

实验三 加工精度统计分析

实验简介： 通过本实验学生能够学习对在调整好的机床上连续加工的一批试件的直径尺寸进行测量，运用统计分析的方法综合分析加工误差时所依据的基本原理与方法，学习杠杆齿轮比较仪的基本原理和操作方法。对一般实验装置能够进行调试操作，具备对实验结果的数据处理能力及其理论计算结果的分析与比较的能力。

适用课程： 机械制造技术基础

实验目的： 通过实验掌握用统计分析方法综合分析加工误差时所依据的基本原理和方法。具体要求是：在调整好的机床上，连续加工一批试件，测量其加工尺寸，对测得的数据进行处理，用统计方法分析此工序的加工精度，要求绘制下列图形并加以分析：

- 1、 绘制点图；
- 2、 绘制实际和理论分布曲线；
- 3、 绘制 \bar{X} —R 质量控制图；
- 4、 确定本工序的工艺能力；
- 5、 实验结果分析与讨论。

面向专业： 机械类

实验性质： 验证性/必做

实验照片：

M1040 无心磨床



