus, SLA）、分层实体制造（Laminated Object Manufacturing, LOM）和熔融沉积成型（Fused Deposition Modeling, FDM）等技术。目前，3D 打印已支持多种材料打印，根据打印目标差异，应用的材料有塑料、金属、陶瓷和食物配料等^[2]。

控制系统是 3D 打印的关键技术,现有的打印控制系统多采用单片机结合专用电机芯片的硬件结构,成本低廉且能够满足 3D 打印的实际需求^[26]。FDM 成型技术是将材料加热后挤出成型,该技术动作需要控制系统组合完成,其硬件设备主要包括:热熔喷头、送料机构、挤出机构、加热成型室、工作台等 5 个部分。FDM 成型控制系统包括 X、Y、Z 三轴运动、三轴的运功控制由步进电机驱动完成。因此,步进电机运动控制精度直接决定了成型精度和

成型部件性能^[1]。

2 国内外研究现状

2.1 3D 打印研究方向及进展

熔融沉积成形(Fused Deposition Modeling, FDM)是众多3D打印技术的一种,最初这种三维制造技术是在20世纪90年代由美国人Scott Crump研制成功,由于该技术复杂性低、成本低廉、软件开屏、易于推广等特点受到众多企业和个人的喜爱,主要适用于家用电器、办公用品以及模具行业产品开模,另外还广泛应用于医疗、大地测量、考古、玩具等基于数字成像技术的三维实体模型制造^[20]。

国外已经有很多利用 FDM 3D 打印技术进行生产制造的厂商。在汽车工业方面,设计公司 KOCOR Ecologic 直接数字制造商 RadEye On Demand 以及 3D 打印制造商合作完成了一款用 3D 打印技术制造的高燃油效率混合动力车 Stratosoul 2; 在飞机制造方面,波音公司应用 FDM 3D 打印技术制造了包括发动机空气导管在内的 300 种不同的飞机零部件,波音公司应用 FDM 3D 打印技术制造了 A380 客舱使用的行李架,在医疗卫生方面,美国 QPM 公司打印出聚醚醚酮 (PEEK) 材料的骨骼植入,并首次成功地替换了一名患者病损的胫骨;在教育教学方面,美国许多学校正在推广 TI 公司的“3D 投影机领航项目”,将进一步推动 FMD 3D 打印技术融入教学环境;在食品加工方面,巴塞罗那 Natural Machines 公司推出的一款消费级的 Foodini 3D 食品打印机。

国外高校对于 FDM 3D 打印机的研究也一直在进行中, 英国巴斯大学机械工程专业讲师 Bowyer 于 2005 年创立 RepRap (replicating rapid prototype, 快速复制原型机) 项目, 原型机从软件到硬件各种资料都是免费和开源的, 都在自由软件协议 GNU 通用公共许可证 GPL 之下发布^[1]。帕纳洛多的 Brau 等^[2]对如何降低低成本 3D 打印机, 3D 打印商业模式进行了研究^[3]。AGH 科技大学的 Dudek 等^[4]对 FDM 3D 打印技术开发了新型复合材料^[5]。密歇根理工大学的 Anzalone 等人开发了一种低成本开源金属 3D 打印机^[6]。波士顿大学的 Cheng 等人通过在 QdlineMC 上构建实时嵌入式微程序, 对基于 Web 连接的 3D 打印机案例进行研究^[7]。塞拉利昂大学的 Guerrero-de-Mier 等人利用 Beaglebone 扩展板对 RepRap 打印机进行改造, 制造了不需要连接电脑 PC 的 Azura 打印机^[8]。

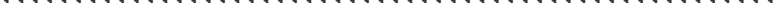
国内 3D 打印行业正在蓬勃发展, FDM 3D 打印机亦是国内研究的重点方向。扬州大学的万伟康等人利用 LPC1857 主控芯片将 RepRap 3D 打印机与蓝牙和触摸屏以及以太网相融合, 设计实现了 3D 打印的多种控制方式, 同时为 3D 打印机搭建了集设备管理、远程控制、

4. 参考文献格式

- 院网通知要求如下:

“参考文献”四字采用4号宋体加粗，后面所附的文献采用5号宋体，行间距为1.25倍，文献排列顺序按照在论文正文中出现的先后循序进行，并在正文中将参考文献引用的位置标注出来，两者编号应该一致。参考文献的著录规则请参照中华人民共和国国家标准GB/T 7714-2005。个人著者采用姓在前名在后的著录形式。欧美著者的名可以用缩写字母，缩写名后省略缩写点。著作方式相同的责任者不超过3个时，全部照录。超过3个时，只著录前3个责任者，其后加“等”或者“，et al.”等与之相应的词。以下为参考文献格式例子，具体依据个人参考文献。

- 参考文献的序号 [1] 要自动生成,题目是**两端对齐**。如果不是自动生成会出现下面的问题:

[1] 


[2] 


正确格式应该是：

[1] hhhhhhhh
hhhh

[2] hhhhhhhh
hhhhhhhhh

- 参考文献题目内容可以通过谷歌学术等工具自动生成格式正确的引用：

Google 学术搜索

diffrential privacy

找到约 17,900 条结果 (用时0.08秒)

我的个人学术档案

文章

时间不限

2018以来

2017以来

2014以来

自定义范围...

按相关性排序

按日期排序

不限语言

中文网页

简体中文网页

☒ 包括专利

☒ 包含引用

☒ 创建快讯

您是不是要找: [diffrential privacy](#)

小提示: 只搜索中文(简体)

Differential privacy: A survey of results

C Dwork - International Conference on Theory and Applications of Models of Computation. Springer, Berlin, Heidelberg, 2008: 1-19.

☆ 99 被引用次数: 361

Mechanism design via differential privacy

F McSherry, K Talwar - ...

We study the role that privacy-preserving information about participants in a mechanism design which must encourage play...

☆ 99 被引用次数: 101

The algorithmic foundations of differential privacy

C Dwork, A Roth - Foundations and Trends in Theoretical Computer Science, 2013: 211-385.

☆ 99 被引用次数: 709 相关文章 所有 18 个版本

引用

GB/T 7714 Dwork C. Differential privacy: A survey of results[C]//International Conference on Theory and Applications of Models of Computation. Springer, Berlin, Heidelberg, 2008: 1-19.

MLA Dwork, Cynthia. "Differential privacy: A survey of results." *International Conference on Theory and Applications of Models of Computation*. Springer, Berlin, Heidelberg, 2008.

APA Dwork, C. (2008, April). Differential privacy: A survey of results. In *International Conference on Theory and Applications of Models of Computation* (pp. 1-19). Springer, Berlin, Heidelberg.

[BibTeX](#) [EndNote](#) [RefMan](#) [RefWorks](#)

[\[PDF\] researchgate.net](#)

[\[PDF\] weizmann.ac.il](#)

[\[PDF\] nowpublishers.com](#)

4. 文献综述

- 内容跟开题报告的差不多

5. 文献翻译

- 院网通知要求如下：

文献翻译（居中、小二号宋体加粗） 文献标题（居中、小二号宋体加粗） 作者 作者单位 联系方式等 摘要：摘要采用五号字体，“摘要：”加粗。 关键词：关键词采用五号字体，“关键词：”加粗，不同关键词之间采用分号分隔。末尾不要标点。 原文献作者、作者单位、联系方式、摘要、关键词等采用五号字体，作者姓名无需翻译为中文。 文献翻译正文的格式要求与文献综述和开题报告部分相同。标题、图、表、公式等的编号与原文献一致。要求翻译一篇完整的英文文献，译文字数不得少于3000字。 文献翻译从奇数页开始。如有空白页，请删除空白页页码。

- 常见错误

- 公式和图表格式要求同开题报告，不要太随便
- 要有参考文献，格式要求同开题报告

6. 附：原稿

- 要有这3个字：附：原稿。记得另起一页。
- 不要加页码，之后都不要.如果原稿自带页码可以。

- 正确示例，可以在附：原稿后不加空白页：

附：原稿



Available online at www.sciencedirect.com
ScienceDirect
 Procedia Engineering 117 (2015) 114–120

**Procedia
Engineering**

The Manufacturing Engineering Society International Conference, MESIC 2015

Azara: A new 32 bit RepRap with improved performance

A. Guerrero-de-Mier^{a,*}, M.M. Espinosa^a, M. Domínguez^a

^aDesign Engineering Area (DSEI), offshoot del Road, 12, Madrid 28040, Spain

Abstract

RepRap Community was founded by Adrian Bowyer at the University of Bath in 2004. This initiative has promoted designs of several low cost open source 3D printers, and has proven very successful. RepRap printers' firmware is based on 8 bits microcomputers, and an external computer is needed to process 3D models and send it to printers by USB or SD card. We have built a RepRap variant (RepRap Azara) that doesn't need external computer, using a 32 bit ARM microcomputer (Raspberry) and developing software and firmware able to process 3D models and to communicate through a web interface, all of it in the same code/program.

© 2015 Published by Elsevier Ltd. This is an open access article under the CC BY-NC-ND license (<http://creativecommons.org/licenses/by-nc-nd/4.0/>).
 Peer-review under responsibility of the Scientific Committee of MESIC 2015.

Keywords: RepRap; Raspberry; design; method; web server; 3D printing

1. Introduction

3D printing technologies have experienced an important increase in popularity, due to the irruption of new low cost models in the market, with a medium to high performance. The spark that caused this expansion was the RepRap initiative, founded by Adrian Bowyer at the University of Bath in 2004[1]. This initiative has achieved to design and build many 3D printers, published under the "Do It Yourself" philosophy. These printers are partially self-sufficient, and are Open Source because they are registered under a GPL version 2 license. RepRap printers use Fused Deposition Modeling (FDM)TM technology, which build 3D models warming and extruding thermoplastic through a nozzle[2].

^{*} Corresponding author. Tel.: +34 915 417 781.
 E-mail address: aguerrero@guerrero-de-mier.com

RepRap printer hardware includes an electronic controller based on ATmega32, a family of 8 bits microcontrollers. An external computer is needed to process 3D models and send it to printers, usually through a direct USB connection, although it can also be done using a SD card in some printers.



Fig. 1. 3D printing process

Our goal was to eliminate the need for that external computer, developing a RepRap variant printer with an electronic controller able to process 3D models alone, and to communicate through a web interface with printer's users.

2. 3D Print process

3D printing process involves a computer and a printer, and follows these basic steps[6] (see Figure 1):

2.1. Obtain a 3D Model in STL format

User must build or obtain a 3D model. This 3D model must be converted to a STL format (developed for a stereolithography machine in 1986[5]). There are many websites sharing 3D models for accessories, toys, tools, etc.

2.2. Transform STL file in GCODE commands

Then, the STL file is processed. Model is sliced in thin layers, usually of a constant thickness. Deposition paths are computed to build every single layer, from bottom to top, including borders and solid or filling surfaces. These paths are transformed into GCODE commands, and saved into a file (normally with a ".gcode" extension). GCODE is the common name for CNC machines programming languages, and RepRap machines have their own quasi-standard GCODE, with minimal differences among extant firmware models.

There are several open source applications that process STL files, like SketchUp or SolidWorks[7]. These applications must be used in a personal computer, creating variants for Windows, Linux and Mac OS X.

2.3. Send GCODE commands to 3D printer

3D printer machines have software installed in the printer electronic controller, connected to stepper motors, thermocouples, heaters, etc. This software is called firmware.

The GCODE file is sent to 3D printer. The firmware accepts commands from USB line, or through a SD card if printer has a SD card reader. The firmware interprets GCODE commands, building 3D models. There are a few open source firmwares for RepRap machines, like Sprinter[8], Teacup[9] or Marlin[10].

3. Our proposal: a connected machine

We wanted to change the functional scheme of RepRap printers. Currently, you can only access to printer from one single computer, through a USB connection (see Figure 2). That external computer is needed for process STL files and transform it into GCODE commands. In addition, the external computer is necessary to manage the printer firmware configuration, storing source code and compiling it after each change.

7. 考核页

- 考核页要出现在奇数页

8. 最终结果

封面、文献综述与开题报告要求、目录、文献综述、开题报告、外文翻译、外文原稿、以及开题报告考核成绩和意见合成1份pdf文档