



(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ЕВРАЗИЙСКОЙ ЗАЯВКЕ

(43) Дата публикации заявки
2019.12.30

(51) Int. Cl. **G01B 11/30** (2006.01)
G01B 11/24 (2006.01)

(22) Дата подачи заявки
2018.06.04

(54) СПОСОБ И УСТРОЙСТВО КОНТРОЛЯ ФОРМЫ ТРУДНОДОСТУПНЫХ ДЕТАЛЕЙ

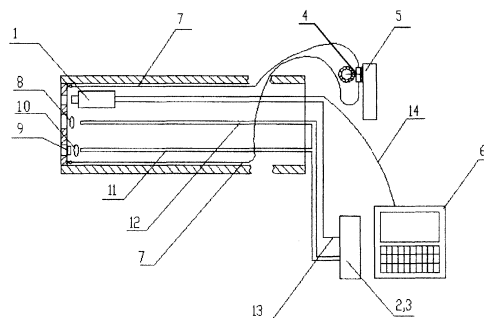
(96) **2018000067 (RU) 2018.06.04**

(71)(72) Заявитель и изобретатель:
ЧИЧИГИН БОРИС АНАТОЛЬЕВИЧ
(RU)

(74) Представитель:
Киселев А.Е. (RU)

(57) Группа изобретений относится к измерительной технике, в частности к способам контроля формы труднодоступных деталей, и может быть использовано в энергетике, транспорте, машиностроении и в других областях техники для измерения геометрических параметров детали. Технический результат предлагаемого изобретения заключается в повышении точности, достоверности и производительности выполнения измерений, относящихся к определению формы и дефектов деталей, установленных в полостях, а также формы внутренних полостей изделий и поверхностных несплошностей. Способ контроля формы труднодоступных деталей, включающий в себя этапы доставки внутрь контролируемого оборудования исполнительной части системы контроля, снабженной миниатюрной стереокамерой, для навигации по траектории которой используется освещение белого света, которое передается по оптическому волокну, после выхода из которого требуемая индикатриса освещенности формируется посредством первой линзы. Далее следует этап выключения или приглушения белого света с последующим включением лазера, который посредством оптического волокна, передающего лазерный поток, проходящий через вторую линзу, с формиро-

ванием пучка лучей, который, проходя через дифракционный оптический элемент, формирует на труднодоступной поверхности детали изображение с мелкими лазерными пятнами интенсивности с получением стереоскопического изображения труднодоступной поверхности детали. Производят восстановление трехмерной труднодоступной поверхности, при этом используют лазерные пятна интенсивности на паре плоских изображений, для автоматической идентификации одинаковых точек пространства объектов на стереоизображениях с заданной степенью достоверности. Система контроля состоит из миниатюрной цифровой камеры, формирующей стереоизображение исследуемого объекта, блока освещения белого света, лазерного осветителя, работающего в импульсном или непрерывном режиме, ручки, размещенной на пульте управления артикуляцией, ПК для обработки и отображения информации, тросы артикуляции, две линзы, ДОЭ, волокно для лазера, волокно для освещения, линию питания и линию передачи видеосигнала.



СПОСОБ И УСТРОЙСТВО КОНТРОЛЯ ФОРМЫ ТРУДНОДОСТУПНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Группа изобретений относится к измерительной технике, в частности к способам и устройствам контроля формы труднодоступных деталей и объектов, и может быть использовано в энергетике, транспорте, машиностроении, медицине и в других областях для измерения геометрических параметров объектов.

Из уровня техники известны следующие решения.

Известен высокоскоростной трёхмерный способ оптического измерения геометрического размера изготавливаемых деталей (см. патент US 8896844, опублик. 25.11.2014), включающий в себя последовательную подачу деталей так, чтобы движение деталей на пути к точке видеорегистрации, на которой каждая деталь имеет заданное положение и ориентацию для оптического измерения каждой детали, имеющей внешнюю концевую поверхность и внутреннюю концевую поверхность на первом торце детали, при этом корпус каждой детали имеет карман для удержания детали, располагающийся между концевыми поверхностями, проектирование линии излучения, имеющей заданную ориентацию на концевые поверхности, чтобы получить изображения отраженного света от границ детали в виде линий, прямого отражения от концевых поверхностей детали, обнаружение отраженных линий излучения на одну или более плоскостей изображения, чтобы получить электрические сигналы, и обработку электрических сигналов для получения геометрического размера.

Недостатком описанного решения является необходимость поддержания постоянного расстояния и заданного положения между излучателем, изучаемым объектом и устройством фиксации, что недостижимо при осуществлении доступа во внутренние полости технологических объектов по сложной пространственной траектории, а так же невозможность указанного изобретения контроля объектов другой формы (в изобретении контролируют гильзы и используют смесь белого света для контроля торцов и лазера для контроля цилиндрической части гильзы).

Известен способ для автоматического обнаружения известного параметра измеряемого объекта на исследуемом объекте с использованием системы видеоконтроля, выбранный в качестве прототипа (см. патент US 9412189, опублик. 09.08.2016), включающий в себя отображение на дисплее исследуемого объекта, обнаружение известного параметра измеряемого объекта на исследуемом объекте с использованием центрального процессора, отображение на дисплее набора

доступных типов измерений, содержащий тип измерения, связанный с обнаруженным известным параметром измеряемого объекта с использованием центрального процессора, получение выбора типа измерения, связанного с обнаруженным известным параметром измеряемого объекта, автоматическое позиционирование множества маркеров измерения на изображении на дисплее с использованием центрального процессора, причём позиции множества маркеров измерения основаны на выбранном типе измерения, связанного с обнаруженным известным параметром измеряемого объекта, и отображение на дисплее величины параметра измеряемого объекта, рассчитанного центральным процессором с использованием позиций множества маркеров измерений. Недостатком указанного изобретения является необходимость последовательного проецирования на объект трех изображений различной конфигурации, что осложняет обработку и снижает производительность контроля и не позволяет проводить контроль вращающихся или движущихся элементов (вращающихся со скоростью более 2 об/мин).

Техническая проблема, решаемая предлагаемым изобретением, заключается в повышении эффективности и производительности контроля формы труднодоступных деталей, а также в осуществлении возможности контроля вращающихся и движущихся объектов и измерения геометрических параметров формы объекта, в частности несплошностей.

Технический результат предлагаемого изобретения заключается в повышении точности, достоверности и производительности выполнения измерений, относящихся к определению формы и дефектов деталей, установленных в полостях, а также формы внутренних полостей изделий и поверхностных несплошностей. Кроме этого, изобретение может быть использовано и для контроля внешней формы изделий, в том числе, вращающихся изделий или изделий, совершающих периодические перемещения.

Технический результат, достигаемый при реализации способа достигается за счет того, что в способе определения формы изделия осуществляют подсветку белым светом посредством источника белого света, установленного в системе контроля, с обеспечением навигации по траектории доставки исполнительной части системы контроля и доставку к труднодоступной детали оборудования исполнительной части системы контроля, снабженной миниатюрной стереокамерой, при этом производят передачу излучения белого света по

оптоволокну белого света, на выходе из оптоволокна белого света располагают первую линзу для формирования заданной индикатрисы освещенности объекта контроля, после завершения доставки исполнительной части системы контроля осуществляют выключение или приглушение белого света и формирование лазерного излучения, передаваемого по оптоволокну лазерного светового потока, при этом на выходе из волокна лазерного светового потока располагают вторую линзу с обеспечением сходимости лазерного потока, обеспечивающей заданную ширину пучка лазерного светового потока, с использованием дифракционного оптического элемента, расположенного на расстоянии от второй линзы, формируют на труднодоступной поверхности детали изображение с мелкими лазерными пятнами интенсивности с обеспечением получения стереоскопического изображения труднодоступной поверхности детали с использованием миниатюрной оптической стереоскопической камеры при проецировании на труднодоступную поверхность детали лазерного изображения с мелкими пятнами интенсивности, полученное стереоскопическое изображение передают в обрабатывающий микроконтроллерный блок, с использованием средств обработки данных микроконтроллерного блока производят восстановление трехмерной труднодоступной поверхности, при этом используют лазерные пятна интенсивности на паре плоских изображений, для автоматической идентификации одинаковых точек пространства объектов на стереоизображениях с заданной степенью достоверности.

В частном случае реализации способа обеспечивают доставку к детали оборудования, расположенной внутри оборудования.

В частном случае реализации способа получают стереоизображения с различных ракурсов, и обеспечивают трехмерное восстановление труднодоступной поверхности для различных ракурсов и дополнительное трехмерное восстановление труднодоступной поверхности детали путем совмещения трехмерных моделей, соответствующих парам плоских изображений, полученных с различных ракурсов.

В частном случае реализации способа для выявления несплошностей труднодоступной поверхности детали производят сравнение трехмерной модели, полученной по результатам восстановления с эталонной моделью и, для выявленных несплошностей определяют геометрические параметры несплошности, в частности - площади, длины и ширины и глубины.

В частном случае реализации способа производят сравнение трехмерной модели, полученной по результатам моделирования с эталонной моделью и при наличии расхождений определяют износ или потерю толщины детали, соответствующие значению расхождений.

В частном случае реализации способа для перемещающейся детали измеряют период вращения или скорость перемещения детали относительно исполнительской части системы контроля и осуществляют импульсную подсветку изделия лазерным излучением с установленными периодом следования и длительностью импульсов лазерного излучения с обеспечением избегания смазывания на изображении стереопар.

В частном случае реализации способа обеспечивают артикуляцию исполнительской части системы контроля с использованием механической передачи перемещения органов управления к исполнительской части системы контроля, при этом механическая передача обеспечивается тросами, выполненными с возможностью передачи углового перемещения исполнительской части системы контроля в двух взаимноортогональных направлениях.

Заявленный технический результат также достигается за счет конструкции устройства для контроля формы труднодоступных деталей, содержащего измерительную головку, прикрепленную к гибкому средству доставки, линии питания и передачи данных, а также оптоволокну белого света и оптоволокну лазерного светового потока, при этом, на входе оптоволокну белого света размещен управляемый источник белого света, на входе оптоволокну лазерного потока размещен управляемый источник лазерного излучения, на выходе оптоволокну белого света, расположена первая линза, размещенная в измерительной головке, выполненная с возможностью формирования заданной индикатрисы освещенности объекта контроля, на выходе оптоволокну лазерного излучения расположена вторая линза, размещенная в измерительной головке, выполненная с возможностью обеспечения сходимости лазерного потока, обеспечивающей заданную ширину пучка лазерного светового потока, а также расположенный на расстоянии от второй линзы дифракционный оптический элемент выполненный с возможностью формирования на труднодоступной поверхности детали изображение с мелкими лазерными пятнами интенсивности, в измерительной головке также размещена миниатюрная оптическая стереоскопическая камера с обеспечением получения стереоскопического

изображения труднодоступной поверхности детали с использованием при проецировании на труднодоступную поверхность детали лазерного изображения с мелкими пятнами интенсивности, и обрабатывающий микроконтроллерный блок, выполненный с возможностью восстановления трехмерной труднодоступной поверхности по изображению со стереокамеры с использованием лазерных пятен интенсивности на паре плоских изображений для автоматической идентификации одинаковых точек пространства объектов на стереоизображениях с заданной степенью достоверности.

В частном случае реализации изобретения через полость внутри гибкого средства доставки проходят тросы, предназначенные для перемещения подвижной части измерительной головки в двух взаимноортогональных направлениях относительно гибкого средства доставки.

В частном случае реализации изобретения устройство содержит блок управления тросами, выполненный с возможностью обеспечения артикуляции измерительной головки при механической передаче к измерительной головке перемещения органов управления блока управления тросами.

Далее решение поясняется ссылками на фигуру, на которой приведена схема устройства для контроля формы труднодоступных деталей.

Устройство содержит измерительную головку, прикрепленную к гибкому средству доставки, через полость внутри которого проходят тросы 7, предназначенные для перемещения подвижной части измерительной головки в двух взаимноортогональных направлениях относительно гибкого средства доставки, линии питания 13 и передачи видео-данных 14.

Оптическое волокно для передачи белого 12 света и линзы для белого света, а также блок освещения 2 белого света составляют канал освещения белого света. Оптическое волокно для передачи лазера 11, дифракционный оптический элемент (ДОЭ) 9, линза для лазерной подсветки 10 и лазерный осветитель 3, работающий в импульсном или непрерывном режиме составляют канал структурированной лазерной подсветки. Тросы артикуляции 7 и пульт управления 5 артикуляцией составляют систему артикуляции.

Освещаемый лазерным излучением дифракционный элемент создает на поверхности объекта изображение множества мелких лазерных пятен, что упрощает обработку полученных изображений и позволяет проводить

идентификацию одних и тех же точек пространства объектов на изображениях стерео или трехканальной камеры без участия человека.

Блок освещения состоит из источника белого света и полупроводникового лазера. Световые потоки лазера и лампы белого света направляются в отдельные оптические волокна. На входе оптоволокну белого света 12 размещен управляемый источник белого света 2, на входе оптоволокну лазерного потока 11 размещен управляемый источник лазерного излучения 3. На выходе оптоволокну белого света 12 расположена первая линза 8, размещенная в измерительной головке для придания световому потоку необходимую направленность.

Линза 8 выполнена с возможностью формирования заданной индикатрисы освещенности объекта контроля. На выходе оптоволокну лазерного излучения расположена вторая линза 10, размещенная в измерительной головке, выполненная с возможностью обеспечения необходимой сходимости лазерного потока, обеспечивающей заданную ширину пучка лазерного светового потока, а также расположенный на обеспечивающем требуемую ширину пучка расстоянии от второй линзы 10 дифракционный оптический элемент (ДОЭ) 9, выполненный с возможностью формирования на труднодоступной поверхности детали изображение с мелкими лазерными пятнами интенсивности.

В измерительной головке также размещена миниатюрная оптическая стереоскопическая камера 1 с обеспечением получения стереоскопического изображения труднодоступной поверхности детали с использованием при проецировании на труднодоступную поверхность детали лазерного изображения с мелкими пятнами интенсивности. Стереокамера состоит из двух видеокамер, расположенных на определенном расстоянии друг от друга, которые могут иметь два отдельных объектива, две отдельные видеоматрицы, блок получения и передачи сигналов (может быть общий или отдельный для каждой камеры), проводов для передачи полученного сигнала видеоизображения по гибкому средству доставки. Также камеры могут иметь один объектив, и одну видеоматрицу, с искусственным разделением двух оптических потоков с помощью оптической системы, например – бипризмы.

Два оптических канала стереокамеры могут быть сдвинуты в пространстве по направлению к друг другу, таким образом, что оптические оси указанных каналов имеют между собой острый угол, с целью приближения стереоскопической области к измерительной головке устройства.

Вместо стереокамеры может использоваться камера с двумя или более оптическими каналами.

Также вместо камеры могут использоваться два оптических световода с объективами, изображение с которых передается на две камеры, расположенные снаружи рабочего тела устройства, с целью применения быстродействующих камер, которые не могут быть установлены в измерительную головку устройства из-за габаритных размеров.

Устройство также может содержать дополнительное волокно для передачи лазерного излучения и дополнительный источник лазерного излучения, отличающийся по длине волны от первого, при этом лазерное излучение передается по волокну, имеющему на выходе линзу и дифракционный оптический элемент, создающий на поверхности объекта пятна интенсивности с шагом, таким что среднее расстояние между пятнами больше, чем от первого источника лазерного излучения, что позволяет в каждой отдельной области поверхности объекта получить уникальное изображение и проводить идентификацию одних и тех же точек пространства объектов на изображениях стерео или трехканальной камеры с большей достоверностью без участия человека.

В частном случае поле зрения камеры и потоков света направлены не параллельно оси измерительной головки, а под углом, в наиболее часто используемом случае, имеющим величину 90 градусов, для изменения направления белого света и лазерного излучения используются оптические призмы или зеркала, для изменения направления визирования стерео или трехканальной камеры применяется поворот оптической оси камер или оптическая призма, либо зеркало.

В частном случае реализации изобретения дифракционный элемент создает на поверхности объекта матрицу из квадратов определенной размерности, при этом каждый квадрат имеет уникальный набор лазерных пятен, не повторяющийся в других квадратах, что упрощает обработку полученных изображений и позволяет проводить идентификацию одних и тех же точек пространства объектов на изображениях стерео или трехканальной камеры с большей достоверностью без участия человека.

Устройство в частном случае реализации включает несколько измерительных головок, находящихся между собой на определенном расстоянии, что используется для оперативного получения изображения протяженного объекта.

Устройство контроля также включает обрабатывающий микроконтроллерный блок 6, выполненный с возможностью восстановления трехмерной труднодоступной поверхности по изображению со стереокамеры с использованием лазерных пятен интенсивности на паре плоских изображений для автоматической идентификации одинаковых точек пространства объектов на стереоизображениях с заданной степенью достоверности.

Для осуществления способа контроля поверхности детали оборудования, расположенной внутри оборудования, производят доставку внутрь контролируемого оборудования эндоскопа с миниатюрной камерой с возможностью управления рабочей частью системы посредством механической артикуляции. Для навигации системы по траектории используется освещение белого света, которое передается по оптическому волокну. На выходе из волокна белого света располагается линза для формирования заданной индикатрисы освещенности объекта контроля. Артикуляция устройства осуществляется путем поворота ручки (механической системы артикуляции) 4 на пульте управления артикуляцией 5, при этом вращение вызывает перемещение тросов, таким образом, рабочая часть системы может изгибаться в двух взаимортогональных направлениях (или одном направлении, или может отсутствовать). Затем осуществляют выключение или приглушение белого света для формирования требуемого для выполнения измерений излучения с использованием лазера. На выходе из волокна лазерного светового потока располагается линза для придания потоку необходимую сходямость, на обеспечивающим требуемую ширину пучка расстоянии от линзы расположен дифракционный оптический элемент для формирования на поверхности объекта контроля изображения с мелкими пятнами интенсивности.

Алгоритм восстановления трехмерной модели по стерео снимкам заключается в том, что предварительно камеру калибруют и получают информацию о ее параметрах. Затем получают два стереокадра, сформированные калиброванной камерой. После чего восстанавливают трехмерную наблюдаемую сцену оперируя стереоизображениями и параметрами камеры.

Таким образом, поверхность внутреннего пространства оборудования, включающая поверхность детали и ее несплошности осматривается миниатюрной оптической камерой, формирующей стереоизображение, при этом на деталь проецируется лазерное изображение с мелкими пятнами интенсивности. Изображение, сформированное камерой, передается в компьютер или

обрабатывающий блок. Используя цифровое изображение поверхности детали и спроецированное на нее лазерное изображение с пятнами интенсивности, компьютерная программа проводит восстановление трехмерной поверхности по стереоизображению, причем лазерные пятна интенсивности на изображениях правой и левой стереопар используются для автоматической идентификации одинаковых точек, при этом не требуется вмешательство оператора.

В случае наблюдения поверхностей деталей стереокамерой с разных ракурсов программа также выполняет дополнительное совмещение трехмерных моделей, соответствующих парам плоских изображений, полученных с различных ракурсов трехмерной сцены для получения общей картины.

По восстановленной поверхности производят измерения параметров формы объектов или сравнивают с параметрами эталонной модели с последующим расчетом отклонений, при этом, в случае выявления несплошности, проводится измерение геометрических параметров несплошности, в частности - площади, длины и ширины, глубины, так же могут быть измерены параметры геометрической формы деталей для установления износа и потери толщины.

В случае исследования перемещающейся детали измеряют период перемещения детали относительно исполнительной части системы контроля и осуществляют импульсную подсветку изделия лазерным излучением с установленными периодом следования и длительностью импульсов лазерного излучения посредством регулятора времени импульса и частоты следования импульсов лазера с целью избегания смазывания на изображении стереопар.

Для проведения измерений параметров несплошности деталей может быть использована компьютерная программа обработки и анализа изображений, которая позволяет:

- получить изображение с оптической системы камеры и записать его на жесткий диск компьютера;
- провести восстановление трехмерной поверхности объекта по имеющемуся цифровому стереоизображению объекта по спроецированным на ее поверхность лазерным пятнам интенсивности;

- в случае наблюдения поверхностей деталей стереокамерой с разных ракурсов программа выполняет совмещение восстановленных поверхностей трехмерной сцены для получения общей картины;

- автоматически выделить дефектные области на поверхности детали или зоны интереса;

- рассчитать геометрические параметры – в частности длину, ширину, глубину дефектов или объекта.

Результаты выводятся в виде таблицы и сохраняются на жесткий диск.

Внедрение способа контроля формы и измерения параметров несплошностей труднодоступных деталей оборудования, в частности лопаток турбин или компрессоров, дает возможность выйти на новый уровень ведения эксплуатации оборудования, позволяющий сократить время контроля, уменьшить количество поломок и простоев по причине повреждения труднодоступных деталей оборудования в процессе эксплуатации, проводить контроль при вращающемся роторе, что дает резкий выигрыш в производительности контроля.

ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ

1. Способ контроля формы труднодоступной поверхности детали с использованием системы контроля, заключающийся в том, что осуществляют подсветку белым светом посредством источника белого света, установленного в системе контроля с обеспечением навигации по траектории доставки исполнительный части системы контроля, и доставку к труднодоступной детали оборудования исполнительный части системы контроля, снабженной миниатюрной стереокамерой, при этом производят передачу излучения белого света по оптоволокну белого света, на выходе из оптоволокну белого света располагают первую линзу для формирования заданной индикатрисы освещенности объекта контроля, после завершения доставки исполнительный части системы контроля осуществляют выключение или приглушение белого света и формирование лазерного излучения, передаваемого по оптоволокну лазерного светового потока, при этом на выходе из волокна лазерного светового потока располагают вторую линзу с обеспечением сходимости лазерного потока, с использованием дифракционного оптического элемента, расположенного на расстоянии от второй линзы, обеспечивающим заданную ширину пучка лазерного светового потока, формируют на труднодоступной поверхности детали изображение с мелкими лазерными пятнами интенсивности с обеспечением получения стереоскопического изображения труднодоступной поверхности детали с использованием миниатюрной оптической стереоскопической камеры при проецировании на труднодоступную поверхность детали лазерного изображения с мелкими пятнами интенсивности, полученное стереоскопическое изображение передают в обрабатывающий микроконтроллерный блок, с использованием средств обработки данных микроконтроллерного блока производят восстановление трехмерной труднодоступной поверхности, при этом используют лазерные пятна интенсивности на паре плоских изображений, для автоматической идентификации одинаковых точек пространства объектов на стереоизображениях с заданной степенью достоверности.

2. Способ по пункту 1, отличающийся тем, что обеспечивают доставку к детали оборудования, расположенной внутри оборудования.

3. Способ по пункту 1, отличающийся тем, что получают стереоизображения с различных ракурсов, и обеспечивают трехмерное восстановление труднодоступной поверхности для различных ракурсов и

дополнительное трехмерное восстановление труднодоступной поверхности детали путем совмещения трехмерных моделей, соответствующих парам плоских изображений, полученных с различных ракурсов.

4. Способ по пункту 1 или 2, отличающийся тем, что для выявления несплошностей труднодоступной поверхности детали производят сравнение трехмерной модели, полученной по результатам восстановления с эталонной моделью и, для выявленных несплошностей определяют геометрические параметры несплошности, в частности - площади, длины и ширины и глубины.

5. Способ по пункту 1 или 2, производят сравнение трехмерной модели, полученной по результатам измерений с эталонной моделью и при наличии расхождений определяют величину расхождений: величину износа, эрозионные повреждения, потерю толщины детали, искривление формы, деформация, поверхностные дефекты, отсутствие или частичный обрыв отдельных элементов конструкции, отслоение, излом, прогар, разрушение, наличие коррозионных повреждений, наличие отложений.

6. Способ по пункту 1 или 2, отличающийся тем, что для перемещающейся детали измеряют период перемещения детали относительно исполнительной части системы контроля и осуществляют импульсную подсветку изделия лазерным излучением с установленными периодом следования и длительностью импульсов лазерного излучения с обеспечением избегания смазывания на изображении стереопар.

7. Способ по пункту 1 или 2, отличающийся тем, что обеспечивают артикуляцию исполнительной части системы контроля с использованием механической передачи перемещения органов управления к исполнительной части системы контроля, при этом механическая передача обеспечивается тросами, выполненными с возможностью передачи углового перемещения исполнительной части системы контроля в двух взаимноортогональных направлениях.

8. Устройство для контроля формы труднодоступной поверхности детали, содержащее измерительную головку, прикрепленную к гибкому средству доставки, линии питания и передачи данных, а также оптоволокну белого света и оптоволокну лазерного светового потока, при этом, на входе оптоволокну белого света размещен управляемый источник белого света, на входе оптоволокну лазерного потока размещен управляемый источник лазерного излучения, на выходе оптоволокну белого света, расположена первая линза, размещенная в измерительной головке, выполненная с возможностью формирования заданной

индикатрисы освещенности объекта контроля, на выходе оптоволокну лазерного излучения расположена вторая линза, размещенная в измерительной головке, выполненная с возможностью обеспечения сходимости лазерного потока, а также расположенного на расстоянии от второй линзы, обеспечивающего заданную ширину пучка лазерного светового потока, дифракционного оптического элемента, выполненного с возможностью формирования на труднодоступной поверхности детали изображение с мелкими лазерными пятнами интенсивности, в измерительной головке также размещена миниатюрная оптическая стереоскопическая камера с обеспечением получения стереоскопического изображения труднодоступной поверхности детали с использованием при проецировании на труднодоступную поверхность детали лазерного изображения с мелкими пятнами интенсивности, и обрабатывающий микроконтроллерный блок, выполненный с возможностью восстановления трехмерной труднодоступной поверхности по изображению со стереокамеры с использованием лазерных пятен интенсивности на паре плоских изображений для автоматической идентификации одинаковых точек пространства объектов на стереоизображениях с заданной степенью достоверности.

9. Устройство по пункту 8, отличающееся тем, что через полость внутри гибкого средства доставки проходят тросы, предназначенные для перемещения подвижной части измерительной головки в двух взаимноортогональных направлениях относительно гибкого средства доставки.

10. Устройство по пункту 8, отличающееся тем, что оно содержит блок управления тросами, выполненный с возможностью обеспечения артикуляции измерительной головки при механической передаче к измерительной головке перемещения органов управления блока управления тросами.

11. Устройство по пункту 8 или 9, отличающееся тем, что в измерительной головке размещена камера с двумя или более оптическими каналами.

12. Устройство по пункту 8 или 9, отличающееся тем, что два оптических канала стереокамеры сдвинуты в пространстве по направлению к друг другу, таким образом, что оптические оси указанных каналов имеют между собой острый угол, с целью приближения стереоскопической области к измерительной головке устройства.

13. Устройство по пункту 8 или 9, отличающееся тем, что в измерительной головке размещены два оптических световода с объективами, изображение с которых передается на две камеры, расположенные снаружи рабочего тела

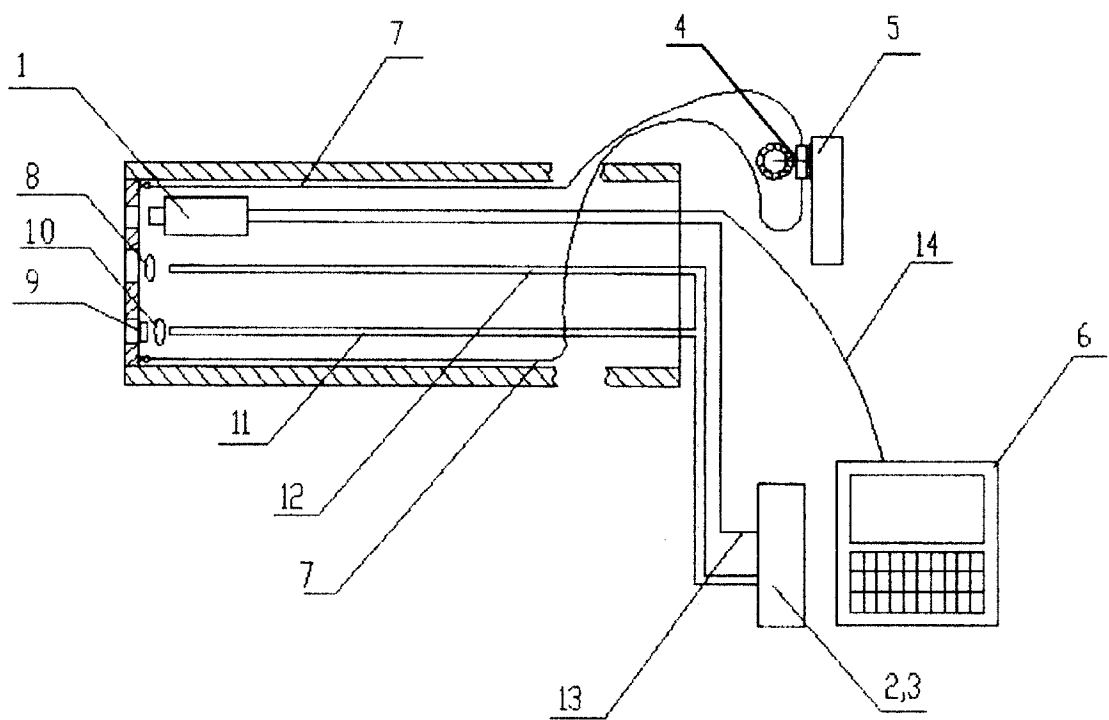
устройства, с целью применения быстродействующих камер, которые не могут быть установлены в измерительную головку устройства из-за габаритных размеров.

14. Устройство по пункту 8 или 9, отличающееся тем, что содержит дополнительное волокно для передачи лазерного излучения и дополнительный источник лазерного излучения, отличающийся по длине волны от первого, при этом лазерное излучение передается по волокну, имеющему на выходе линзу и дифракционный оптический элемент, создающий на поверхности объекта пятна интенсивности с шагом, таким что среднее расстояние между пятнами больше, чем от первого источника лазерного излучения.

15. Устройство по пункту 8 или 9 или 14, отличающееся тем, что поле зрения камеры и потоков света направлены под углом к оси измерительной головки, имеющим величину 90 градусов, для изменения направления белого света и лазерного излучения используются оптические призмы или зеркала, для изменения направления визирования стерео или трехканальной камеры применяется поворот оптической оси камер или оптическая призма, либо зеркало.

16. Устройство по пункту 8 или 9 или 14 или 15, отличающееся тем, что устройство включает несколько измерительных головок, находящихся между собой на определенном расстоянии, что используется для оперативного получения изображения протяженного объекта.

17. Устройство по пункту 8 или 9 или 14 или 15 или 16, отличающееся тем, что дифракционный элемент создает на поверхности объекта матрицу из квадратов определенной размерности, при этом каждый квадрат имеет уникальный набор лазерных пятен, не повторяющийся в других квадратах, что упрощает обработку полученных изображений и позволяет проводить идентификацию одних и тех же точек пространства объектов на изображениях стерео или трехканальной камеры с большей достоверностью без участия человека.



ЕВРАЗИЙСКОЕ ПАТЕНТНОЕ ВЕДОМСТВО

ОТЧЕТ О ПАТЕНТНОМ
ПОИСКЕ(статья 15(3) ЕАПК и правило 42
Патентной инструкции к ЕАПК)

Номер евразийской заявки:

201800427

Дата подачи: 04 июня 2018 (04.06.2018)

Дата испрашиваемого приоритета:

Название изобретения: Способ и устройство контроля формы труднодоступных деталей

Заявитель: ЧИЧИГИН Борис Анатольевич

☐ Некоторые пункты формулы не подлежат поиску (см. раздел I дополнительного листа)☐ Единство изобретения не соблюдено (см. раздел II дополнительного листа)

А. КЛАССИФИКАЦИЯ ПРЕДМЕТА ИЗОБРЕТЕНИЯ:

МПК: G01B 11/30 (2013.01)
G01B 11/24 (2013.01)СПК: G01B 11/303 (2013-01)
G01B 11/2441 (2013-01)

Согласно Международной патентной классификации (МПК) или национальной классификации и МПК

Б. ОБЛАСТЬ ПОИСКА:

Минимум просмотренной документации (система классификации и индексы МПК)

G01B 11/00, 11/24, 11/30, G06T 7/00

Другая проверенная документация в той мере, в какой она включена в область поиска:

В. ДОКУМЕНТЫ, СЧИТАЮЩИЕСЯ РЕЛЕВАНТНЫМИ

Категория*	Ссылки на документы с указанием, где это возможно, релевантных частей	Относится к пункту №
A	ЧИЧИГИН БОРИС АНАТОЛЬЕВИЧ. Разработка методов и средств лазерного контроля геометрии лопаток газотурбинных двигателей. Автореферат диссертации на соискание ученой степени кандидата технических наук, Москва, 2007, с. 1-25	1-17
A	RU 2284469 C2 (ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ "НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ СРЕДСТВ ПРОИЗВОДСТВА И КОНТРОЛЯ") 27.09.2006	1-17
A	RU 2329490 C1 (ИНСТИТУТ ФИЗИКИ МЕТАЛЛОВ УРО РАН) 20.07.2008	1-17
A	US 2016/0307326 A1 (YIBING MICHELLE WANG) 20.10.20016	1-17

☐ последующие документы указаны в продолжении графы В☐ данные о патентах-аналогах указаны в приложении

* Особые категории ссылочных документов:

"А" документ, определяющий общий уровень техники

"Е" более ранний документ, но опубликованный на дату подачи евразийской заявки или после нее

"О" документ, относящийся к устному раскрытию, экспонированию и т.д.

"Р" документ, опубликованный до даты подачи евразийской заявки, но после даты испрашиваемого приоритета

"D" документ, приведенный в евразийской заявке

"Т" более поздний документ, опубликованный после даты

приоритета и приведенный для понимания изобретения

"Х" документ, имеющий наиболее близкое отношение к предмету поиска, порочащий новизну или изобретательский уровень, взятый в отдельности

"У" документ, имеющий наиболее близкое отношение к предмету поиска, порочащий изобретательский уровень в сочетании с другими документами той же категории

"&" документ, являющийся патентом-аналогом

"L" документ, приведенный в других целях

Дата действительного завершения патентного поиска:

07 февраля 2019 (07.02.2019)

Наименование и адрес Международного поискового органа:

Уполномоченное лицо :

Федеральный институт
промышленной собственности

РФ, 125993, Москва, Г-59, ГСП-3, Бережковская наб.,

д. 30-1. Факс: (499) 243-3337, телетайп: 114818 ПОДАЧА

О.В. Кишкович

Телефон № (499) 240-25-91