

机械加工尺寸的预测控制研究

Study on Forecasting and Control of Finish Size of Machined Parts

投稿时间: 1996-12-25

稿件编号: 19970212

中文关键词: 加工尺寸, 工艺能力指数, 预测, 反馈补偿控制

英文关键词: Finish size Process capability index Forecasting Feed back compensative control

基金项目: 吉林省科技发展计划

作者	单位
郑堤	吉林工业大学
张立斌	吉林工业大学
于骏一	吉林工业大学
李月潭	吉林职业师范学院

摘要点击次数: 6

全文下载次数: 16

中文摘要:

将机械加工过程中的加工尺寸预测与工艺能力预测结合起来, 提出对加工尺寸进行反馈补偿控制的原理和方法, 并在加工实验的基础上利用计算机进行了仿真研究。结果表明, 通过反馈补偿控制可有效地将加工尺寸控制在公差范围内, 避免不合格品的产生

英文摘要:

Combining the forecasting of finish size of machined parts with the forecasting of process capability in a machining process, a principle and method of feed back compensative control is proposed in this paper. The results of computer simulation on an experimental machining data series show that the finish size can be effectively controlled within desired tolerance, and the occurrence of unqualified products can be avoided.

[查看全文](#)

[关闭](#)

[下载PDF阅读器](#)

您是第606957位访问者

主办单位: 中国农业工程学会 单位地址: 北京朝阳区麦子店街41号

服务热线: 010-65929451 传真: 010-65929451 邮编: 100026 Email: tcsae@tcsae.org

本系统由北京勤云科技发展有限公司设计