

机器名称: 日期:2024-12-27 10:38:48
 系列号: 轴:Z

标题:
 文件名: Z轴定位补偿后.rtl

统计计算值和误差值的单位: 毫米

目标点数 i	1 0.000000		2 2.000000		3 4.000000		4 6.000000		5 8.000000		6 10.000000	
位置 (毫米)												
机床行驶方向	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑
选定位置	0.000032	-0.000003	0.000134	0.000040	0.000059	0.000047	0.000068	0.000061	0.000031	0.000065	0.000059	0.000058
偏差值	0.000029	-0.000003	0.000134	0.000042	0.000076	0.000029	0.000068	0.000052	0.000013	0.000061	0.000059	0.000060
X_{ij}	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
单向均位偏差	0.000031	-0.000003	0.000134	0.000041	0.000067	0.000038	0.000068	0.000057	0.000022	0.000063	0.000059	0.000059
标准不确定度 S_i	0.000002	0	0	0.000001	0.000012	0.000013	0	0.000006	0.000013	0.000003	0	0.000001
$2S_i$	0.000004	0	0	0.000003	0.000024	0.000025	0	0.000013	0.000025	0.000006	0	0.000003
平均 ↓ $2S_i$	0.000026	-0.000003	0.000134	0.000038	0.000043	0.000013	0.000068	0.000044	-0.000003	0.000057	0.000059	0.000056
平均 ↑ $2S_i$	0.000035	-0.000003	0.000134	0.000044	0.000092	0.000063	0.000068	0.000069	0.000047	0.000069	0.000059	0.000062
$4S_i$	0.000008	0	0	0.000006	0.000048	0.000051	0	0.000025	0.000051	0.000011	0	0.000006
反向差值 B_i	-0.000034		-0.000093		-0.000029		-0.000012		0.000041		0	
双向重复精度 R_i	0.000038		0.000096		0.000079		0.000025		0.000072		0.000006	
双向均位偏差	0.000014		0.000088		0.000053		0.000062		0.000043		0.000059	

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	0.000093 (at i= 2)
平均反向差值 \bar{B}	不适用于此例	不适用于此例	-0.000021
平均位置偏差 M	不适用于此例	不适用于此例	0.000074
定位系统偏差 E	0.000112	0.000066	0.000137
重复精度 R	0.000051 (at i= 5)	0.000051 (at i= 3)	0.000096 (at i= 2)
定位精度 A	0.000137	0.000072	0.000137