

12 DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22 Date de dépôt : 8 septembre 1983.

30 Priorité :

43 Date de la mise à disposition du public de la demande : BOPI « Brevets » n° 11 du 15 mars 1985.

60 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

71 Demandeur(s) : Société dite : SCIACKY SA. — FR.

72 Inventeur(s) : Mario Sciacky, Roland Cazes et Georges Sayegh.

73 Titulaire(s) :

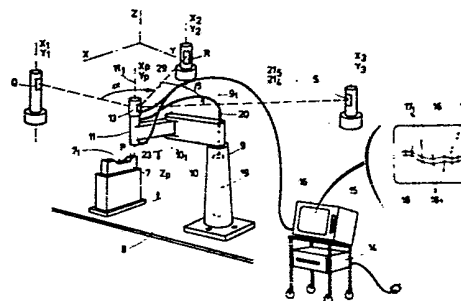
74 Mandataire(s) : Cabinet Bert, de Keravenant et Herrburger.

54 Installation pour la détermination des coordonnées spatiales d'un point d'une pièce, notamment pour le contrôle d'un outillage tel qu'un outillage de soudage de carrosserie de véhicule automobile.

57 a. Installation pour la détermination des coordonnées spatiales d'un point P d'une pièce 7 notamment pour le contrôle d'un outillage tel qu'un outillage de soudage de carrosserie de véhicule automobile.

b. Installation caractérisée en ce qu'elle comporte une tête 11 mobile dans un plan X-Y produisant un signal fonction de la distance du point P par rapport au plan X-Y, un rotor 13 sur la tête 11, ce rotor comportant un moyen projetant un faisceau laser tournant 21₄, au moins trois cibles fixes Q, R, S disposées dans le plan X-Y et dont les coordonnées dans ce plan sont connues, ces cibles étant susceptibles de produire un signal fonction de la position X_p-Y_p de la tête 11 et donc du point de mesure P dans le plan X-Y.

c. L'invention s'applique à une installation pour la détermination des coordonnées spatiales d'un point.



1

"Installation pour la détermination des coordonnées spatiales d'un point d'une pièce, notamment pour le contrôle d'un outillage tel qu'un outillage de soudage de carrosserie de véhicule automobile".

5

L'invention concerne une installation pour la détermination des coordonnées spatiales d'un point d'une pièce, notamment pour le contrôle d'un outillage tel qu'un outillage de soudage de carrosserie de véhicule automobile.

10

Les installations de soudage de pièces de carrosserie automobile comportent un outillage destiné à assurer le positionnement relatif et le serrage des pièces de carrosserie que l'on doit souder les unes aux autres. Cet outillage de positionnement et de serrage comporte ainsi plusieurs pièces d'appui dont le profil est la copie exacte, ou contre-forme, de la partie de surface correspondant à la pièce de la carrosserie à assembler. Ces surfaces d'appui doivent, avant l'utilisation de l'installation, être positionnées rigoureusement sur la platine de support de l'outillage les unes par rapport aux autres et par rapport aux organes de serrage et de soudage, afin que les pièces à souder s'adaptent parfaitement, par leur forme, sur ces surfaces, afin que ces pièces soient correctement positionnées et serrées les unes par rapport aux autres et afin que le soudage des pièces s'effectue à des endroits précis.

15

20

25

Ces réglages préalables sont longs et délicats,

et s'effectuent manuellement, de manière empirique par
approche successive en utilisant des structures spécifi-
ques ajustées sur des moules des pièces à assembler et
permettent de régler la position de chacune des surfaces
5 d'appui par rapport à des points de référence.

On connaît, par ailleurs, des capteurs dénommés
d'une manière générale capteurs de position à faisceau
laser qui se composent (voir figure 1) d'un générateur de
faisceau laser 1 et d'un capteur 2 qui reçoit le faisceau
10 laser 3 issu du générateur après réflexion sur la pièce 4
dont on désire mesurer la distance par rapport à une
surface de référence.

Le générateur 1 et le capteur 2 sont montés sur
un bâti 5, lui-même fixé sur une platine 6 qui constitue
15 une surface de référence, de manière que le faisceau
laser 3 perpendiculaire à la platine 6 vienne frapper la
pièce 4 au point de mesure 4. La position du faisceau
laser réfléchi 3_1 est alors, après étalonnage de l'appa-
reil, fonction de la distance du point 4_1 par rapport à
20 la platine 6, c'est-à-dire par rapport à la surface de
référence. Cette position du faisceau laser réfléchi 3_1
est détectée par le capteur 2 qui produit une information
envoyée dans un compteur 2_1 . Ce compteur affiche alors
la distance du point 4_1 .

25 Un tel capteur de position à laser permet une
bonne précision de mesure (inférieure au centième de
millimètre) mais sa mise en oeuvre pour déterminer des
coordonnées spatiales d'un point d'un outillage de soudage
de carrosserie de véhicule automobile n'est pas envisa-
30 geable, car cela nécessite la mise en oeuvre d'une platine
de référence qui est incompatible, en raison de son
encombrement, avec un outillage de soudage de carrosserie.
En outre, une telle installation entraînerait des manipu-
lations longues, car elle nécessiterait la fixation
35 successive du bâti 5 sur la platine au droit de chaque

point de mesure et, en outre, il serait nécessaire de déterminer pour chaque point de mesure les coordonnées exactes de la fixation du capteur de position sur la platine.

5 La présente invention a pour but de permettre une détermination rapide et précise des coordonnées spatiales d'un nombre important de points et particulièrement de points d'un outillage de soudage de carrosserie de véhicule automobile en supprimant, pour chaque point de
10 mesure, la nécessité d'une fixation mécanique particulière de l'appareil de mesure, et en supprimant donc, d'une part les moyens de fixation de l'appareil de mesure et, d'autre part, l'obligation de déterminer, pour chaque mesure, les coordonnées du point de fixation de l'appareil.

15 La présente invention a également pour but de permettre la comparaison directe des coordonnées des points de mesure déterminées par l'installation avec les coordonnées du point théorique correspondant fournies par l'expression numérique de la forme de la ou des pièces de
20 carrosseries à positionner.

 L'installation de l'invention est caractérisée en ce qu'elle comporte une tête mobile dans un plan, un capteur de position à faisceau laser sur la tête, ce capteur de position comportant un moyen projetant un
25 faisceau laser sur le point de la pièce dont on désire mesurer les coordonnées et un moyen capteur pour recevoir le faisceau laser réfléchi par la pièce en ce point afin de produire un signal fonction de la distance du point par rapport au plan, un rotor sur la tête, l'axe de rotation
30 de ce rotor étant perpendiculaire au plan, ce rotor comportant un moyen projetant un faisceau laser tournant, au moins trois cibles fixes disposées dans le plan et dont les coordonnées dans ce plan sont connues, ces cibles étant susceptibles de produire un signal fonction de la
35 position de la tête et donc du point de mesure dans le

plan, un moyen calculateur pour recevoir les informations des deux moyens capteurs et déterminer les coordonnées spatiales du point de mesure, un moyen d'affichage pour afficher ces coordonnées.

5 Suivant une autre caractéristique de l'invention, les cibles sont des cibles passives et réfléchissent le faisceau laser projeté par le rotor de la tête vers un moyen capteur prévu sur le rotor et produisent un signal fonction de la position de la tête.

10 Suivant une autre caractéristique de l'invention, l'axe de rotation du rotor de la tête est confondu avec l'axe du faisceau laser incident produit par le capteur de position de cette tête.

15 Suivant une autre caractéristique de l'invention, la tête est mobile par translation dans le plan par pivotement sur un bras lui-même pivotant sur un pied fixe.

L'invention est représentée à titre d'exemple non limitatif sur les dessins ci-joints, dans lesquels :

20 - la figure 1 est une vue latérale schématique d'un capteur de position à laser de type connu,

 - la figure 2 est une vue en perspective d'un mode de réalisation de l'ensemble de l'installation conforme à l'invention,

25 - la figure 3 est une coupe axiale verticale de la tête de mesure de l'installation de la figure 2.

 Suivant la figure 2, l'installation est destinée au contrôle d'un outillage de soudage de carrosserie de véhicule automobile, pour lequel une seule pièce d'appui 7 a été représentée, afin de simplifier le dessin. Egalement, sur ce dessin, les appareils de soudage et les organes de serrage qui sont connus en eux-mêmes n'ont pas été représentés afin de ne pas le compliquer.

30 La pièce d'appui 7 présente une surface 7_1
35 dont la forme correspond à celle d'un élément de surface

d'une des pièces de carrosserie que l'on doit souder, cette pièce 7 devant donc être positionnée sur la platine de support 8 afin que chaque point de la surface 7_1 occupe une position spatiale déterminée par rapport aux autres pièces 7 et que les parties de carrosserie s'adaptent correctement sur l'ensemble de ces pièces.

Sur la platine horizontale 8 est fixé un pied vertical 9 pourvu à son extrémité supérieure d'un bras 10 pivotant dans un plan horizontal sur un axe vertical 9_1 . Ce bras 10 reçoit également à pivotement sur un axe vertical 10_1 une tête de mesure 11, cette tête de mesure pouvant ainsi se déplacer dans un plan horizontal X-Y afin de pouvoir être amené rapidement par translation à la verticale des points de mesure de l'ensemble des pièces d'appui, tel que le point P de la pièce 7.

Cette installation comporte également des cibles Q, R, S qui sont fixées sur la platine 8 de manière à être situées dans le plan X-Y, les coordonnées W_1, Y_1, X_2, Y_2 et X_3, Y_3 de ces cibles sur la platine 8 prise comme référence étant ainsi connues.

Ces cibles seront éloignées des pièces 7 et de l'ensemble de l'outillage assurant le positionnement, le serrage et le soudage des pièces afin de ne pas gêner leur mise en place et leur fonctionnement ultérieur.

La tête de mesure 11 comporte un boîtier inférieur 12 pourvu d'un capteur de position à faisceau laser propre à déterminer, après étalonnage, la distance Z_p du point de mesure P par rapport à la platine 8 ou par rapport à toute autre surface de référence. Au-dessus de ce boîtier 12, est prévu un rotor 13 propre à déterminer, par triangulation, en coopérant avec les cibles Q, R, S, les coordonnées X_p, Y_p de l'axe 11_1 de la tête 11, ces coordonnées étant également celles du point P dans ce plan.

Les coordonnées X_p, Y_p et Z_p déterminent ainsi

la position spatiale du point P et elles sont comparées, par un ordinateur 14, avec les coordonnées théoriques de ce même point emmagasinées dans une mémoire, afin qu'un organe de visualisation 15 puisse permettre de repérer sur son écran 16 la différence entre les coordonnées mesurées et les coordonnées théoriques mises en mémoire dans l'ordinateur. Ces coordonnées théoriques seront de préférence établies par l'expression numérique de la forme de la pièce ou des pièces de carrosserie à traiter.

Ainsi, ce contrôle pourra être réalisé en visualisant sur l'écran 16 des points 17_1 correspondant chacun à la valeur mesurée Z_p d'un point de mesure P de coordonnées X_p, Y_p, Z_p . On pourra ainsi obtenir par extrapolation une courbe 17 et en comparant la position de cette courbe 17 avec la courbe théorique 18 obtenue à partir des coordonnées théoriques mémorisées donnant la valeur théorique de Z_t , de Z pour divers points 18_1 de coordonnées X_t, Y_t et Z_t .

L'opérateur pourra alors contrôler le positionnement correct de la touche 7 en constatant la coïncidence des courbes 17 et 18 et dans le cas contraire, il modifiera la position de la pièce 7 sur la platine 8 afin d'obtenir cette coïncidence. Il pourra également obtenir, de ces systèmes, les valeurs numériques des écarts entre les positions réelles mesurées et les positions théoriques.

La tête de mesure 11 est alimentée par un faisceau laser 19_1 issu d'un générateur de faisceaux laser 19 disposé dans le pied 4, ce faisceau laser étant transporté jusqu'à la tête 11 par un câble à fibres optiques 20.

Ce faisceau laser 19_1 vient tout d'abord frapper, à l'intérieur du boîtier 12, un séparateur 21 connu en lui-même et constitué, par exemple, par un miroir semi-transparent et un ensemble de lentilles et de prismes.

Ce séparateur 21 disposé suivant l'axe 11_1 produit deux faisceaux laser émergeant opposés coaxiaux 21_1 et 21_2 qui sont projetés suivant l'axe 11_1 de la tête 11 parallèle à la direction Z, c'est-à-dire perpendiculaire au plan X-Y.

5 Le faisceau 21_1 est mis en oeuvre dans un capteur de position à faisceau laser afin de déterminer, après étallonnage, la distance Z_p .

A cet effet, le faisceau 21_1 vient frapper la surface 7_1 de la pièce 7 au point P et est réfléchi en
10 21_3 vers le capteur 22 dont l'information, fonction de Z_p est amenée vers l'ordinateur 14 et l'organe de visualisation 15.

Le rotor 13 est monté à rotation sur le boîtier 12 coaxialement à l'axe 11_1 de la tête 11 et est à cet
15 effet entraîné à partir du moteur 24 et par l'intermédiaire de l'ensemble d'engrenage 25.

Ce rotor 13 comporte un miroir 26 ou similaire qui produit, à partir du faisceau laser 21_2 un faisceau 21_4 disposé dans le plan X-Y et entraîné en rotation dans
20 ce plan du fait de la rotation du rotor 13. Ainsi, au cours de la rotation du rotor 13, le faisceau laser 21_4 vient successivement frapper et se réfléchir sur les surfaces réfléchissantes 27 des cibles Q, R, S, ces surfaces réfléchissantes étant constituées par des miroirs
25 cylindriques dont l'axe est orienté suivant la direction Z.

Ainsi, quelle que soit la position de la tête 11, le faisceau laser 21_4 réfléchi par les miroirs 27
suivant un faisceau 21_5 est reçu par un capteur 28 disposé à l'intérieur de la tête 13 et orienté parallèlement au
30 faisceau 21_4 .

La mesure des coordonnées X_p , Y_p du point P est effectuée par triangulation par des mesures de type goniométrique. Ces coordonnées sont déterminées par la
35 valeur des angles α et β dont le sommet est constitué par l'axe 11_1 de la tête 11 passant par le point P et

dont les côtés sont délimités par les faisceaux laser 21_4 et 21_5 venant frapper et se réfléchir sur les cibles Q, R et R, S.

La mesure de ces angles est obtenue par le
5 comptage d'impulsions fournies par l'action de la rotation de la tête sur un générateur 30 mécaniquement lié à cette rotation, chaque valeur angulaire de rotation correspondant à un nombre déterminé d'impulsions et permettant
10 d'obtenir la précision de mesure cherchée. Pour chaque angle α et β le comptage des impulsions commence et finit par le passage du rayon laser sur l'une des cibles Q, R, S, ce passage étant enregistré lors de la réception par l'élément opto-électronique 29 de l'écho dudit rayon.

Les nombres d'impulsions N_α et N_β enregistrés
15 par le système sont traduits par l'ordinateur en coordonnées X_p et Y_p de l'axe du système, à partir des couples $X_1, Y_1, X_2, Y_2, X_3, Y_3$ des coordonnées des cibles préalablement connues.

Bien entendu, un fonctionnement correct de
20 l'installation conforme à l'invention ne pourra être obtenu qu'après étalonnage, c'est-à-dire après avoir déterminé de manière précise les coordonnées X_1, Y_1, X_2, Y_2 et X_3, Y_3 des cibles Q, R, S par rapport à une référence et de préférence par rapport à la platine 8 et après
25 avoir déterminé la position de la tête 11 par rapport à cette même référence 8 dans la direction Z.

Après ces réglages, il suffira de déplacer la tête 11 dans le plan X-Y par pivotement de cette tête sur le bras 10 et du bras 10 sur le pied 9, afin de placer
30 successivement la tête 11 à la verticale des divers points de mesure souhaités de l'ensemble des pièces 7.

Afin de simplifier la présente description, il est indiqué que le miroir 26 produit un faisceau 21_1 qui tourne dans le plan X-Y contenant les cibles Q, R, S,
35 ces cibles réfléchissant ce faisceau laser vers le

capteur 28 du rotor. Il sera cependant compris que dans la pratique le miroir 26 et le capteur 28 pourront être décalés du plan contenant les cibles Q, R, S, le miroir, les cibles et le capteur étant dans ce cas inclinés de façon que dans tous les cas le faisceau laser tournant 21₄ projeté par le miroir vienne frapper ces cibles et le renvoie vers le capteur 28.

Egalement, dans la présente description, les cibles Q, R, S sont des réflecteurs passifs, le passage du faisceau sur elles donnant lieu à un écho capté par l'élément opto-électronique 29.

Dans une seconde version du même dispositif, les cibles Q, R et S sont actives et comportent chacune un composant opto-électronique similaire à 28 et fournissant directement l'impulsion de passage pour le commencement ou l'arrêt du comptage angulaire.

Dans une autre version du même dispositif, les cibles Q, R et S sont également actives et fournissent lors du passage du rayon, outre l'impulsion de passage, une information sous forme analogique ou numérique relative à la hauteur de chaque cible par rapport à un niveau de référence lié au support de cible, cette hauteur étant celle à laquelle le faisceau agit sur une cible considérée. Dans ce cas, le système permettra de connaître, pour chaque couple X, Y, connu par avance, la coordonnée Z.

La référence des mesures n'est plus alors constituée par le plan supérieur de la platine 8 mais par un plan défini par les trois points $X_1, Y_1, Z_1, X_2, Y_2, Z_2, X_3, Y_3, Z_3$ liés au dispositif et non à l'outillage.

REVENDICATIONS

1) Installation pour la détermination des coordonnées spatiales d'un point (P) d'une pièce (7) notamment pour le contrôle d'un outillage tel qu'un outillage de soudage de carrosserie de véhicule automobile, installation caractérisée en ce qu'elle comporte une tête (11) mobile dans un plan (X-Y), un capteur de position à faisceau laser sur la tête, ce capteur de position comportant un moyen (21) projetant un faisceau laser (21₁) sur le point (P) de la pièce (7) dont on désire mesurer les coordonnées et un moyen capteur (22) pour recevoir le faisceau laser réfléchi (21₃) par la pièce (7) en ce point (P) afin de produire un signal fonction de la distance du point (P) par rapport au plan (X-Y), un rotor (13) sur la tête (11), l'axe de rotation (11₁) de ce rotor étant perpendiculaire au plan (X-Y), ce rotor comportant un moyen (26) projetant un faisceau laser tournant (21₄), au moins trois cibles fixes (Q, R, S) disposées dans le plan (X-Y) et dont les coordonnées dans ce plan sont connues, ces cibles étant susceptibles de produire un signal fonction de la position (X_p, Y_p) de la tête (11) et donc du point de mesure (P) dans le plan (X-Y), un moyen calculateur pour recevoir les informations des deux moyens capteurs (23, 28) et déterminer les coordonnées spatiales (X_p, Y_p, et Z_p) du point de mesure (P), un moyen d'affichage (15) pour afficher ces coordonnées.

2) Installation conforme à la revendication 1, caractérisée en ce que les cibles (Q, R, S) sont des cibles passives et réfléchissent le faisceau laser (21₄) projeté par le rotor (13) de la tête vers un moyen capteur (28) prévu sur le rotor et produisent un signal fonction de la position (X_p, Y_p) de la tête.

3) Installation conforme à la revendication 1, caractérisée en ce que l'axe de rotation du rotor (13) de la tête est confondu avec l'axe (11₁) du faisceau

11

laser incident (21_1) produit par le capteur de position (12, 21, 22) de cette tête.

4) Installation conforme à l'une quelconque des revendications de 1 à 3, caractérisée en ce que la tête (11) est mobile par translation dans le plan (X-Y) par pivotement sur un bras (10) lui-même pivotant sur un pied fixe (9).

5) Installation conforme à l'une quelconque des revendications de 1 à 4, caractérisée en ce que le moyen (21) du capteur de position projetant un faisceau laser (21_1) d'axe (11_1) perpendiculaire au plan (X-Y) est constitué par un diviseur de faisceau laser recevant le faisceau laser incident (19_1) d'un générateur de faisceau laser (19) et produisant deux faisceaux laser opposés (21_1 et 21_2) coaxiaux, l'un (21_1) de ces faisceaux étant dirigé vers le point (P) de la pièce (7) pour être réfléchi vers le moyen capteur (22) du capteur de position, l'autre (21_2) de ces faisceaux étant dirigé vers le moyen (26) du rotor produisant le faisceau laser tournant (21_4).

6) Installation conforme à l'une quelconque des revendications de 1 à 5, caractérisée en ce qu'un séquenceur (30) est entraîné en synchronisme avec le rotor (13), les impulsions produites par ce séquenceur étant amenées au générateur de faisceau laser (19) pour produire un faisceau laser impulsionnel (19_1) dont les impulsions sont fonctions de la position angulaire du rotor, les impulsions du faisceau laser (21_1) réfléchi vers le capteur (28) du rotor par les cibles (Q, R, S) déterminant une information de position de la tête (11) à partir de la valeur des angles dont le sommet est constitué par l'axe (11_1) de la tête et qui passent par des cibles (Q, R, S).

7) Installation conforme à l'une quelconque des revendications 1 et 2, caractérisée en ce que le calculateur compare les coordonnées (X_p , Y_p et Z_p) obtenues par les capteurs (22, 28) de la tête mobile avec les informations

numériques mémorisées de la forme de la ou des pièces de carrosserie à assembler.

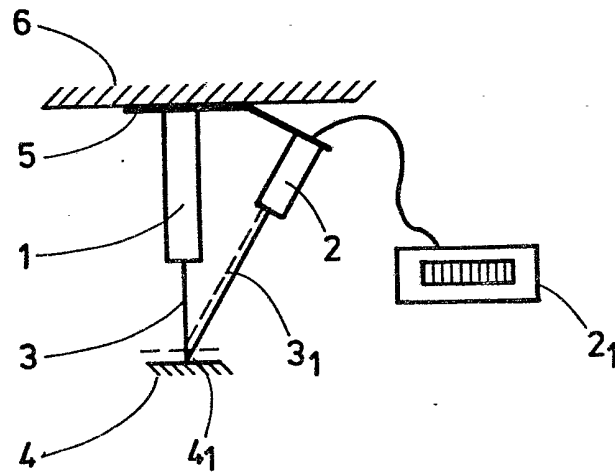


Fig.1

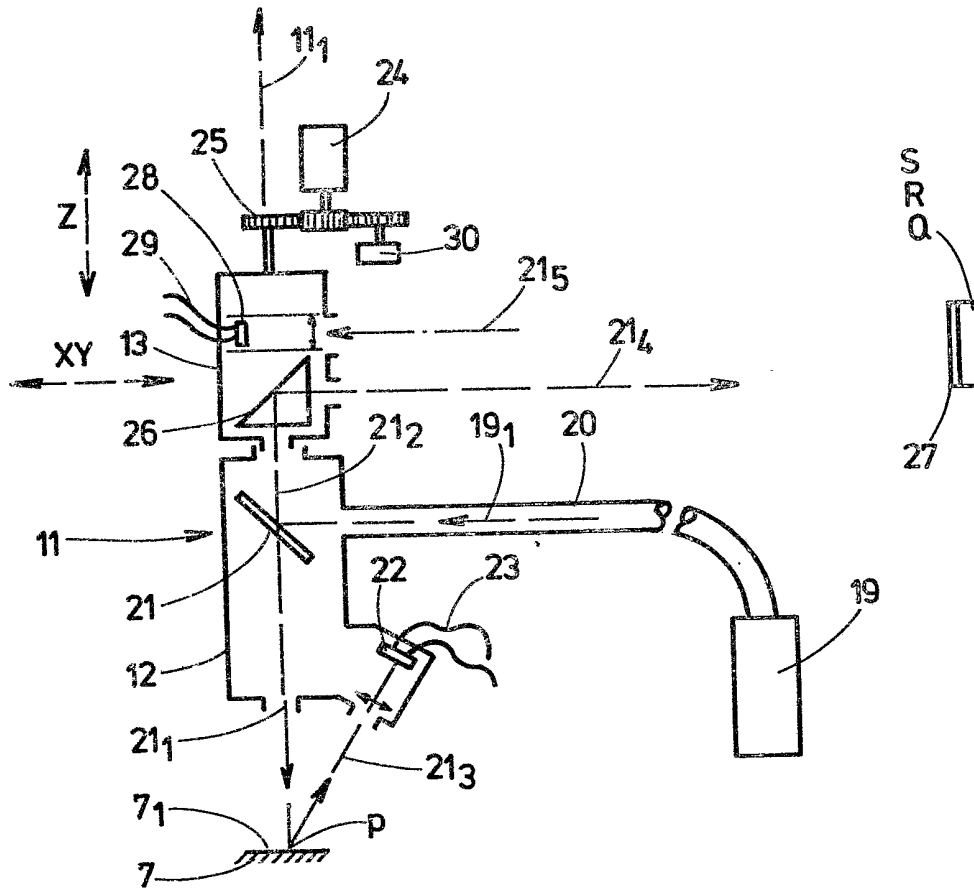


Fig.3

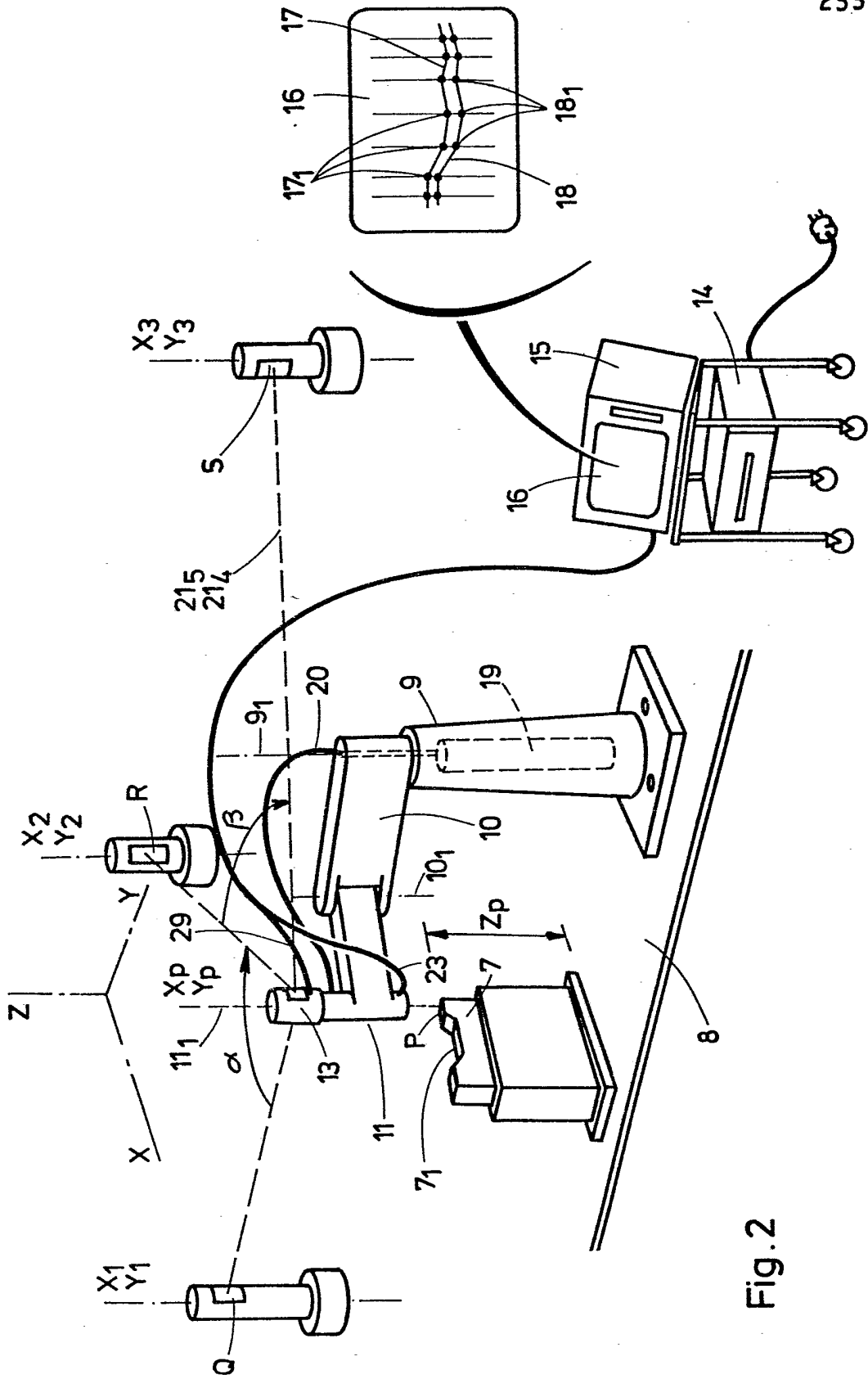


Fig. 2