

机器名称: 日期:2025-02-22 11:55:10
 系列号: 轴:

标题:
 文件名: 定位补偿后.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 7.00000		3 14.00000		4 21.00000		5 28.00000		6 35.00000		
	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	
选定位置 偏差值 Xij	j=1	0.00006	0	0.000039	0.000050	-0.000055	-0.000023	-0.000041	-0.000015	0.000006	-0.000032	-0.000041	-0.000080
	2	0.000014	0.000014	0.000029	0.000038	-0.000022	-0.000033	-0.000016	-0.000003	0.000027	-0.000030	-0.000041	-0.000053
	3	-0.000006	0.000011	0.000025	0.000064	-0.000036	-0.000041	-0.000011	0.000010	0.000020	-0.000052	-0.000037	-0.000054
	4	0.000001	0.000019	0.000022	0.000029	-0.000041	-0.000047	-0.000044	-0.000015	0.000003	-0.000009	-0.000036	-0.000066
	5	0.000003	0.000022	0	0.000048	-0.000053	-0.000034	-0.000045	-0.000007	0.000012	-0.000037	-0.000035	-0.000039
单向均位偏差 标准不确定度 Si		0.000004	0.000013	0.000023	0.000046	-0.000041	-0.000036	-0.000031	-0.000006	0.000014	-0.000032	-0.000038	-0.000058
2Si		0.000007	0.000009	0.000014	0.000013	0.000013	0.000009	0.000017	0.000010	0.000010	0.000015	0.000003	0.000015
平均 ↓2Si		0.000015	0.000017	0.000029	0.000026	0.000027	0.000018	0.000033	0.000021	0.000020	0.000031	0.000006	0.000031
平均 ↑2Si		-0.000011	-0.000004	-0.000006	0.000019	-0.000068	-0.000054	-0.000064	-0.000027	-0.000006	-0.000063	-0.000044	-0.000089
4Si		0.000018	0.000030	0.000052	0.000072	-0.000014	-0.000018	0.000002	0.000015	0.000033	-0.000001	-0.000032	-0.000028
反向差值 Bi		0.000029	0.000034	0.000057	0.000053	0.000054	0.000036	0.000066	0.000041	0.000040	0.000062	0.000011	0.000062
双向重复精度 Ri		0.000010		0.000023		0.000006		0.000025		-0.000046		-0.000020	
双向均位偏差		0.000041		0.000078		0.000054		0.000079		0.000096		0.000062	
		0.000008		0.000034		-0.000038		-0.000019		-0.000009		-0.000048	

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	0.000046 (at i= 5)
平均反向差值 \bar{B}	不适用于此例	不适用于此例	-0.000000
平均位置偏差 M	不适用于此例	不适用于此例	0.000083
定位系统偏差 E	0.000064	0.000104	0.000104
重复精度 R	0.000066 (at i= 4)	0.000062 (at i= 5)	0.000096 (at i= 5)
定位精度 A	0.000120	0.000161	0.000161