

机器名称: 日期:2024-09-23 15:28:27
 系列号: 轴:Y

标题:
 文件名: Y轴补偿后(1).rtl

统计计算值和误差值的单位: 毫米

目标点数 i 位置 (毫米) 机床行驶方向	1 0.00000		2 10.00000		3 20.00000		4 30.00000		5 40.00000		6 50.00000		7 60.00000		
	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	
选定位置 偏差值 X _{ij}	j=1	-0.00004	0	0.00008	0.00014	0.00023	0.00017	0.00038	0.00023	0.00040	0.00029	0.00053	0.00040	0.00049	0.00060
	2	0	0	0.00011	0.00010	0.00023	0.00017	0.00038	0.00029	0.00035	0.00026	0.00048	0.00044	0.00055	0.00059
	3	-0.00003	0	0.00009	0.00011	0.00025	0.00017	0.00040	0.00025	0.00040	0.00039	0.00050	0.00044	0.00058	0.00063
	4	0	0.00001	0.00014	0.00007	0.00023	0.00019	0.00039	0.00026	0.00039	0.00035	0.00050	0.00039	0.00058	0.00064
	5	-0.00005	0.00002	0.00007	0.00015	0.00033	0.00018	0.00041	0.00032	0.00041	0.00033	0.00045	0.00047	0.00065	0.00065
单向均值偏差	-0.00002	0.00001	0.00010	0.00011	0.00025	0.00018	0.00039	0.00027	0.00039	0.00032	0.00049	0.00043	0.00057	0.00062	
标准不确定度 S _i	0.00002	0.00001	0.00003	0.00003	0.00004	0.00001	0.00001	0.00004	0.00002	0.00005	0.00003	0.00003	0.00006	0.00003	
2S _i	0.00005	0.00002	0.00006	0.00006	0.00009	0.00002	0.00003	0.00007	0.00005	0.00010	0.00006	0.00007	0.00012	0.00005	
平均 ↓2S _i	-0.00007	-0.00001	0.00004	0.00005	0.00017	0.00016	0.00037	0.00020	0.00034	0.00022	0.00043	0.00036	0.00045	0.00057	
平均 ↑2S _i	0.00002	0.00002	0.00015	0.00018	0.00034	0.00019	0.00042	0.00034	0.00044	0.00043	0.00055	0.00049	0.00069	0.00067	
4S _i	0.00009	0.00004	0.00011	0.00013	0.00017	0.00004	0.00005	0.00014	0.00009	0.00020	0.00012	0.00013	0.00023	0.00010	
反向差值 B _i	0.00003		0.00002		-0.00008		-0.00012		-0.00007		-0.00006		0.00005		
双向重复精度 R _i	0.00009		0.00014		0.00018		0.00022		0.00021		0.00019		0.00023		
双向均值偏差	-0.00001		0.00011		0.00021		0.00033		0.00036		0.00046		0.00060		

统计

轴线偏差 (毫米)	单向定位 (↓)	单向定位 (↑)	双向定位
反向差值 B	不适用于此例	不适用于此例	0.00027 (at i=13)
平均反向差值 \bar{B}	不适用于此例	不适用于此例	-0.00006
平均位置偏差 M	不适用于此例	不适用于此例	0.000129
定位系统偏差 E	0.000139	0.000132	0.000139
重复精度 R	0.00036 (at i=25)	0.00033 (at i=28)	0.00046 (at i=29)
定位精度 A	0.000151	0.000146	0.000152

机器名称: 日期:2024-09-23 15:28:27
 系列号: 轴:Y

标题:
 文件名: Y轴补偿后(1).rtl

统计计算值和误差值的单位: 毫米

目标点数 i 位置 (毫米) 机床行驶方向	8 70.00000		9 80.00000		10 90.00000		11 100.00000		12 110.00000		13 120.00000		14 130.00000		
	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	
选定位置 偏差值 X _{ij}	j=1	0.000057	0.000050	0.000063	0.000058	0.000097	0.000078	0.000095	0.000076	0.000105	0.000092	0.000110	0.000076	0.000100	0.000076
	2	0.000062	0.000054	0.000062	0.000060	0.000091	0.000078	0.000087	0.000087	0.000110	0.000093	0.000104	0.000082	0.000106	0.000083
	3	0.000062	0.000054	0.000065	0.000062	0.000082	0.000083	0.000088	0.000082	0.000103	0.000084	0.000110	0.000082	0.000094	0.000090
	4	0.000058	0.000056	0.000067	0.000065	0.000091	0.000090	0.000101	0.000087	0.000103	0.000093	0.000098	0.000078	0.000098	0.000082
	5	0.000070	0.000059	0.000066	0.000068	0.000098	0.000082	0.000094	0.000084	0.000109	0.000096	0.000108	0.000078	0.000111	0.000089
单向均值偏差	0.000062	0.000055	0.000065	0.000063	0.000092	0.000082	0.000093	0.000083	0.000106	0.000092	0.000106	0.000079	0.000102	0.000084	
标准不确定度 S _i	0.000005	0.000003	0.000002	0.000004	0.000006	0.000005	0.000006	0.000005	0.000003	0.000005	0.000005	0.000003	0.000007	0.000006	
2S _i	0.000010	0.000007	0.000004	0.000008	0.000013	0.000010	0.000011	0.000009	0.000007	0.000009	0.000010	0.000005	0.000013	0.000011	
平均 ↓2S _i	0.000052	0.000048	0.000060	0.000055	0.000079	0.000072	0.000082	0.000074	0.000099	0.000083	0.000096	0.000074	0.000088	0.000073	
平均 ↑2S _i	0.000072	0.000061	0.000069	0.000071	0.000105	0.000092	0.000104	0.000092	0.000113	0.000101	0.000116	0.000085	0.000115	0.000095	
4S _i	0.000020	0.000013	0.000008	0.000016	0.000026	0.000020	0.000023	0.000018	0.000013	0.000018	0.000020	0.000011	0.000027	0.000023	
反向差值 B _i	-0.000007		-0.000002		-0.000010		-0.000010		-0.000014		-0.000027		-0.000018		
双向重复精度 R _i	0.000024		0.000016		0.000032		0.000030		0.000030		0.000042		0.000043		
双向均值偏差	0.000058		0.000064		0.000087		0.000088		0.000099		0.000093		0.000093		

统计

轴线偏差 (毫米)	单向定位 (↓)	单向定位 (↑)	双向定位
反向差值 B	不适用于此例	不适用于此例	0.000027 (at i=13)
平均反向差值 \bar{B}	不适用于此例	不适用于此例	-0.000006
平均位置偏差 M	不适用于此例	不适用于此例	0.000129
定位系统偏差 E	0.000139	0.000132	0.000139
重复精度 R	0.000036 (at i=25)	0.000033 (at i=28)	0.000046 (at i=29)
定位精度 A	0.000151	0.000146	0.000152

机器名称: 日期:2024-09-23 15:28:27
 系列号: 轴:Y

标题:
 文件名: Y轴补偿后(1).rtl

统计计算值和误差值的单位: 毫米

目标点数 i 位置 (毫米) 机床行驶方向	15 140.000000		16 150.000000		17 160.000000		18 170.000000		19 180.000000		20 190.000000		21 200.000000		
	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	
选定位置 偏差值 X _{ij}	j=1	0.000134	0.000104	0.000116	0.000103	0.000125	0.000101	0.000115	0.000090	0.000142	0.000114	0.000129	0.000124	0.000126	0.000113
	2	0.000131	0.000106	0.000112	0.000094	0.000119	0.000091	0.000109	0.000092	0.000134	0.000111	0.000127	0.000128	0.000116	0.000118
	3	0.000128	0.000102	0.000121	0.000096	0.000111	0.000096	0.000108	0.000096	0.000134	0.000119	0.000128	0.000122	0.000115	0.000107
	4	0.000130	0.000117	0.000125	0.000095	0.000120	0.000101	0.000108	0.000090	0.000138	0.000126	0.000131	0.000118	0.000127	0.000114
	5	0.000131	0.000110	0.000121	0.000091	0.000118	0.000105	0.000109	0.000099	0.000134	0.000118	0.000131	0.000122	0.000126	0.000112
单向均值偏差	0.000131	0.000108	0.000119	0.000096	0.000119	0.000099	0.000110	0.000093	0.000136	0.000118	0.000129	0.000123	0.000122	0.000113	
标准不确定度 Si	0.000002	0.000006	0.000005	0.000004	0.000005	0.000005	0.000003	0.000004	0.000004	0.000006	0.000002	0.000004	0.000006	0.000004	
2Si	0.000004	0.000012	0.000010	0.000009	0.000010	0.000011	0.000006	0.000008	0.000007	0.000011	0.000004	0.000007	0.000012	0.000008	
平均 ↓2Si	0.000126	0.000096	0.000109	0.000087	0.000109	0.000088	0.000104	0.000085	0.000129	0.000106	0.000126	0.000116	0.000110	0.000105	
平均 ↑2Si	0.000135	0.000120	0.000129	0.000105	0.000129	0.000110	0.000116	0.000101	0.000144	0.000129	0.000133	0.000130	0.000134	0.000121	
4Si	0.000009	0.000024	0.000020	0.000018	0.000020	0.000022	0.000012	0.000016	0.000014	0.000023	0.000007	0.000015	0.000024	0.000016	
反向差值 Bi	-0.000023		-0.000023		-0.000020		-0.000016		-0.000019		-0.000006		-0.000009		
双向重复精度 Ri	0.000039		0.000042		0.000041		0.000030		0.000037		0.000017		0.000029		
双向均值偏差	0.000119		0.000107		0.000109		0.000102		0.000127		0.000126		0.000117		

统计

轴线偏差 (毫米)	单向定位 (↓)	单向定位 (↑)	双向定位
反向差值 B	不适用于此例	不适用于此例	0.000027 (at i=13)
平均反向差值 \bar{B}	不适用于此例	不适用于此例	-0.000006
平均位置偏差 M	不适用于此例	不适用于此例	0.000129
定位系统偏差 E	0.000139	0.000132	0.000139
重复精度 R	0.000036 (at i=25)	0.000033 (at i=28)	0.000046 (at i=29)
定位精度 A	0.000151	0.000146	0.000152

机器名称: 日期:2024-09-23 15:28:27
 系列号: 轴:Y

标题:
 文件名: Y轴补偿后(1).rtl

统计计算值和误差值的单位: 毫米

目标点数 i 位置 (毫米) 机床行驶方向	22 210.000000		23 220.000000		24 230.000000		25 240.000000		26 250.000000		27 260.000000		28 270.000000		
	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	
选定位置 偏差值 Xi _j	j=1	0.000120	0.000118	0.000129	0.000123	0.000117	0.000129	0.000125	0.000103	0.000093	0.000096	0.000110	0.000105	0.000105	0.000106
	2	0.000115	0.000118	0.000130	0.000123	0.000128	0.000125	0.000111	0.000109	0.000102	0.000100	0.000114	0.000117	0.000107	0.000108
	3	0.000125	0.000108	0.000122	0.000119	0.000124	0.000134	0.000110	0.000106	0.000096	0.000102	0.000110	0.000115	0.000101	0.000123
	4	0.000115	0.000130	0.000138	0.000130	0.000128	0.000132	0.000112	0.000110	0.000096	0.000105	0.000105	0.000118	0.000116	0.000102
	5	0.000122	0.000117	0.000125	0.000121	0.000122	0.000142	0.000100	0.000113	0.000109	0.000095	0.000106	0.000128	0.000111	0.000104
单向均值偏差	0.000119	0.000118	0.000129	0.000123	0.000124	0.000132	0.000112	0.000108	0.000099	0.000100	0.000109	0.000117	0.000108	0.000109	
标准不确定度 Si	0.000004	0.000008	0.000006	0.000004	0.000005	0.000006	0.000009	0.000004	0.000006	0.000004	0.000004	0.000008	0.000006	0.000008	
2Si	0.000009	0.000016	0.000012	0.000008	0.000009	0.000013	0.000018	0.000008	0.000013	0.000008	0.000007	0.000016	0.000011	0.000017	
平均 ↓2Si	0.000111	0.000103	0.000117	0.000115	0.000115	0.000120	0.000094	0.000101	0.000086	0.000091	0.000102	0.000100	0.000097	0.000092	
平均 ↑2Si	0.000128	0.000134	0.000141	0.000131	0.000133	0.000145	0.000129	0.000116	0.000112	0.000108	0.000116	0.000133	0.000119	0.000125	
4Si	0.000018	0.000031	0.000024	0.000017	0.000018	0.000025	0.000036	0.000015	0.000026	0.000017	0.000014	0.000033	0.000023	0.000033	
反向差值 Bi	-0.000001		-0.000006		0.000009		-0.000003		0.000000		0.000008		0.000001		
双向重复精度 Ri	0.000031		0.000026		0.000031		0.000036		0.000026		0.000033		0.000033		
双向均值偏差	0.000119		0.000126		0.000128		0.000110		0.000099		0.000113		0.000108		

统计

轴线偏差 (毫米)	单向定位 (↓)	单向定位 (↑)	双向定位
反向差值 B	不适用于此例	不适用于此例	0.000027 (at i=13)
平均反向差值 \bar{B}	不适用于此例	不适用于此例	-0.000006
平均位置偏差 M	不适用于此例	不适用于此例	0.000129
定位系统偏差 E	0.000139	0.000132	0.000139
重复精度 R	0.000036 (at i=25)	0.000033 (at i=28)	0.000046 (at i=29)
定位精度 A	0.000151	0.000146	0.000152

机器名称: 日期:2024-09-23 15:28:27
 系列号: 轴:Y

标题:
 文件名: Y轴补偿后(1).rtl

统计计算值和误差值的单位: 毫米

目标点数 i 位置 (毫米) 机床行驶方向	29 280.000000 ↓ ↑		30 290.000000 ↓ ↑		31 300.000000 ↓ ↑		
选定位置 j=	1	0.000113	0.000121	0.000114	0.000117	0.000108	0.000103
偏差值	2	0.000105	0.000129	0.000120	0.000128	0.000107	0.000100
Xij	3	0.000115	0.000130	0.000116	0.000136	0.000107	0.000115
	4	0.000098	0.000122	0.000106	0.000120	0.000106	0.000104
	5	0.000101	0.000133	0.000116	0.000121	0.000106	0.000113
单向均值偏差		0.000106	0.000127	0.000114	0.000124	0.000107	0.000107
标准不确定度 Si		0.000007	0.000005	0.000005	0.000008	0.000001	0.000007
2Si		0.000015	0.000010	0.000010	0.000015	0.000002	0.000013
平均 ↓2Si		0.000092	0.000117	0.000104	0.000109	0.000105	0.000094
平均 ↑2Si		0.000121	0.000137	0.000125	0.000140	0.000108	0.000120
4Si		0.000030	0.000021	0.000021	0.000031	0.000003	0.000026
反向差值 Bi		0.000021		0.000010		0.000000	
双向重复精度 Ri		0.000046		0.000036		0.000026	
双向均值偏差		0.000117		0.000119		0.000107	

统计

轴线偏差 (毫米)	单向定位 (↓)	单向定位 (↑)	双向定位
反向差值 B	不适用于此例	不适用于此例	0.000027 (at i=13)
平均反向差值 \bar{B}	不适用于此例	不适用于此例	-0.000006
平均位置偏差 M	不适用于此例	不适用于此例	0.000129
定位系统偏差 E	0.000139	0.000132	0.000139
重复精度 R	0.000036 (at i=25)	0.000033 (at i=28)	0.000046 (at i=29)
定位精度 A	0.000151	0.000146	0.000152