

机器名称: 日期:2024-12-19 11:16:39
 系列号: 轴:

标题:
 文件名: Z1定位补偿后(五次).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 4.00000		3 8.00000		4 12.00000		5 16.00000		6 20.00000		
	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	↓	↑	
选定位置 偏差值 Xij	j=1	0.00017	0.00001	0.00051	0.00026	0.00118	0.00034	0.00108	-0.00002	0.00040	0.00009	0.00019	-0.00008
	2	0.00022	0.00001	0.00059	0.00016	0.00116	0.00047	0.00100	0.00019	0.00045	0.00026	0.00019	-0.00001
	3	0.00013	0.00001	0.00068	0.00026	0.00108	0.00051	0.00108	0.00030	0.00037	0.00018	0.00019	-0.00007
	4	0.00011	0.00001	0.00084	0.00034	0.00118	0.00047	0.00109	0.00026	0.00037	0.00027	0.00020	-0.00016
	5	0.00023	0.00001	0.00101	0.00022	0.00144	0.00054	0.00111	0.00027	0.00043	0.00042	0.00020	0.00009
单向均位偏差 标准不确定度 Si		0.00017	0.00001	0.00073	0.00025	0.00121	0.00047	0.00107	0.00020	0.00040	0.00024	0.00019	-0.00005
2Si		0.00005	0	0.00020	0.00007	0.00014	0.00008	0.00004	0.00013	0.00004	0.00012	0.00001	0.00009
平均 ↓2Si		0.00011	0	0.00040	0.00013	0.00027	0.00015	0.00008	0.00026	0.00007	0.00024	0.00001	0.00019
平均 ↑2Si		0.00007	0.00001	0.00032	0.00012	0.00094	0.00031	0.00099	-0.00006	0.00033	-0.00000	0.00018	-0.00023
4Si		0.00028	0.00001	0.00113	0.00038	0.00148	0.00062	0.00116	0.00046	0.00048	0.00049	0.00020	0.00014
反向差值 Bi		0.00021	0	0.00080	0.00026	0.00054	0.00031	0.00017	0.00052	0.00014	0.00049	0.00002	0.00037
双向重复精度 Ri		-0.00016		-0.00048		-0.00074		-0.00087		-0.00016		-0.00024	
双向均位偏差		0.00027		0.00101		0.00117		0.00121		0.00049		0.00044	
		0.00009		0.00049		0.00084		0.00064		0.00032		0.00007	

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	0.00087 (at i= 4)
平均反向差值 \bar{B}	不适用于此例	不适用于此例	-0.00044
平均位置偏差 M	不适用于此例	不适用于此例	0.00076
定位系统偏差 E	0.000104	0.000051	0.000125
重复精度 R	0.00080 (at i= 2)	0.00052 (at i= 4)	0.000121 (at i= 4)
定位精度 A	0.000141	0.00085	0.000171