

(12) 按照专利合作条约所公布的国际申请

(19) 世界知识产权组织
国际局



(10) 国际公布号

WO 2025/130717 A1

(43) 国际公布日
2025 年 6 月 26 日 (26.06.2025)

(51) 国际专利分类号:
G06V 10/22 (2022.01)

(21) 国际申请号: PCT/CN2024/138409

(22) 国际申请日: 2024 年 12 月 11 日 (11.12.2024)

(25) 申请语言: 中文

(26) 公布语言: 中文

(30) 优先权:
202311748588.4 2023 年 12 月 18 日 (18.12.2023) CN

(71) 申请人: 深圳镁伽科技有限公司 (SHENZHEN MEGAROBO TECHNOLOGIES CO., LTD) [CN/CN];
中国广东省深圳市光明区马田街道薯田埔社区宝安区云里智能园厂房第1栋202 518107 (CN)。

(72) 发明人: 唐经易 (TANG, Jingyi); 中国广东省深圳市光明区马田街道薯田埔社区宝安区云里

智能园厂房第1栋202 518107 (CN)。黄张卓 (HUANG, Zhangzhuo); 中国广东省深圳市光明区马田街道薯田埔社区宝安区云里智能园厂房第1栋202 518107 (CN)。

(74) 代理人: 北京集佳知识产权代理有限公司 (UNITALEN ATTORNEYS AT LAW CO., LTD.); 中国北京市朝阳区建国门外大街 22 号赛特广场七层 100004 (CN)。

(81) 指定国(除另有指明, 要求每一种可提供的国家保护): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CV, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IQ, IR, IS, IT, JM, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MU, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA,

(54) Title: MACHINING PARAMETER TESTING METHOD AND APPARATUS, ELECTRONIC DEVICE, AND STORAGE MEDIUM

(54) 发明名称: 加工参数检测方法和装置、电子设备以及存储介质

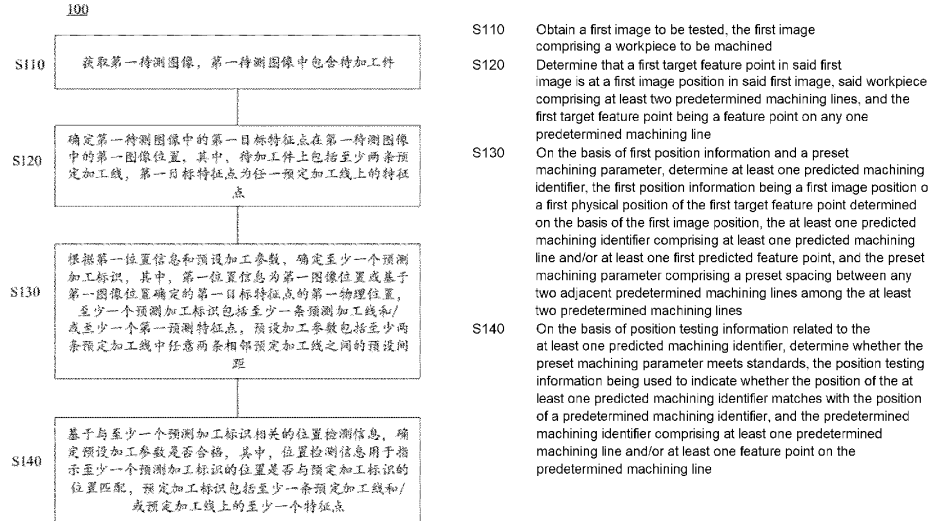


图 1

(57) Abstract: Embodiments of the present application provide a machining parameter testing method and apparatus, an electronic device, and a storage medium. The method is applied to a machining device. The method comprises: obtaining a first image to be tested, the first image to be tested comprising a workpiece to be machined; determining that a first target feature point in said first image is at a first image position in said first image; on the basis of first position information and a preset machining parameter, determining at least one predicted machining identifier, the at least one predicted machining identifier comprising at least one predicted machining line and/or at least one first predicted feature point, and the preset machining parameter comprising a preset spacing between any two adjacent predetermined machining lines among at least two predetermined machining lines; and, on the basis of position testing information related to the at least one predicted machining identifier, determining whether the preset machining parameter meets standards. Said

[续页]

PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW。

(84) 指定国(除另有指明, 要求每一种可提供的地区保护): ARIPO (BW, CV, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SC, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), 欧亚 (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), 欧洲 (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, ME, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG)。

本国际公布:

— 包括国际检索报告(条约第21条(3))。

solution can avoid situations such as empty splitting or missed splitting during machining, thereby improving machining efficiency.

(57) 摘要: 本申请实施例提供一种加工参数检测方法和装置、电子设备以及存储介质。该方法应用于加工设备, 方法包括: 获取第一待测图像, 第一待测图像中包含待加工件; 确定第一待测图像中的第一目标特征点在第一待测图像中的第一图像位置; 根据第一位置信息和预设加工参数, 确定至少一个预测加工标识, 其中, 至少一个预测加工标识包括至少一条预测加工线和/或至少一个第一预测特征点, 预设加工参数包括至少两条预定加工线中任意两条相邻预定加工线之间的预设间距; 基于与至少一个预测加工标识相关的位置检测信息, 确定预设加工参数是否合格。该方案可以避免在加工过程中出现空劈或者漏劈等情况, 提高加工效率。