

การผสมพันธุ์ ให้ ๒ องค์ กับ Gr . อีกาขี้นาม :

Simulation Parameters for Kalkans 1.5

Current density based on:

Surface Type	Surface [dm ²]	Selected Surf. [dm ²]
☒ Type A	120.894	120.894
☐ Type C	0.000	0.000
☐ Type D	0.000	0.000
Total	120.894	120.894

Legend:

- J = Current Density in [A/dm²]
- E = Electrode Factor
- i = Current in [A]
- V = Voltage in [V]
- R = Resistance in [Ohm]
- F = Factor in %

Include Reaction (Containing):

- ☒ No
- ☐ Yes

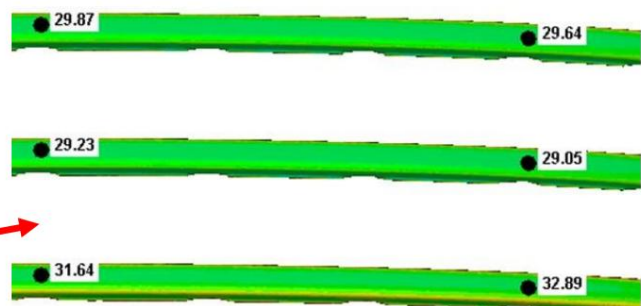
Include Key Part:

Key Part	Min	Max	Imposed	J	E	V	R	Max. V	Max. V	Imposed	F	Max. V	Max. V
☒ Copper wire	0	80	0	N/A	N/A	N/A	0.00	5000.00	12.00			10.00	10.00
☒ Acid copper	0	80	0	3.00	1.30	345.00	0.00	5000.00	12.00			10.00	10.00
☒ Single nickel	0	80	0	3.00	1.30	290.00	0.00	5000.00	12.00			10.00	10.00
☒ Double nickel	0	80	0	3.00	1.30	210.00	0.00	5000.00	12.00			10.00	10.00
☒ Micro-porous nickel	0	80	0	3.00	1.30	165.00	0.00	5000.00	12.00			10.00	10.00
☒ Selenic acid	0	80	0	3.00	1.30	120.00	0.00	5000.00	12.00			10.00	10.00
☒ Micro-porous chrome	0	80	0	3.00	1.30	105.00	0.00	5000.00	12.00			10.00	10.00
☒ Micro-porous chrome	0	80	0	3.00	1.30	105.00	0.00	5000.00	12.00			10.00	10.00

Simulation Progress:

Start Simulation | Pause | Sequential | Stop Simulation

Include	Key Part	Tank/Process	Min	Sec	Imposed	J	E	I
☒	☐	Upper inlet	1	30	-	900	900	900
☒	☐	Anti-siphon	30	1	-	100	100	9000
☒	☒	Non-siphon inlet	30	1	-	100	100	9000
☒	☐	Right inlet	30	1	-	100	100	9000
☒	☐	Left inlet	1	30	-	100	100	9000
☒	☐	Non-siphon inlet	1	1	-	100	100	9000
☒	☐	Flow sensor inlet	1	30	-	100	100	9000
☒	☐	Flow sensor outlet	1	30	-	100	100	9000



ก งานในลักษณะนี้ *

• เกี่ยวข้องกับการใช้งาน

(1) การตรวจสอบ บวนสินค้า ที่ จะแขวนใน

ขณะที่ 'ประเมิน หากลูกค้า ขอใบเสนอราคาสำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่จากส่วนวิศวกรรมการขาย ฝ่ายวิศวกรรมการขายจะฝึกอบรม Gr . ในขั้นนี้ ผู้มีภาระ
รู้ ของเราให้พิจารณา บวนไม้แขวนเสื้อ * อีกทั้ง 'สามารถแขวนได้บนไม้แขวนเดี่ยว จ บวนห้อยเบี บปัจจัยหนึ่งที่ เกี่ยวข้องกับตัว นก น
สินค้า ำ ถ้า บวนห้อยมาก ตัว นก นสินค้า จะลดลง และถ้า บวนห้อยน้อย ตัว นก นสินค้า จะเพิ่มขึ้น ตอนนี้ *การรับคำสั่ง * อ
ผลิตภัณฑ์ใหม่เป็น เร็ว 'อยาก เพื่ 'อที่ 'จะเอาชนะคู่แข่งเราตัว ของเราตัว นก นผลิตภัณฑ์ใหม่ มากที่ 'สุด แต่
อย่างไรก็ตาม เป็น ไปไม่ได้ ที่ 'จะประเมิน บวนการแขวนคอกอย่างสุ 'มสี 'สุ 'มที่ ำ เช่น รูปร่างของผลิตภัณฑ์และมาตรฐานการข บจากลูกค้า ำ
คุณต้องพิจารณาในขณะที่ 'พิจารณาจนถึงตอนนี้ * ฉันได้พิจารณาอย่างคลุ มเครือ โอดยาศัยประสบการณ์ของแต่ละคนที่ 'รับผิดชอบ
ทุก 'งชี้ ว. การ ของเราจะเป็นการในเวลาดังกล่าว และจ บวนที่ 'สามารถแขวนได้มากที่ 'สุดเท่าที่ เป็น ไปได้และไม่มี 'ความเสี 'ยจะขึ้น อยู่กับขี ้อมูล
ฉันใช้มันเพื่ 'อที่ 'ฉันจะได้ตัดสินใจ

(2) การตรวจสอบการปรับปรุง ระหว่าง

การผลิตทดลอง เมื่อ 'มีปัญหาใดๆ เกิดขึ้น เกี่ยวกับความหนาหรือ ลักษณะฟิล์มระหว่างการผลิตทดลอง

• ลองเปลี่ยน นก นห้อยของผลิตภัณฑ์ • ลอง

เพิ่มอาหาร

• ลองติดตั้ง แผ่นปี ของเรา

เรายังใช้มาตรการเช่น การ ของเราจะด เป็นการในช่วงเวลาดังกล่าว และความหนาของฟิล์มจะเปลี่ยนไปอย่างไร

ตอนนี้ *สามารถรู้ล่วงหน้า ได้แล้ว ว่ ตัว ่วยการใช้งานในลักษณะนี้ * จ บวนตัว นก นแบบจะลดลงและสามารถผลิตขึ้น ฃางที่ 'สื นเปลี่ยน ได้
มีประโยชน์ในการลด

• เกี่ยวข้องกับปัญหาปัจจุบัน

เป็น เวลาประมาณหนึ่งปีแล้ว ว่ ตั้งแต่นั้นเริ่มก งาน ฉันยังไม่ถึงระดับที่ 'สามารถควบคุม พังค์ชันต่างๆ ของซอฟต์แวร์นี้ *ได้ นอกจากนี้ * เมื่อ 'อ
เปลี่ยนเทีย ยบ [ผลการ ของเรา] กับ [ผลการวัดความหนาของฟิล์มจริง] อาจมีความ คลาดเคลื่อน เล็ก น้อย และยังคง เป็น ด้ ของเราปรับปรุง ัง
ความแม่นยำ ักตัว ่วยเรา, 'งมันที่ 'จะปรับปรุง ความช นาญและความถูกต้อง ของเราเพื่ 'อให้สามารถนำไปใช้ในรุ ปรกได้
ฉันอยากมา .