

<p>Laser treatment e temperature field; Domanda non del programma: collega i bordi arrotondati nel taglio waterjet e nel taglio laser con i parametri di processo (prova a ragionare); Fonti laser CO2 stato solido, fibra ottica.; Come si propaga il laser all'interno dei materiali ? (Lambert low, snell low) ; Laser melt and blow ; Laser pludding; condizione di total internal reflection nei laser; S.I.m selective laser Melting disegno ; Gas laser sources; Laser cladding (entrambe le configurazioni: a filo e a polvere); Laser CO2,schema quantico, diverse tipologie (slab,assiale etc.) con ragionamenti sulla loro utilità e domanda sull'inversione della popolazione.; Minimizzazione dei costi dell AWJ con vincolo sulla Rugosità.</p>	15
<p>Water Jet i parametri che influenzano che i grafici MRR, non la formula dell'MRR; Sul water jet se devo tagliare l'alluminio? risposta metodo del plugging disegno primary zone; Water jet suspension; Confrontare Awj, Plasma e Usm per tagliare due acciai (Ha disegnato il grafico sigma - epsilon dei due acciai).; Confronto velocità taglio AWJ, plasma, laser per acciaio al carbonio 2mm e poi 10mm. Cosa cambia? Cosa utilizzare nei due casi e perché?; Problem with WJ; WJ with tack and sand and also the whole process of wj with sand.; Domanda non del programma: collega i bordi arrotondati nel taglio waterjet e nel taglio laser con i parametri di processo (prova a ragionare); Waterjet impianti; Waterjet garnet tutti i grafici di come il grano influenza i vari parametri; Waterjet come si formano le zone fra abrasione ed erosione ; Costi del waterjet con ottimizzazione e analisi dei modelli sperimentali del processo di taglio. Come si ricavano i modelli sperimentali; Waterjet: dimostrazione del calcolo della velocità del getto. Caratteristiche dell'ugello primario; Waterjet: dimostrazione del calcolo della velocità del getto. Caratteristiche dell'ugello primario; Sistemi di intensificazione nel WJ, schema d'impianto, problemi legati alla fluttuazione delle pressioni; Minimizzazione dei costi dell AWJ con vincolo sulla Rugosità.</p>	14
<p>Ultrasonic machining MMR; modello mrr su usm.; Confrontare Awj, Plasma e Usm per tagliare due acciai (Ha disegnato il grafico sigma - epsilon dei due acciai).; the parameters that influence the material removal rate of ultrasonic machinery, he really loves that u continue speaking, he only did one question because I spent 10 minutes speaking, afterwards he took my project which was extremely well made and made me a very difficult question (I had to think about it, wasn't straightforward) and then gave me the maximum possible; Ultrasonic machining come sono fatti trasduttori, disegnano vite per precomprimere il quarzo dove c'è un buco.; scrivere la formula del MRR negli USM (a memoria non la sapevo, ho provato a ricavarla descrivendo il processo)</p>	14
<p>Elettro discharge machine voleva sapere il circuito elettrico com'è costruito come sono messe la resistenza e il condensatore; Controllo Distanza nell' Edm; EDM controllo che già sul voltaggio per capire il feed rate E i profili di tensione e corrente nel tempo nei due differenti circuiti.; Wire EDM in particolare l'air gap; Wire Edm disegnare e com'è il solco di taglio.; EDM a filo; MMR edm ; Discharge machining EDM la relazione tra i vari parametri e la rothness superficiale. Chiede se vari un parametro cosa succede ; Nell'Edm quando è catodo e quando è anodo; differenza tra circuito RC e transistor nel EDM con indicazione di parametri operativi come corrente e tensione.; EDM parlare in generale, perchè il materiale solidifica sotto forma di sfera e non altre forme, e perchè le sfere da solidificazione post vaporizzazione sono cave. l'ordine di grandezza dell'MRR, cosa succede per ton bassi in termini di grandezze elettriche.</p>	12
<p>Controllo Distanza plasma; plasma moderno; Gas che puoi utilizzare nel plasma (grafico che rappresenta il voltaggio della corrente); Perché è il solco di taglio è inclinato da un lato piuttosto che dall'altro nell' high definition plasma ? Perché nella torcia c'è un swirl ring che fa deviare il flusso quindi gli da una comicità da lato ; I parametri di processo MMR e del plasma; Differenza fra plasma welding e plasma cutting ; Nella fase del Piercing devi stare più in alto nel plasma cutting anello aperto anello chiuso, se voglio fare un taglio dritto che tipo di controllo metti alla testa ? Anello aperto perché è meno costoso ; Plasma spray paragone con le altre tecnologie simili (additive laser cladding) Plasma Transfer arc non transfer arc; Confrontare Awj, Plasma e Usm per tagliare due acciai (Ha disegnato il grafico sigma - epsilon dei due acciai); Confronto velocità taglio AWJ, plasma, laser per acciaio al carbonio 2mm e poi 10mm. Cosa cambia? Cosa utilizzare nei due casi e perché?; Disegnare una torcia al plasma a scelta (ho scelto hydef), commentare i principali parametri di processo con relative unità di misura e ordini di grandezza. Come funziona il controllo di altezza nella torcia al plasma e in quali altre tecnologie è utilizzato (laser, waterjet, edm...);</p>	12

tube idroforming tutta la dimostrazione (MMR); Tube hidroforming definizione varie pressioni con il modello degli sforzi il grafico , Sforzi (assiali, circonferenziali e radiali) nelle tre zone del tubo a T nel processo di THF ;Disegno e stati di sforzo tube hydroforming (con diagramma P/t e F/t),	5
Laser welding tutta la dimostrazione ; Laser welding focal position ; Laser welding disegno e parametri di processo; interazione tra luce e materia	4
Bear lamber low (skin thickness è una proprietà del materiale)	4
Rotary ultrasonic machining processo stimare la velocità del grano un diamante vibrazione in verticale, vuole sapere gli ordini di grandezza. Per la tangenziale usa la velocità di rotazione.; La differenza tra rotary la mola da rettifica e la fresa	4
Addictive manufacturing; Differenza fra i vari tipi di additive	3
Thermal distance; Collegare la larghezza e la profondità dopo il trattamento termico di un materiale con l'irradianza e la velocità di avanzamento.	3
Differenze tra TIG Torch; Saldature convenzionali: tig e mig, differenze, apporto di materiale.	2
Ultrasonic Welding, con domanda volutamente di ragionamento sulla energia di saldatura (non spiegata a lezione, ma ne è consapevole). ; Ultrasonic welding	2
Beer lamber low	2
Stereo litografya	1
Ftm stampa 3D	1
Il rod della stampa 3D	1
In quali casi abbiamo il Gaussian mould ?	1
Rum	1
Double acting intensifier profilo della pressione non sulle slide	1
Descrivere il funzionamento dettagliato di una pistone a singolo e doppio effetto	1
disegno accurato testa HDP e schema impianto,relativi materiali costituenti, principio fisico parametri e dati tecnici piu importanti.	1
quali sono le tecnologia che possono lavorare in sommerso, perche lo si fa?vantaggi , svantaggi e possibilità di eseguire alcune lavorazioni in sommerso che mi ha sparato al moneto spiegazione del principio fisico di ogni tecnologia citata e principali caratteristiche.	1
Sorgenti NdYag: struttura della sorgente, caratteristiche del fascio generato, schema quantico.	1
KeyHold welding differenza con la conduction welding com'è impostata la macchina	1
Lazarenco transistor grafici valori di corrente	1