

(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 2025/130740 A1

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

(51) 国际专利分类号:
G05B 19/19 (2006.01)

(21) 国际申请号: PCT/CN2024/138718

(22) 国际申请日: 2024 年 12 月 12 日 (12.12.2024)

(25) 申请语言: 中文

(26) 公布语言: 中文

(30) 优先权:
202311743466.6 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)。包林 (BAO, Lin); 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, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD,

(54) Title: METHOD AND APPARATUS FOR CORRECTING POSITION OF PREDETERMINED PROCESSING LINE, AND PROCESSING METHOD AND APPARATUS

(54) 发明名称: 预定加工线位置修正方法和装置、加工方法和装置

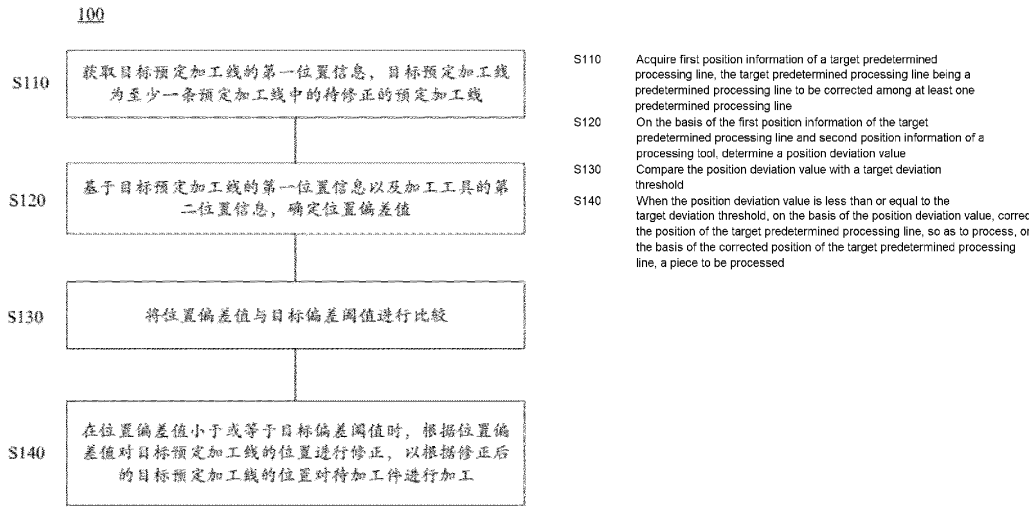


图 1

(57) Abstract: A method (100) and apparatus (700) for correcting the position of a predetermined processing line, and a processing method and apparatus (800). The method (100) for correcting the position of a predetermined processing line is applied to a processing device, and comprises: acquiring first position information of a target predetermined processing line, the target predetermined processing line being a predetermined processing line to be corrected among at least one predetermined processing line (S110); on the basis of the first position information of the target predetermined processing line and second position information of a processing tool, determining a position deviation value (S120); comparing the position deviation value with a target deviation threshold (S130); and, when the position deviation value is less than or equal to the target deviation threshold, on the basis of the position deviation value, correcting the position of the target predetermined processing line, so as to process, on the basis of the corrected position of the target predetermined

[见续页]

WO 2025/130740 A1

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))。

processing line, a piece to be processed (S140). The present application can avoid damage to pieces to be processed and reduce the hardware costs of processing devices.

(57) 摘要: 一种预定加工线位置修正方法 (100) 和装置 (700)、加工方法和装置 (800)。预定加工线位置修正方法 (100) 应用于加工设备, 包括: 获取目标预定加工线的第一位置信息, 目标预定加工线为至少一条预定加工线中的待修正的预定加工线 (S110); 基于目标预定加工线的第一位置信息以及加工工具的第二位置信息, 确定位置偏差值(S120); 将位置偏差值与目标偏差阈值进行比较(S130); 在位置偏差值小于或等于目标偏差阈值时, 根据位置偏差值对目标预定加工线的位置进行修正, 以根据修正后的目标预定加工线的位置对待加工件进行加工(S140)。由此可以避免将待加工件损坏, 同时降低加工设备的硬件成本。