

# 浙江省第十届大学生机器人竞赛

## 装配机器人-工业装配挑战赛规则

### 1、比赛内容简介

在工厂自动化生产过程中，零件装配工作是需要机器人完成的一项主要任务。本比赛项目模拟现代工厂的多种零件自动装配操作，考察参赛选手在多关节运动系统设计、AI控制算法软件编程、控制电路设计制作、设备安装调试方面的综合能力水平。本项目的详细规则如下。

### 2、比赛任务及场地图

#### 2.1 比赛任务简介

比赛场地上有原料 A 区和原料 B 区，有多种不同形状的零件被随机散乱放置，要求参赛机器人在规定的 6 分钟比赛时间内，从原料 A 区和 B 区各选择一种以上零件，组装完成后放置在成品区域内。比赛结束时，根据场上已经安装成功的零件个数以及完成的动作计算得分。

#### 2.2 比赛场地布局

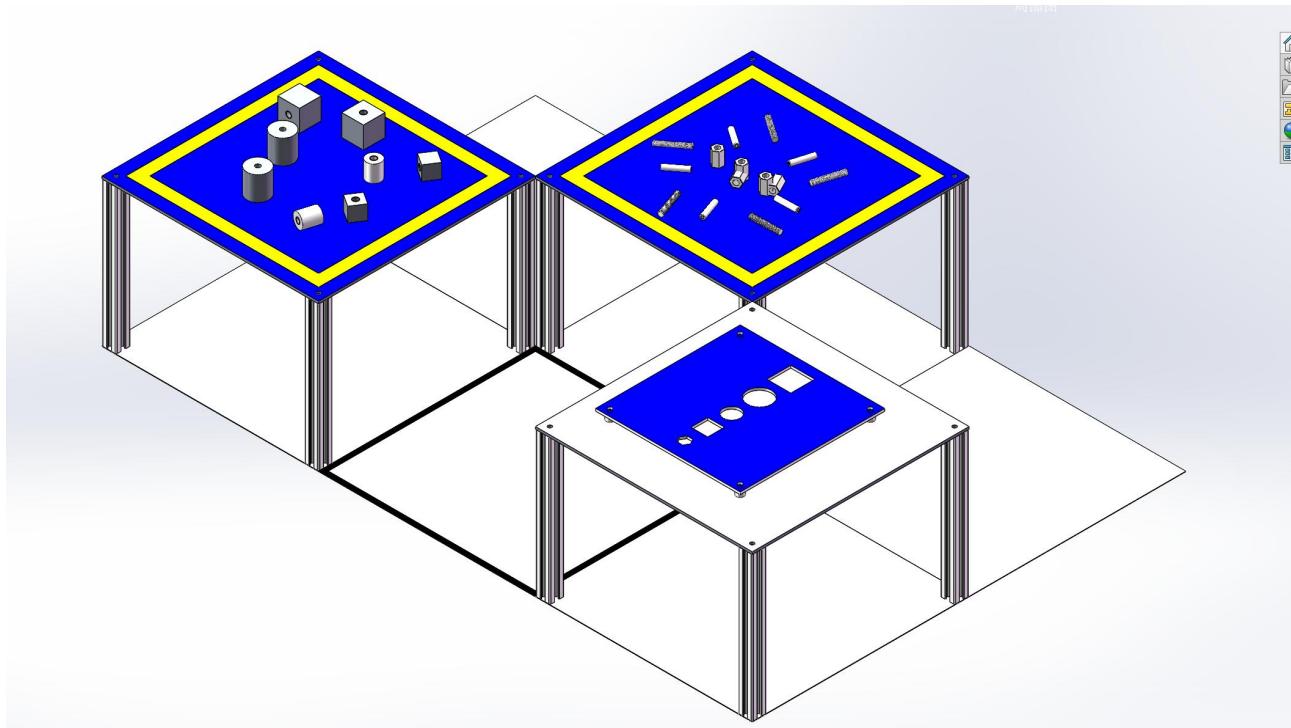


图 1 装配项目比赛场地示意图

##### 2.2.1 比赛场地整体布局

比赛场地地面是在水泥地面或瓷砖地面上铺设  $1350 \times 1350 \text{ mm}$  的浅灰色 PVC 地板革，机器人工作区域周围贴有宽度约为  $10\text{mm}$  黑色引导线。场地地面布局俯视图如图 2 所示。

在场地里面包含 2 个零件物料 A 区和 B 区（图 1 中零件摆放为示意图，现场零件实物随机摆放），1 个成品区用于放置装配完成的零件。在物料 A 区有四种规格零件，每次零件摆放的数量和位置姿态均随机。在物料 B 区有三种规格零件，每次零件摆放的数量和位置姿态均随机。在成品区有一块蓝色的铝板，装配完的零件需要放置在这块蓝色台面板上的任意区域。机器人初始位置需放置在工作区域范围内。场地里面各设备材料以铝板为主，最终比赛的实际场地路线尺寸允许存在  $\pm 2\text{mm}$  的误差。在比赛场地周围设置有  $450\text{mm}$  宽的等待区域可在比赛开始前使用。比赛场地周围铺有宽度  $25\text{mm}$  的黄色边线。

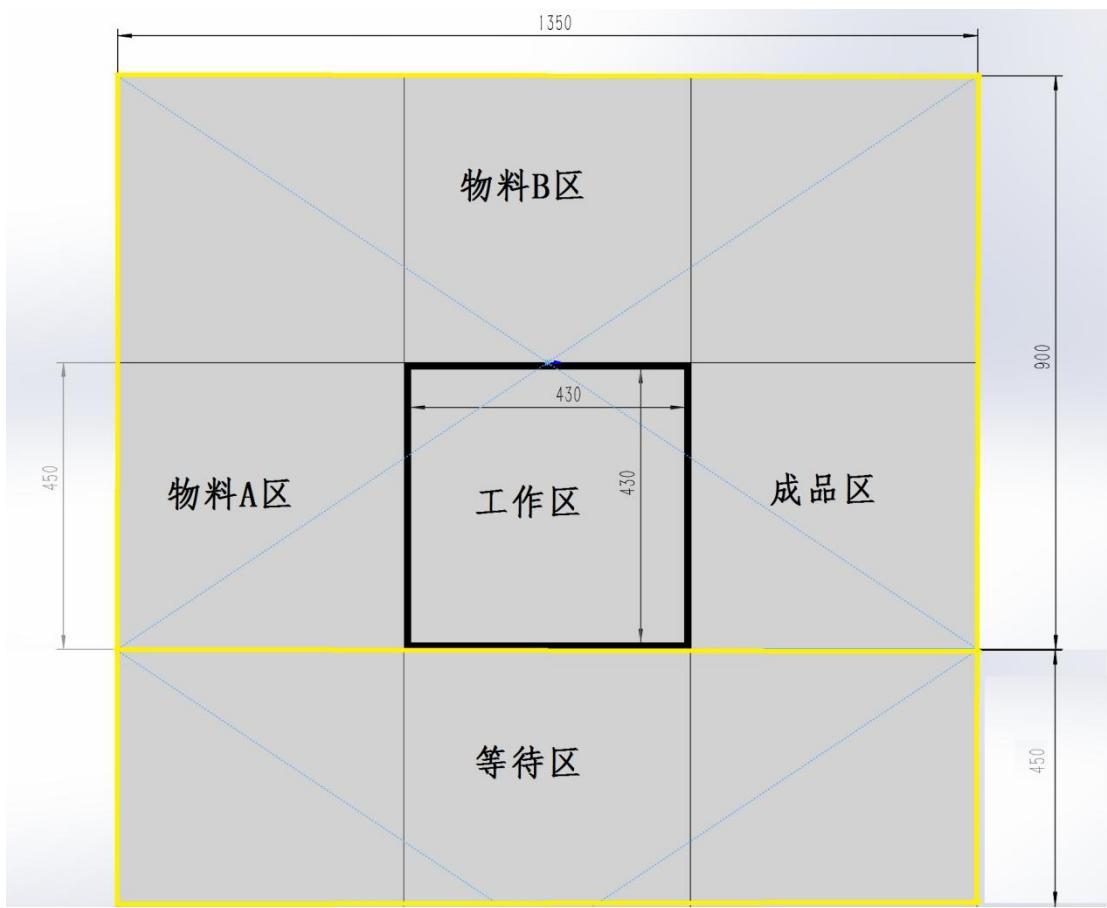


图 2 比赛场地布局俯视图 (单位: mm)

比赛场地主视图如图 3 所示。物料 A 区、物料 B 区和成品区都是位于距离地面高度 305mm 的铝板台上面上。每个台面是用长度 300mm 的四根标准 3030 铝型材搭建, 每个台面铝板厚度 5mm。成品区的蓝色台面板厚度 5mm, 通过四个 M8\*15 铝柱固定在下面底板上。比赛中机器人不得改变物料 A 区、B 区和成品区的台面固定位置, 如果被当前机器人推动改变位置, 在当前此场比赛过程中不得人为干预进行复原。

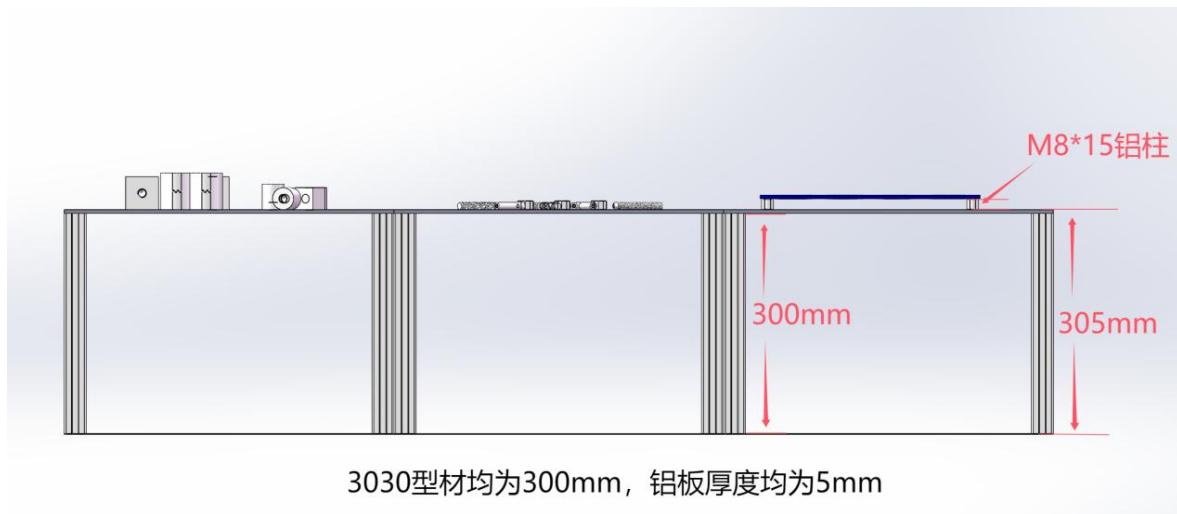


图 3 比赛场地布局主视图 (单位: mm)

### 2.2.2 物料 A 区和 B 区台面尺寸

物料 A 区和物料 B 区台面尺寸如图 4 所示。台面为 6061 铝材制作, 长和宽为 450mm, 厚度 5mm。铝板表面刷蓝色油漆, 物料放置区域为中间 350X350mm 的正方形区域, 周围贴有宽度 25mm 的黄色胶带。

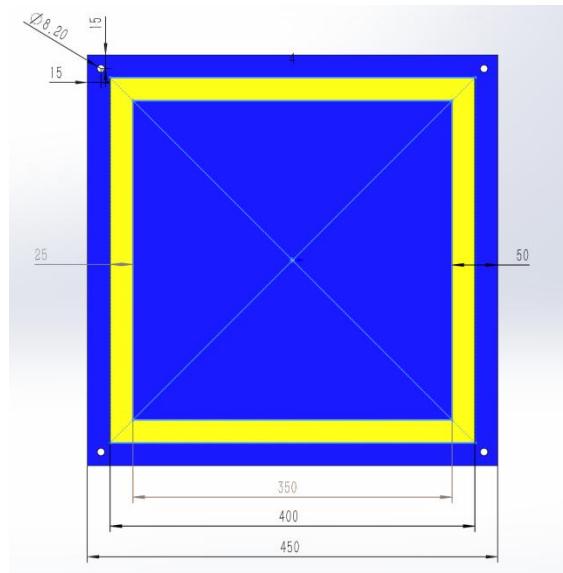


图 4 物料 A 区和 B 区台面尺寸图 (单位: mm)

### 2.2.3 成品区台面尺寸

成品区包括上面蓝色台面板和下底板两块铝板。下底板尺寸如图 5 所示。材料为 6061 铝材制作，长和宽为 450mm，厚度 5mm。铝板表面为铝本色，上面有 4 个通孔用于固定成品区上台面板。

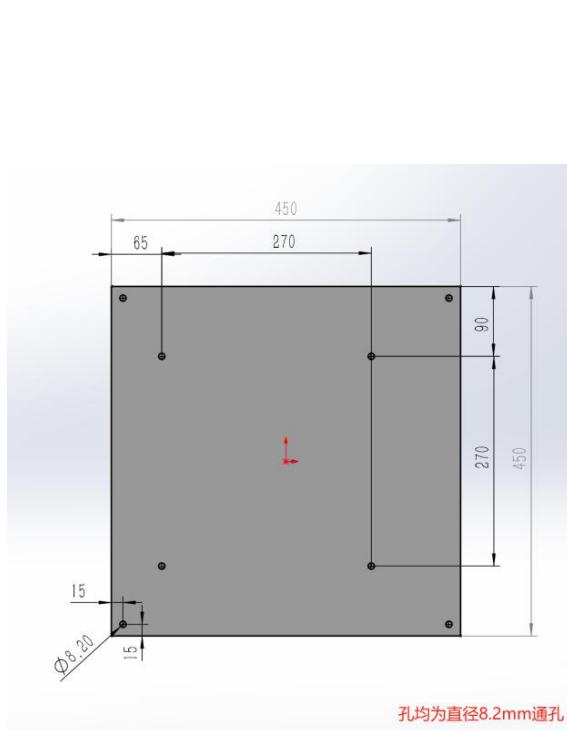


图 5 成品区下底板尺寸图 (单位: mm)

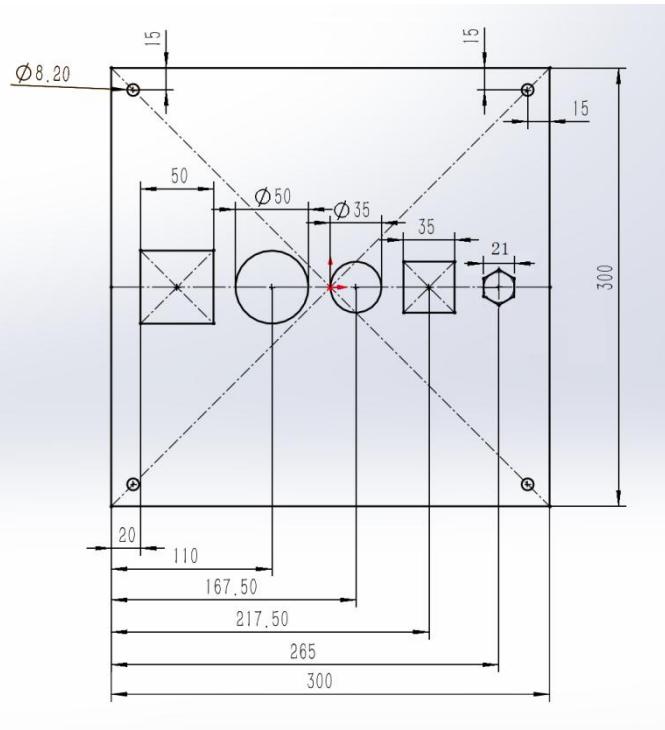


图 6 成品区上台面板尺寸图 (单位: mm)

成品区上台面板尺寸如图 6 所示。台面为 6061 铝材制作，长和宽为 300mm，厚度 5mm。铝板表面刷蓝色油漆。上面有五种不同形状的孔，具体尺寸参考图 6 所示。

## 2.3 比赛场地零件物料

### 2.3.1 物料 A 区零件

比赛场地中物料 A 区的零件分为四种类型：大立方体、小立方体、大圆柱柱体、小圆柱体。每种零件的数量为随机多个，零件摆放位置随机。比赛用零件尺寸允许存在  $\pm 1\text{mm}$  的误差，在比赛中每个零件表面可能会存在灰尘等污染变脏。

**(1). 大立方体零件:** 大立方体零件边长为 45mm, 零件材质为实心 6061 铝材。大立方体零件尺寸如图 7 所示。在立方体上下面正中心各开一个 M12 标准螺丝孔, 螺丝孔深度 10mm, 螺距 1.75mm。

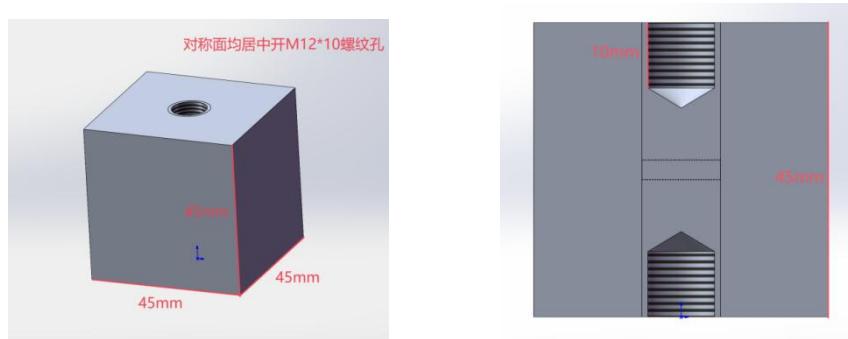


图 7 大立方体零件尺寸图 (单位: mm)

**(2). 大圆柱体零件:** 大圆柱体零件底面圆直径为 45mm, 高度 50mm, 材质为实心 6061 铝材。大圆柱体零件尺寸如图 8 所示。圆柱体上下面正中心各开一个 M12 标准螺丝孔, 螺丝孔深度 10mm, 螺距 1.75mm。

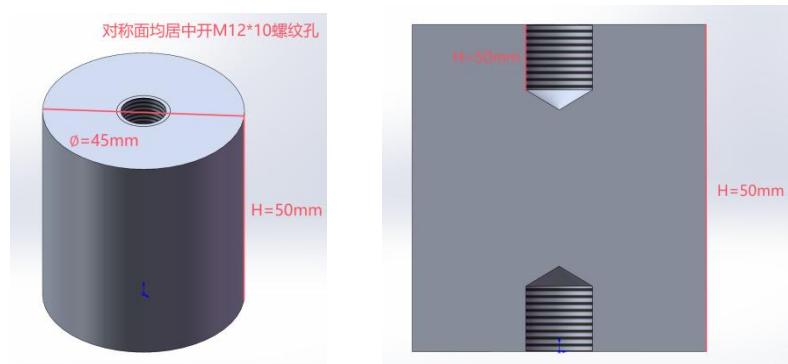


图 8 大圆柱体零件尺寸图 (单位: mm)

**(3). 小立方体零件:** 小立方体零件边长为 30mm, 零件材质为实心 6061 铝材。小立方体零件尺寸如图 9 所示。在立方体上下面正中心各开一个 M12 标准螺丝孔, 螺丝孔深度 10mm, 螺距 1.75mm。

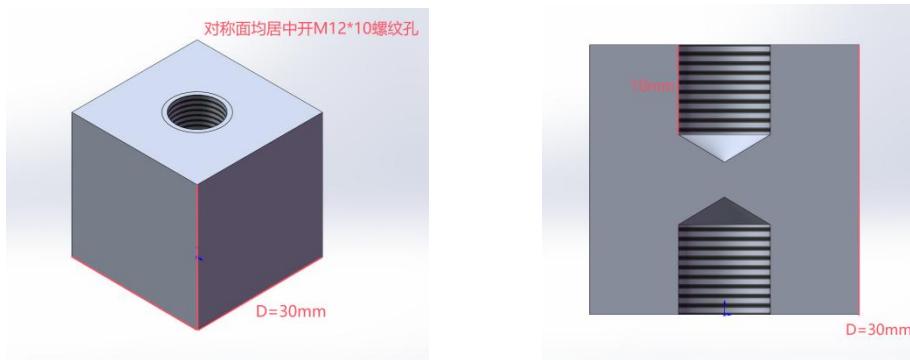


图 9 小立方体零件尺寸图 (单位: mm)

**(4). 小圆柱体零件:** 小圆柱体零件底面圆直径为 30mm, 高度 35mm, 材质为实心 6061 铝。小圆柱体尺寸如图 10 所示。在圆柱体上下面正中心各开一个 M12 标准螺丝孔, 螺丝孔深度 10mm, 螺距 1.75mm。。

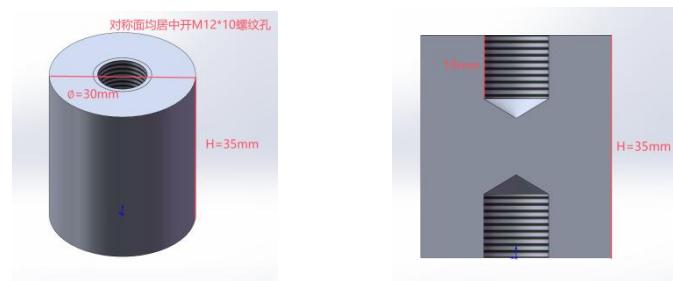


图 10 小圆柱体零件尺寸图 (单位: mm)

### 2.3.2 物料 B 区零件

比赛场地中物料 B 区的零件分为三种类型: 不锈钢螺丝、六角螺母、圆柱螺母。每种零件的数量为随机多个, 零件摆放位置随机。三种零件均可从各种螺丝厂家按照规格直接购买获得。在比赛中每个零件表面可能会存在灰尘等污染变脏。

**(1). 不锈钢螺丝:** 不锈钢螺丝为平端紧定 304 不锈钢螺丝, 如图 11 所示。为标准件螺丝。螺丝直径 M12, 长度 60mm, 一端带有内六角孔。

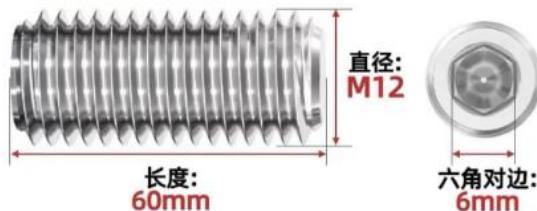


图 11 不锈钢螺丝

**(2). 六角螺母:** 六角螺母为 304 不锈钢六角加长螺母, 如图 12 所示。为标准螺母。螺母内丝直径 M12, 外六角对边为 19mm, 长度 30mm。



图 12 六角螺母

**(3). 圆柱螺母:** 圆柱螺母为 304 不锈钢圆柱螺母, 如图 13 所示。螺母外直径 10mm, 内直径 M5, 长度 45mm, 中间为 M5 螺纹通孔。



图 13 圆柱螺母

### 3、比赛详细规则

#### 3.1. 参赛机器人要求:

3.1.1. 零件装配挑战赛项目必须由参赛队本队队员设计制作一台机器人参赛，不允许采用购置的工业机器人或桌面型机械臂产品或其他购置的成套机器人参赛。

3.1.2. 每个参赛队制作的机器人，其中采用的核心板、PLC、计算机、驱动器、传感器、执行器件和其他零件可以购买，机器人控制电路板需自己设计制作，并在布线层印有该校名称和 2025 字样。购买其他带 CPU 的模块如树莓派、OPENMV、K210 等仅限于图像识别。

3.1.3 每个队伍需在比赛现场向竞赛组委会提交本队机器人的技术方案资料（包括机器人设计方案书、硬件电路原理图和 PCB 图、机器人结构设计全部三维图纸、软件程序源代码展示，队员组装调试机器人过程视频等）。必须在报到后参加竞赛组委会组织的现场答辩环节，对不符合自制要求的队伍取消比赛资格。自制要求指需符合以下三点：

（1）.机器人整体结构自己设计制作，能提供全套三维图和零件加工图。

（2）.机器人控制板自己设计制作，能提供完整详细原理图和 PCB 图。

（3）.机器人中除操作系统之外的控制程序需参赛队员自己编写，官方库函数可以使用，但必须能展示到最底层代码并参赛队员能够演示讲解。

3.1.4 所有参赛队不允许使用“遥控机器人（包含在比赛过程中通过远程方式给机器人传递信息）、能对现场人员的安全造成威胁的机器人、能对比赛场地造成损坏的机器人参加比赛，对此类机器人竞赛委员会有权利取消该队伍的参赛资格。

3.1.5 比赛开始前每队机器人必须先上电启动，裁判没有喊开始命令之前处于等待状态，此时机器人在地面的垂直投影所包围的最大闭合区域必须处于 450mm×450mm 这个正方形范围之内（供电电源线不计算在内）。工作电源可以采用电池供电，也可以使用现场提供 220V 电源。

3.1.6 所有的传感器和其他机构必须在机器人上自身携带，不允许在除工作区之外的其他位置安装传感器或其他机构装置。除供电电源吸线之外的所有携带和安装的装置都计入机器人的一部分。机器人比赛中不得移动场地设备和装置。比赛现场光照采用日光灯照明。

#### 3.2 比赛的调试准备:

每场比赛开始前，各队有 6 分钟调试准备时间。各队调试准备好后，应向裁判示意。调试准备时间到后，进入比赛正式开始计时，没有准备好的队伍可以继续调试，但比赛正式计时继续进行。

调试时间内，参赛选手必须有秩序、有条理地调试机器人，不得通过任何方式接受指导教师或其他非本队队员的指导。不遵守秩序的参赛队伍会受到扣分，严重的被取消参赛资格。调试时间结束后，听从裁判指令开始比赛。正式调试开始 3 分钟内未到场的参赛队伍将被视为弃权；

#### 3.3 比赛机器人的启动:

（1）在比赛开始之前，机器人应处于上电启动后复位状态，尺寸不能超出 3.1.5 规定范围；

（2）在裁判发出“3、2、1、开始”命令后，比赛时间倒计时开始，参赛队员按下机器人唯一启动按钮，机器人开始在场地内完全自主自动运行，不能借助任何形式的场外设施或设备。

（3）在比赛过程中，每队机器人有一次重启机会。

（4）机器人一旦启动，就只能受机器人自带的程序控制。除重启的情况外，参赛选手不得接触机器人。

（5）重启时，参赛队员只能对机器人操作，不得对场地上原料区和成品区的物料零件进行任何操作。重启时机器人自身携带的物料零件将由裁判移出场外。重启时计时不停止。

#### 3.4 比赛中的零件摆放上料规则:

（1）在比赛开始之前，由裁判或助理裁判对原料区的零件进行随机摆放上料，零件数量种类以及位置都是随机，但每次保证每种零件至少有一件。

（2）在比赛过程中，参赛队员不得碰触场地上的任何位置的零件。

（3）在比赛过程中，每队可以申请一次补充零件的机会，裁判将对原料 A 区和 B 区的零件进行随机

补充。

### 3.5 比赛计分规则:

比赛计分规则:

1. 每个机器人完成以下动作, 得到相应分值:

序号	机器人动作	得分
1	机器人成功将原料 A 区的一个零件放置到成品区蓝色台面区域内, 并在 10 秒内保持不掉落。	每个零件记 1 分 (该项最多累计 4 分)
2	机器人成功将原料 B 区的一个零件放置到成品区蓝色台面区域内, 并在 10 秒内保持不掉落。	每个零件记 2 分 (该项最多累计 6 分)
3	机器人成功将原料 B 区一个圆柱螺母和一个六角螺母完成装配, 并放置在成品区台面上, 圆柱螺母嵌入六角螺母内部并且充满六角螺母内部螺纹孔 80%以上空间。视为成功 1 件。	每个零件记 15 分
4	机器人成功将原料 B 区一个圆柱螺母和两个六角螺母完成装配, 并放置在成品区台面上, 两个六角螺母所内含的圆柱螺母长度超过螺母总长度 80%并保持 5 秒没有脱落。视为成功 1 件。	每个零件记 30 分
5	机器人成功将原料 A 区一个零件和原料 B 区一个圆柱螺母完成装配, 并放置在成品区台面上, 圆柱螺母插入 A 区物料螺丝孔内并保持 10 秒没有脱落。视为成功 1 件。	每个零件记 25 分
6	机器人成功将原料 B 区一个不锈钢螺丝和一个六角螺母完成装配, 并放置在成品区台面上, 拿起后两者 5 秒内不会分离脱落。视为成功 1 件。	每个零件记 25 分
7	机器人成功将原料 B 区一个不锈钢螺丝和两个六角螺母完成装配, 并放置在成品区台面上, 拿起后向任意角度旋转保持 10 秒不会分离脱落。视为成功 1 件。	每个零件记 40 分
8	机器人成功将原料 A 区一个零件和原料 B 区一个不锈钢螺丝完成装配, 并放置在成品区台面上, 拿起后两者 5 秒内不会分离脱落。视为成功 1 件。	每个零件记 40 分
9	机器人成功将原料 A 区的至少一个零件和原料 B 区的至少一个零件通过拧螺纹方式完成装配, 使用零件数量大于等于 3 件, 并且放置在成品区台面上, 拿起后向任意角度旋转保持 10 秒不会分离脱落。视为成功 1 件。	每个零件记 60 分

2. 比赛过程中, 机器人每完成一个零件装配, 可由参赛队员大声向裁判报告示意进行检查记录, 裁判对该零件进行完成度检查, 符合计分规则要求的, 记录零件装配成功分值, 并将该零件拿起放到成品区台面下底板的边缘位置。判定装配不成功的, 由裁判将该零件移出比赛场地。

3. 比赛结束后, 根据机器人完成的每个零件得分计算最终得分, 并记录所花时间。

### 3.7 比赛结束规则:

参赛队伍代表听裁判的口令启动本队的机器人并开始计时。比赛过程中发生以下情况之一即认为该队结束本场比赛: (1) 比赛规定时间到; (2) 该参赛队队长示意结束比赛; (3) 机器人有严重犯规, 裁判判罚结束比赛。

### 3.8. 犯规扣分和取消比赛资格

- (1) 未准时到场的参赛队, 如果正式调试开始 2 分钟后仍未到场, 该队将被取消比赛资格;
- (2) 比赛开始, 机器人自动运行过程中, 参赛队员擅自接触赛场内的机器人和各种零件是犯规行为, 将直接被取消本场比赛资格, 扣除该场得分 200 分;
- (3) 比赛过程中, 参赛队员不得以言语挑衅、暴力威胁、肢体动作等方式干预比赛, 情节严重者直接被取消比赛资格;
- (4) 参赛队伍机器人, 在裁判喊“开始”命令之前, 必须处于上电启动状态, 并且尺寸满足 3.1.5 条款要求。如果此时该机器人不满足尺寸要求: 当尺寸超出范围大于 2% 且小于 5%, 可扣除该机器人该场最终得分 50 分后允许继续比赛。当尺寸超出范围大于 5%, 可扣除该机器人该场最终得分 200 分后允许继续比赛。
- (5) 比赛过程中参赛选手在未经裁判员允许的情况下, 私自与指导教师或其他非本队队员联系, 该参赛队伍将被取消比赛资格。

## 4、比赛赛制

### 4.1 赛前检查

在比赛开始前, 参赛队将接受竞赛委员会裁判组的“资格审查”, 对于审查出违反竞赛规则 3.1 条款要求的机器人, 取消本队的参赛资格。

### 4.2 比赛赛制

该项目比赛分两轮进行。

每一轮各队根据事先抽签顺序依次上场比赛。每一轮每队有一次上场比赛机会。比赛调试时间 6 分钟, 比赛时间 6 分钟; 第一轮所有参赛队伍比赛结束后, 开始第二轮比赛, 第二轮比赛顺序与第一轮相同。第二轮每队调试时间 6 分钟, 比赛时间 6 分钟。

两轮比赛完成后, 将两轮比赛该队所得比分相加得到综合得分, 两轮比赛所用时间相加得到总时间。优先根据本队综合得分高低, 其次根据完成比赛消耗总时间, 依次排出各队名次。综合得分和总时间综合排名相同的队伍, 按照机器人重量进行排名, 重量轻的排名靠前。

## 5、其他参赛事项

5.1 由浙江省同一所大学的在校大学生组成的代表队, 且每队的成员人数最多为 3 名, 并制作一台机器人参加比赛。

5.2 比赛使用的机器人设备由参赛队伍自行携带, 比赛队伍之间不得相互借用机器人。一旦发现, 取消相关两队比赛资格并由竞赛委员会做出相关处罚。

5.3 实际制作的场地及相关设备与本规则公布的相比, 几何尺寸有一定误差; 比赛一段时间后, 场地有磨损等等。赛场采用日常照明, 参赛选手可以标定传感器, 但是大赛组委会不保证现场光照绝对不变。随着比赛的进行, 现场的照明情况可能发生变化, 对这些变化和未知光线的实际影响, 参赛选手应自行适应或克服。

5.4 比赛现场提供标准 220V 电源接口。

5.5 在准备竞赛过程中, 如发现问题, 竞赛组织委员会将及时修正规则, 并通知参赛队伍。本规则未尽事宜由浙江省第十届大学生机器人竞赛组织委员会解释。

# 浙江省第十届大学生机器人竞赛

## 装配机器人-零件装配对抗赛规则

### 1、比赛内容简介

在工厂自动化生产过程中，装配工作是需要机器人完成的一项主要任务。本比赛项目模拟现代工厂的一种物料自动装配操作，考察参赛选手在多关节运动系统、机器视觉、机器人控制软件编程、控制电路设计制作、设备安装调试方面的综合能力水平。本项目的详细规则如下。

### 2、比赛任务及场地图

#### 2.1 比赛任务简介

比赛场地上有多个不同形状的零件和待装配体圆台上的 8 个待装配工位。零件放置在传送带上，传送带和待装配体圆台可以控制以一定速度运行，要求参赛机器人在规定比赛时间内，将传送带上出现的零件装配到待装配体圆台上对应的待装配工位零件孔里面。比赛结束时，根据场上已经安装成功的零件个数以及完成的动作计算得分。

#### 2.2 比赛场地布局

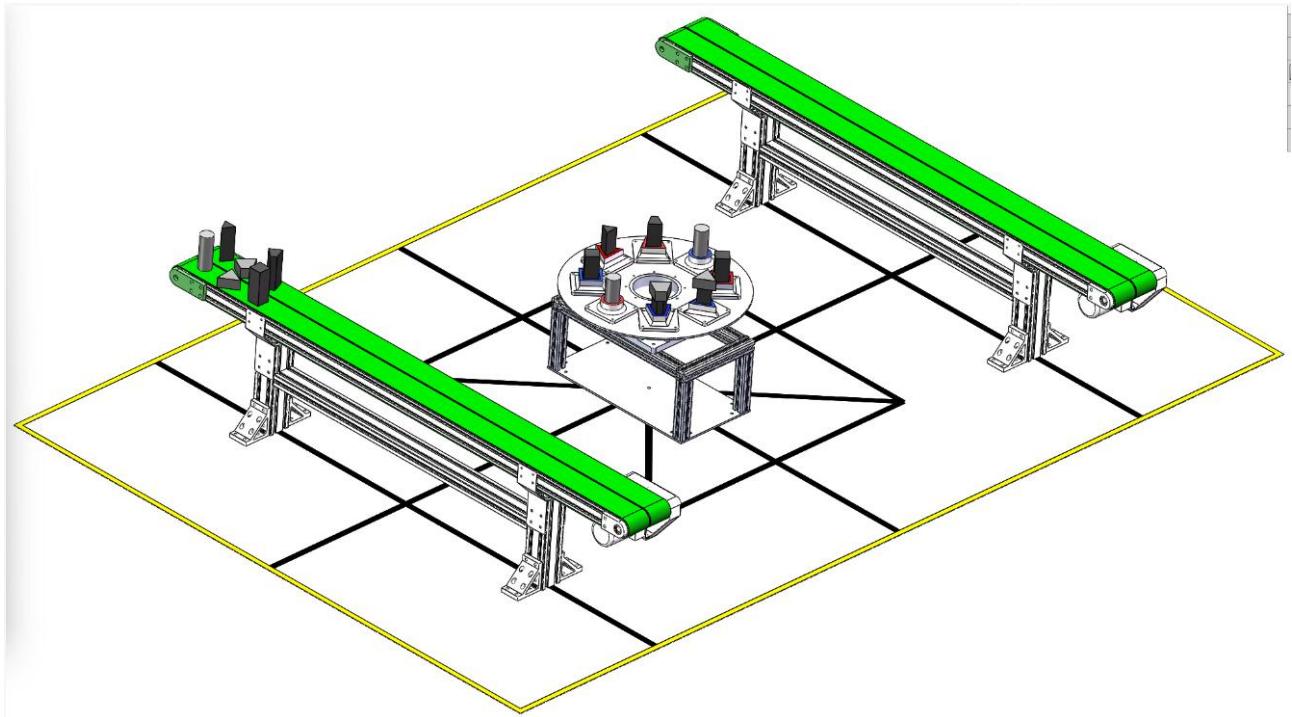


图 1 装配项目比赛场地示意图

##### 2.2.1 场地布局

比赛场地地面是在水泥地面或瓷砖地面上铺设  $2000 \times 3300 \text{ mm}$  的浅灰色 PVC 地板革，贴有黑色引导线，引导黑线宽度约为 25mm。

如图 1 所示，在场地里面包含 2 个取料传送带（图中传送带为示意图，细节以现场实物为准，比赛时传送带上物料摆放位置姿态随机状态如图 1，仅为示意），1 个待装配体圆台，共有 6 种规格零件。场地布局俯视图如图 2 所示。待装配体圆台处于比赛场地正中心位置。场地里面各设备材料以铝板为主，具体每部分尺寸详细介绍参考 2.3 介绍。待装配体初始位置如图 2 所示，待装配工位上没有零件。在比赛场地周围设置有 500mm 宽的等待区域。比赛开始前，从需要装配的 6 种零件各取 1 件放在传送带上料区域 A

或者上料区域 B 内，每个零件摆放的位置随机，姿态均为竖直状态。具体采用哪一个上料区域可以由参赛队选择。

### 2.2.2 场地路线尺寸

装配机器人比赛场地路线尺寸参见图 3，最终比赛的实际场地路线尺寸允许存在 $\pm 2\text{mm}$  的误差。比赛场地外围贴有黄色边界线。取料传送带和待装配体圆台位置存在 $\pm 2\text{mm}$  误差。

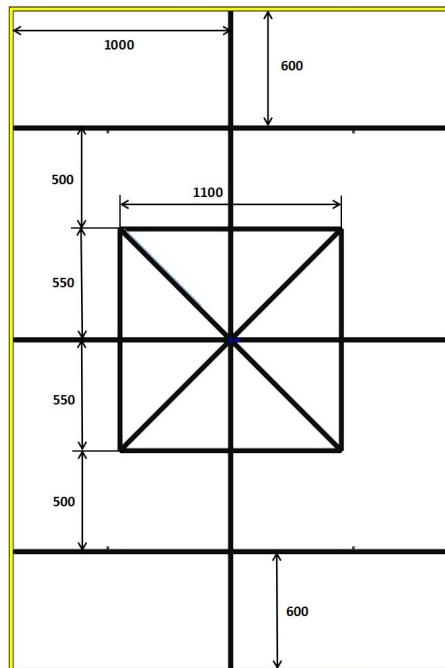
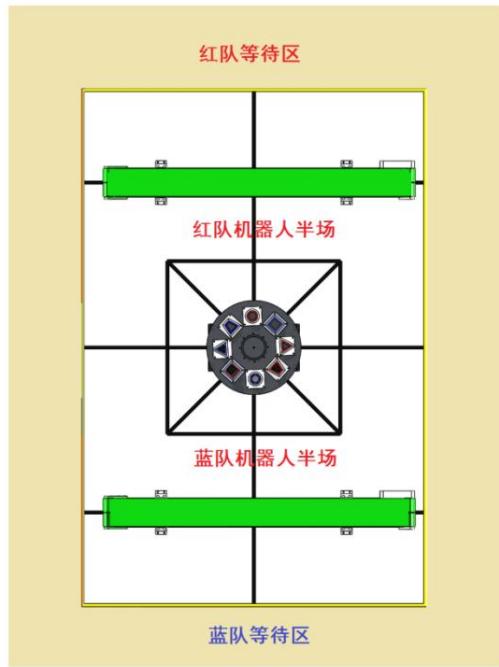


图 2 比赛场地布局俯视图（单位: mm）

图 2 和图 3 中距离尺寸一般标注为两个引导线的中心距。

### 2.3 比赛场地道具

#### 2.3.1 机器人工作区域

在预赛阶段，机器人可以处于黄色边界线范围内的任意位置，机器人在运行过程中任何部分不允许超出场地黄色边界限定内的区域范围。在决赛比赛过程中，机器人处于黄色边界线范围内自己颜色对应的半场区域内的任意位置，机器人在比赛过程中任何部分不允许超出场地黄色边界限定内的自己所在半场工作区域范围。比赛中机器人不得改变传送带和待装配体的所处位置。

#### 2.3.2 取料传送带

在场地里面有两个取料传送带，传送带为一般工业常用输送带，传送带采用绿色 PVC 布材料，传送带长度 1800mm，带宽 200mm，框架采用标准铝型材，台面外沿宽度 280mm，传送带顶层边框距离地面高度 450mm，传送带表面距离地面 440mm。需装配零件是被放置在上料区域 A 或者上料区域 B 内，摆放位置和姿态随机。上料区域是从传送带一端开始计算的长度为 500mm 的传送带区域，如图 4 所示。（在边框上贴绿色胶带标注范围）

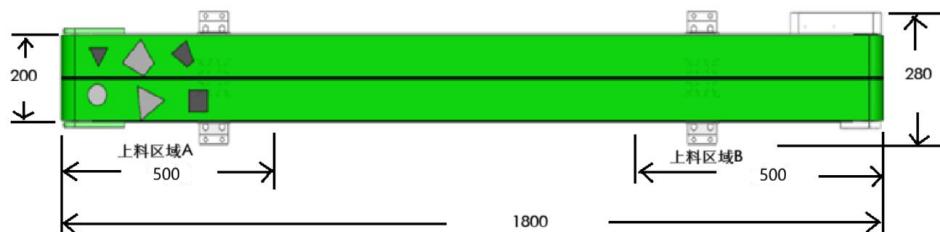


图 4 取料传送带的俯视图（单位: mm）



图 5 取料传送带的侧视图 (单位: mm)

取料传送带通过 220V/60W 电机控制运行, 电机配有可调速控制盒, 运行速度在 1-6 米/分钟之间调节, 可以通过控制盒旋钮进行手动调节, 比赛开始前由参赛队员调试设定, 传送带运行时速度不得低于 1 米/分钟, 比赛过程中不得再调节修改。传送带上配有 12V 继电器模块, 比赛中机器人可以通过 12V 继电器模块控制取料传送带启动或停止。详细控制参照 3.2.1 中描述。

### 2.3.3 零件

比赛中的零件分为六种类型: 圆柱体、立方体、三角柱体、梯形柱体、三角形保护盖、梯形保护盖, 比赛开始时传送带上每种零件的数量有 1 个, 具体参考比赛赛制规定。比赛用零件尺寸允许存在土1mm 的误差, 在比赛中每个零件表面可能会存在灰尘等污染变脏。

**(1).圆柱体状零件:** 圆柱体状零件底面圆直径为 45mm, 整个柱体长度 120mm, 零件材质为实心白色 PE 棒材料。圆柱体状零件尺寸如图 6 所示。

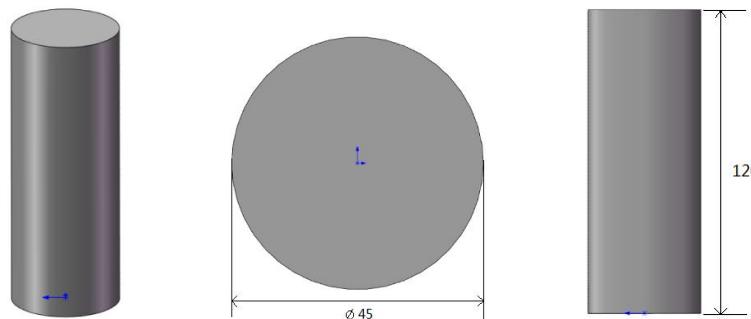


图 6 圆柱体状零件尺寸图 (单位: mm)

**(2).立方体状零件:** 立方体状零件底边正方形边长为 45mm, 整个柱体长度 120mm, 零件材质为白色 PA66 尼龙材料, 表面为白色。立方体状零件尺寸如图 7 所示。

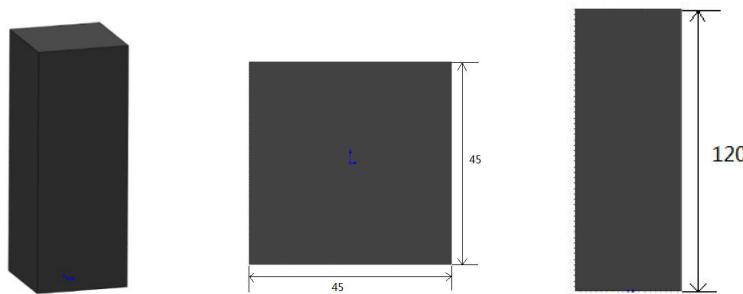


图 7 圆柱体状零件尺寸图 (单位: mm)

**(3). 三角柱体状零件:** 三角柱体状零件的底面正三角形边长为 45mm, 整个柱体长度 120mm, 零件材质为 6061 铝, 表面为铝本色。三角柱体状零件尺寸如图 8 所示。

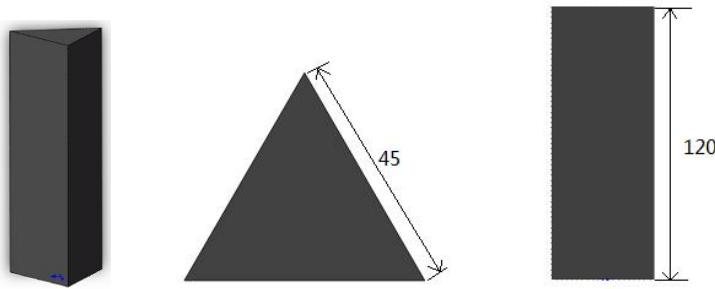


图 8 三角形柱体状零件尺寸图 (单位: mm)

**(4). 梯形柱体状零件:** 梯形柱体状零件的底面为等腰梯形, 梯形底边长为 45mm, 高 45mm, 顶边长为 20mm。整个柱体长度 120mm, 零件材质为 6061 铝, 表面为铝本色。梯形柱体状零件尺寸如图 9 所示。

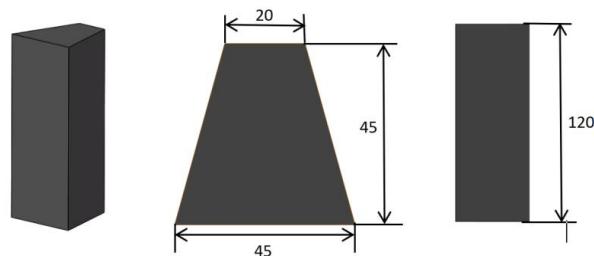


图 9 梯形柱体状零件尺寸图 (单位: mm)

**(5). 三角形保护盖零件:** 三角形保护盖零件的底面是正三角形, 内侧三角形边长为 51mm, 壁厚 6mm, 整个保护盖高度 35mm, 底部厚度 5mm。零件材质为白色树脂材料 3D 打印而成。三角形保护盖零件尺寸如图 10 所示。

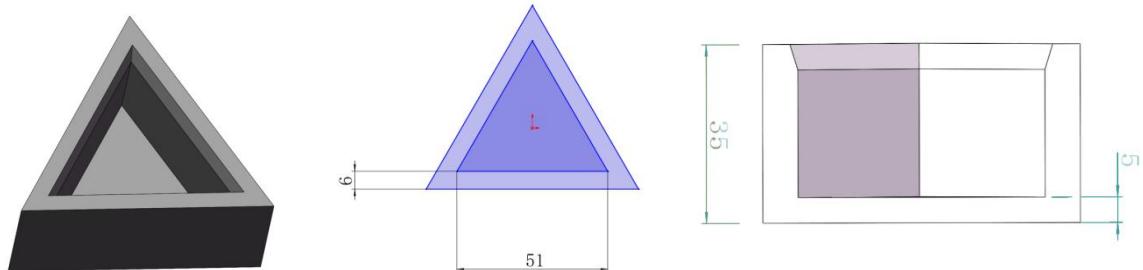


图 10 三角形保护盖零件尺寸图 (单位: mm)

**(6). 梯形保护盖零件:** 梯形保护盖零件的底面是梯形, 内侧梯形的底边长为 51mm, 内侧梯形高 45mm; 内角 75 度。整个零件外形壁厚 6mm。整个保护盖高度 35mm, 底部厚度 5mm。零件材质为白色树脂材料 3D 打印而成。梯形保护盖零件尺寸如图 11 所示。

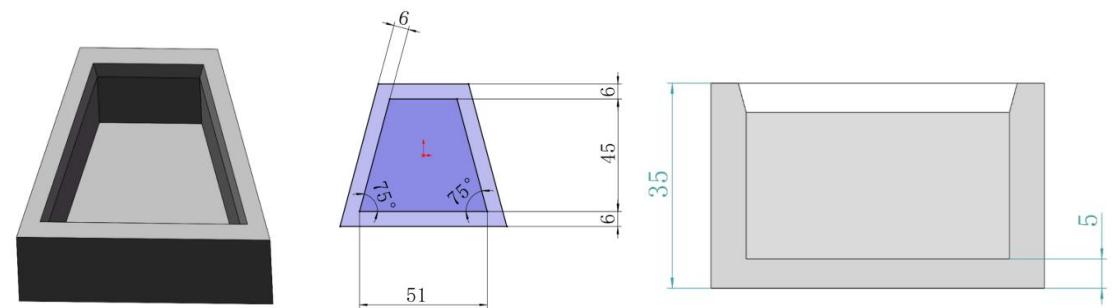


图 11 梯形保护盖零件尺寸图 (单位: mm)

### 2.3.4 待装配体

在比赛场地中，待装配体圆台是在一个圆形铝板上布局 8 个不同形状的待装配工位。8 个待装配工位分别为圆形、方形、三角形、梯形。每种形状零件工位各 2 个，8 个工位等间距依次间隔排布，待装配体圆台整体布局参考示意如图 11 所示，每个工位表面被涂上红蓝两种颜色。圆形铝板被固定在一个旋转平台上，圆形铝板上表面距离地面高度 350mm，圆形铝板厚度 6mm，待装配工位上沿距离圆形铝板表面的高度为 40mm。待装配体圆台侧视图如图 12 所示。

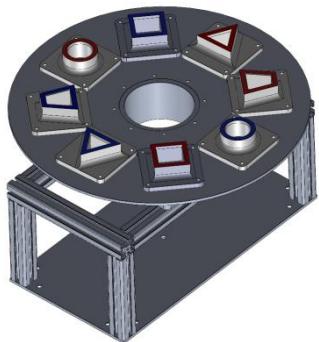


图 11 待装配体圆台整体图

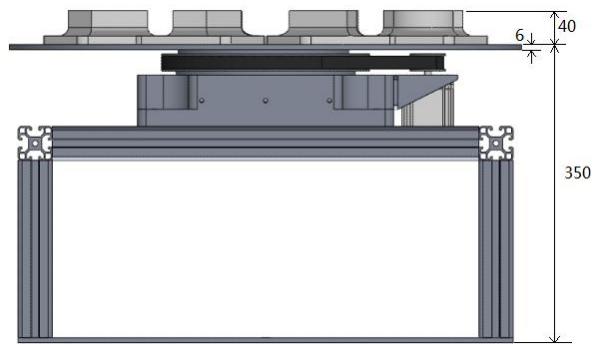


图 12 待装配体圆台侧视图 (单位: mm)

#### (1). 待装配体圆形铝板:

待装配体的零件装配工位是固定在圆形铝板上，铝板厚度 6mm，直径 600mm，颜色为铝本色。铝板中心留有安装旋转机构的圆孔直径为 160mm。铝板尺寸图如图 13 所示。铝板上均匀分布 8 个带装配体工位的安装位，每个安装位是由 4 个正方形分布定位孔确定，定位孔间距 100mm。8 个装配体工位的中心处于铝板上距离中间圆心半径为 200mm 的圆周上，每个装配体工位间隔 45 度角等距分布。

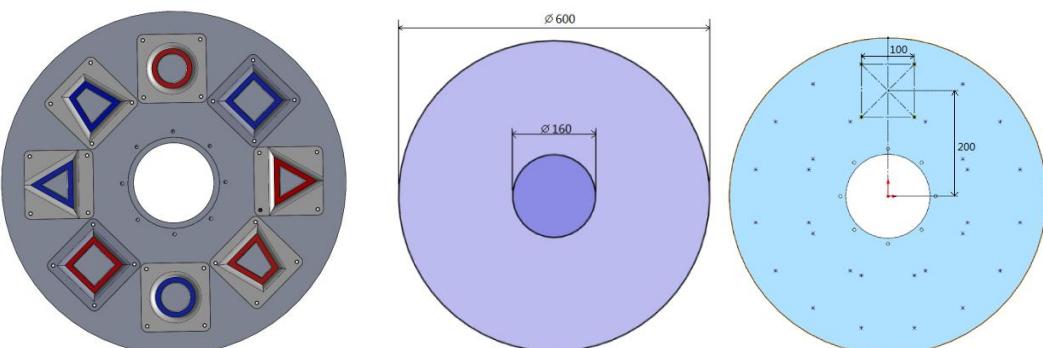


图 13 待装配体圆形铝板尺寸图

#### (2). 圆柱体状零件待装配工位:

在待装配体铝板上固定有 2 个圆柱体状零件待装配工位，两个工位尺寸相同。每个圆柱体状零件待装配工位中间圆孔直径 51mm，外圈柱体壁厚 10mm，工位高度 40mm，安装底座厚 10mm，四个定位孔间距 100mm。待装配工位用白色树脂 3D 打印制作。圆柱体待装配体工位零件最上沿圆环颜色分为红色和蓝色。圆柱体状零件待装配体工位尺寸如图 14 所示。

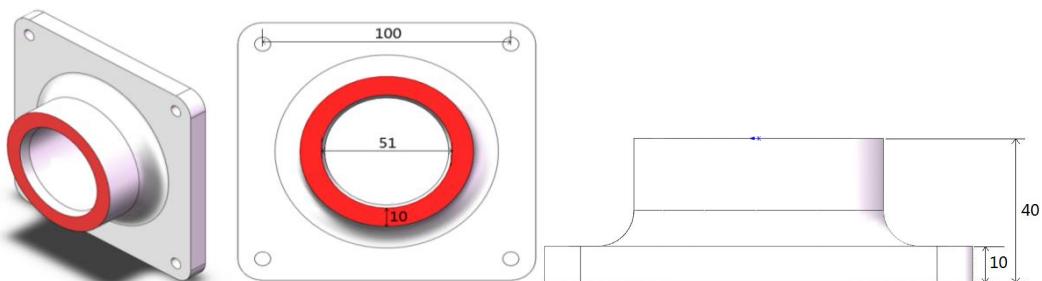


图 14 圆柱体状零件待装配体工位尺寸图

**(3). 立方体状零件待装配工位:**

在待装配体铝板上固定有 2 个立方体柱状零件待装配工位，两个工位尺寸相同。每个立方体状零件待装配工位中间正方形孔边长为 51mm，柱体壁厚 10mm，工位高度 40mm，安装底座厚度 10mm，四个定位孔间距 100mm。待装配工位用白色 PLA 树脂 3D 打印制作。立方体待装配体工位零件最上沿正方形环颜色为红色和蓝色。立方体状零件待装配体工位尺寸如图 15 所示。

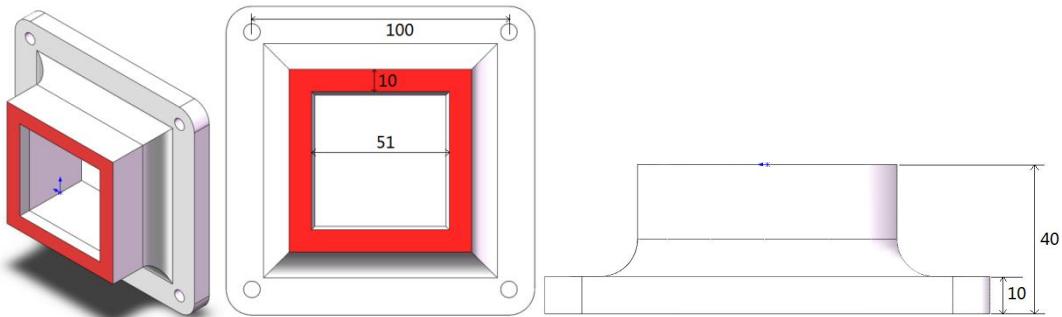


图 15 立方体状零件待装配体工位尺寸图

**(4). 三角柱体状零件待装配工位:**

在待装配体铝板上固定有 2 个三角柱体状零件待装配工位，两个工位尺寸相同。每个三角柱体状零件待装配工位中间正三角形孔边长为 51mm，柱体壁厚 10mm，工位高度 40mm，安装底座厚度 10mm，四个定位孔间距 100mm。待装配工位用白色 PLA 树脂 3D 打印制作。三角柱体待装配体工位零件最上沿三角形环颜色为红色和蓝色。三角柱体状零件待装配体工位尺寸如图 16 所示。

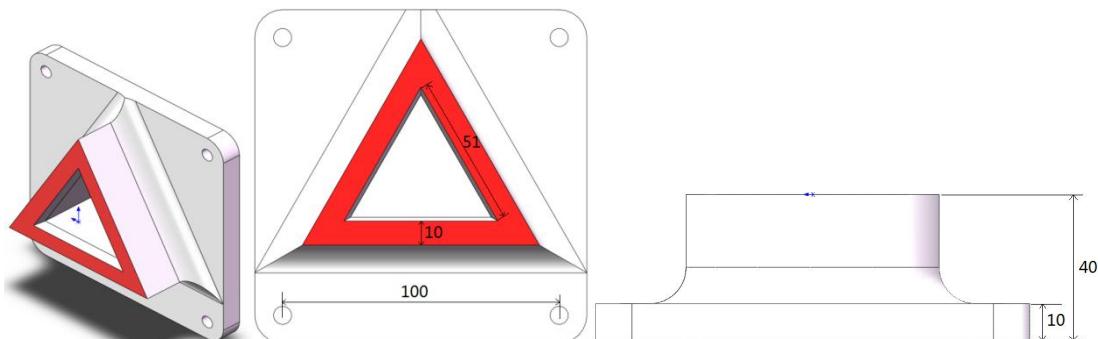


图 16 三角柱体状零件待装配体工位尺寸图

**(5). 梯形体状零件待装配工位:**

在待装配体铝板上固定有 2 个梯形体柱状零件待装配工位，两个工位尺寸相同。每个梯形体状零件待装配工位中间梯形孔底边长为 50mm，顶边长为 25mm，高为 50mm，柱体壁厚 10mm，工位高度 40mm，安装底座厚度 10mm，四个定位孔间距 100mm。待装配工位用白色树脂 3D 打印制作。梯形体待装配体工位零件最上沿梯形环颜色为红色和蓝色。梯形体状零件待装配体工位尺寸如图 17 所示。

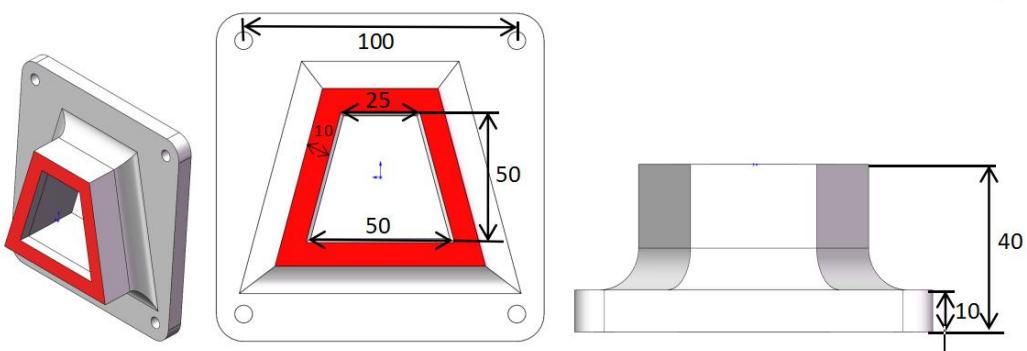


图 17 梯形体状零件待装配体工位尺寸图

### 2.3.5 待装配体平台的旋转台

待装配体的圆形铝板是固定在一个旋转台上，旋转台由步进电机以及皮带轮传动机构带动旋转。步进电机为普通 57 型，配雷赛 DM556 型驱动器，皮带传动机构小同步轮齿数 30 齿，大同步轮齿数 150 齿，两个同步轮中心距 190mm。同步带宽 15mm。

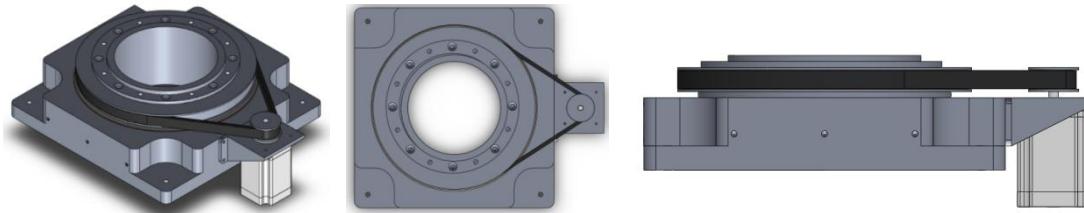


图 18 待装配体的旋转台示意图

## 3、比赛详细规则

### 3.1. 参赛机器人要求：

3.1.1. 装配机器人比赛项目必须由参赛队本队队员设计制作一台机器人参赛，不允许采用购置的工业机器人或桌面型机械臂产品或其他购置的成套机器人参赛。

3.1.2. 每个参赛队制作的机器人，核心板、PLC、计算机、驱动器、传感器、执行器件和其他零件可以购买，机器人控制电路板需自己设计制作，并在布线层印有该校名称和 2026 字样。购买其他带 CPU 的模块如树莓派、OPENMV、K210 等仅限于图像识别。

3.1.3 每个队伍需在比赛现场向竞赛组委会提交本队机器人的技术方案资料（包括机器人设计方案书、硬件电路原理图和 PCB 图，软件程序源代码展示，队员组装调试机器人过程视频等）。必须在报到后参加竞赛组委会组织的现场答辩环节，对不符合自制要求的队伍取消比赛资格。自制要求指需符合以下三点：

（1）.机器人整体结构自己设计制作，能提供全套总装图和零件加工图。

（2）.机器人控制板自己设计制作，能提供完整详细原理图和 PCB 图。

（3）.机器人中除操作系统之外的控制程序需参赛队员自己编写，官方库函数可以使用，但必须能展示到最底层代码并参赛队员能够演示讲解。

3.1.4 所有参赛队不允许使用“遥控机器人（包含在比赛过程中通过远程方式给机器人传递信息）、能对现场人员的安全造成威胁的机器人、能对比赛场地造成损坏的机器人参加比赛，对此类机器人竞赛委员会有权利取消该队伍的参赛资格。

3.1.5 每队机器人必须先上电启动，裁判没有喊开始命令之前处于等待状态，此时机器人在地面的垂直投影所包围的最大闭合区域必须处于  $450\text{mm} \times 450\text{mm}$  这个正方形范围之内（供电电源线和连接旋转台的信号线不计算在内）。工作电源可以采用电池供电，也可以使用现场提供 220V 电源。比赛中机器人不得使用气源和气动器件。

3.1.6 所有的传感器和其他机构必须在机器人上自身携带，不允许在传送带和场地其他位置安装传感器或其他机构装置。所携带和安装的装置都计入机器人的一部分。旋转圆台上不允许进行安装改造。禁止使用带危险性传感器。传感器的使用范围仅限于黄色边界线限定的区域范围内。在黄色区域范围外可能存在人员走动等各种因素，比赛现场光照采用日光灯照明。

3.1.7 在决赛阶段时，机器人不得携带封堵或阻挡待装配体圆台上待装配工位孔的除比赛场地提供零件之外的其他机构或设备，不得对对方机器人进行故意破坏。

### 3.2 比赛场地设备的控制：

#### 3.2.1 传送带控制

装配机器人比赛项目场地中取料传送带的运行速度可通过速度控制盒旋钮在 1-6 米/分钟之间手动调节，

在比赛开始前调试阶段由参赛队员自行调节确定速度，比赛过程中机器人只能自主控制传送带的启停不能再进行速度调节。传送带的启停控制通过继电器控制盒进行控制，控制盒接线说明如下图 16 所示，机器人对控制盒提供 12V 工作电压，电流<300mA，机器人通过 D 端子的 12V 数字信号控制传送带启停，D 端子输入高电平 12V 传送带启动，D 端子输入低电平 0V 传送带停止。+V 和-端子需要由机器人提供 12V 工作电压。在调试阶段，每队要检查控制盒接线及工作是否正常。

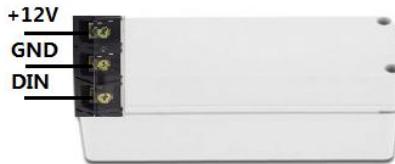


图 16 传送带启停控制模块

### 3.2.2 待装配体旋转平台控制

装配机器人比赛项目场地中的待装配体旋转平台通过 24V 步进电机控制旋转，步进电机驱动器采用雷赛 DM556 型，工作电压 24V。比赛时驱动器的电机端接线参赛队不得进行改动，控制端由各参赛队接入 3.3V 或 5V 电压的 PUL、DIR、EN 三种控制信号。比赛场地中旋转圆台供电可以是外接 220V 电源供电或者电池供电。

比赛的预赛阶段，待装配体平台受各自上场机器人控制，待装配体平台可以保持不动也可以旋转，机器人通过步进电机驱动器控制旋转平台的启停和旋转速度。控制端接线以及驱动器 SW1-SW8 配置由参赛队员在调试阶段自行设置确认正确。

比赛的决赛阶段，待装配体平台不受上场机器人控制，待装配体平台以每隔 10 秒转动 45 度的节拍进行不断旋转工作。

### 3.3 抽签

在预赛开始前各组选手派一名代表进行抽签，按照抽签的顺序决定各组的比赛场地及上场顺序。在每场决赛比赛开始前，参赛队员代表进行抽签决定红蓝场地选择以及零件上料顺序。

### 3.4 比赛的调试准备：

每场预赛比赛开始前，第一轮各队有 6 分钟调试准备时间，第二轮有 3 分钟调试准备时间。调试准备过程中考察参赛队员的设备接线及调试熟悉程度，如果出现接线错误导致传送带电机、旋转台电机、旋转台电机驱动器烧毁损坏等，扣除该队该场比赛最终得分 30 分。各队调试准备好后，应向裁判示意。调试准备时间到后，进入比赛正式开始计时，没有准备好的队伍可以继续调试，但比赛正式计时继续进行。

每场决赛比赛开始前，两队共同有 3 分钟调试准备时间。

调试时间内，参赛选手必须有秩序、有条理地调试机器人，不得通过任何方式接受指导教师或其他非本队队员的指导。不遵守秩序的参赛队伍会受到扣分，严重的被取消参赛资格。参赛队伍可根据现场环境搭建、修改机器人的结构和编写程序。机器人的任何部分及其在地面的垂直投影不能超出比赛地图指定黄色区域范围。调试时间结束后，听从裁判指令开始比赛。正式调试开始 2 分钟内未到场的参赛队伍将被视为弃权；

### 3.4 比赛机器人的启动：

(1) 在比赛开始后，机器人处于上电启动后复位状态，尺寸不能超出 3.1.5 规定范围，场地传送带和旋转圆台处于如图 2 通电初始位置等待状态；

(2) 此时由参赛队员抽签，决定零件上料顺序等。

(3) 在裁判发出“3、2、1、开始”命令后，比赛时间倒计时开始，参赛队员按下机器人唯一启动按钮，机器人开始在场地内完全自主自动运行，不能借助任何形式的场外设施或设备。

(4) 在参赛队员按下启动按钮 10 秒后，如果机器人没有启动，认为该次启动失败，可以选择再次启动一次机器人并计为该队一次重启。

(5) 机器人一旦启动，就只能受机器人自带的程序控制。除重启的情况外，参赛选手不得接触机器

人。

(6) 重启时, 参赛队员只能对机器人操作, 不得对传送带、旋转圆台以及场地上物料零件进行操作。

(7) 启动后的机器人运行过程中如果将所携带零件抛出比赛场地任何位置, 除裁判和工作人员之外的任何人不得接触。如果零件与机器人接触, 不得移动该零件, 若在不影响机器人运作情况下由裁判进行判断后可以移除零件。

(8) 当机器人在比赛开始后 1 分钟内出现故障不能正常完成比赛任务时, 可向裁判申请唯一的重启机会, 并由裁判决定申请是否通过。重启时机器人自身携带的零件由裁判移除场地外, 计时不停止继续计时。重启时, 参赛队员只能对机器人操作, 不得对传送带、旋转圆台以及场上物料零件进行操作。每支参赛队伍仅有一次重启机会。

### 3.5 比赛中的零件上料规则:

装配机器人比赛的零件是在传送带选定的上料区域 A 或 B 内随机摆放。每次摆放的零件是从六种零件各取一个。零件的摆放上料是由比赛工作人员进行。比赛开始后, 参赛队有一次补充上料机会, 参赛队可举手示意, 由工作人员从六种零件中各取一个随机放置在选定上料区域内。传送带的运行与停止由机器人通过有线方式控制。在传送带处于运动状态时不进行补料上料, 直到传送带停止。

### 3.6 比赛计分规则:

#### 1. 预赛阶段比赛计分规则:

每个机器人完成以下动作, 得到相应分值:

序号	机器人动作	得分
1	机器人成功将零件运送到待装配体的正确形状工位上方, 并且零件与待装配体上对应正确工位上表面发生了接触。	每个零件记 10 分
2	成功将零件安装到待装配体圆盘上该零件对应形状工位孔内, 并零件底面和圆台上表面完全接触。	每个零件记 40 分
3	成功将保护盖零件安装到待装配体圆盘上已经正确放置在对应工位孔内的对应形状零件上方, 并在比赛结束时仍然保持在原位置。	每个保护盖零件记 50 分
4	机器人将零件运送到错误形状待装配体形状工位上方, 并且零件与错误待装配体工位上表面发生了接触后松开没有成功装配。	每个零件记 -10 分
5	机器人将保护盖零件运送到待装配体圆盘上已经正确放置在对应工位孔内的非保护盖对应形状零件上方发生了接触。	每个保护盖零件记 -20 分
6	机器人将零件安装到错误形状的待装配体工位孔内, 零件底面和圆台上表面完全接触。	每个零件记 -40 分
7	机器人将已经正确安装到待装配体工位对应孔内的零件取出。	每个零件记 -50 分

比赛结束后, 根据机器人完成的每个步骤得分及零件加减分计算最终得分, 并记录所花时间。

#### 2. 决赛阶段比赛计分规则:

每个机器人完成以下动作, 得到相应分值:

序号	机器人动作	得分
1	机器人成功将零件运送到待装配体的与该队颜色对应并且零件对应形状工位上方, 并且零件与待装配体上对应正确工位上表面发生了接触。	每个零件记 10 分
2	成功将保护盖零件安装到待装配体圆盘上与该队	每个保护盖

	颜色对应并且已经正确放置在对应工位孔内的对应形状零件上方装配完成，并保持 3 秒不掉落。	零件记 30 分
3	成功将零件安装到待装配体圆盘上与该队颜色对应并且零件对应形状工位孔内，并零件底面和圆台上表面完全接触。	每个零件记 40 分
4	本队机器人将对方机器人已经安装到正确待装配体工位孔内的非保护盖零件完全从待装配体工位孔内取出，则本队得分。	每个零件记 30 分
5	机器人成功将保护盖零件安装到待装配体圆盘上本队颜色对应的已经正确放置在对应工位孔内的对应形状零件上方完成装配，并在比赛结束时保护盖零件仍然保持在原位置。	每个保护盖零件记 30 分
6	机器人将非保护盖零件运送到错误形状或非本队颜色待装配体工位上方，并且零件与错误待装配体工位上表面发生了接触后松开没有成功装配。	每个零件记 -10 分
7	机器人将保护盖零件运送到待装配体圆盘上自己颜色对应的非保护盖形状零件（此零件已经正确放置在对应工位孔内）上方并发生了接触。	每个保护盖零件记 -20 分
8	机器人将非保护盖零件安装到错误形状或者错误颜色的待装配体工位孔内，零件底面和圆台上表面完全接触。	每个零件记 -40 分
9	本队机器人将本队已经安装到待装配体工位孔内的正确零件从待装配体工位孔内取出，则本队扣分。	每个零件记 -50 分

3. 预赛时，机器人完成待装配台 8 个零件工位正确安装以及 4 个保护盖安装到位任务后，获得预赛单场最高得分 600 分，该场比赛结束。

4. 决赛时，当双方参赛队队长都同意提前结束比赛或者比赛时间到时结束比赛，根据结束时场上得分计算结果。

### 3.7 比赛结束规则：

参赛队伍代表听裁判的口令启动本队的机器人并开始计时。比赛过程中发生以下情况之一即认为该队结束本场比赛：（1）比赛规定时间到；（2）预赛时该参赛队队长示意结束比赛；（3）决赛时双方参赛队队长都同意结束比赛；（4）机器人有严重犯规，裁判判罚结束比赛。

### 3.8. 犯规扣分和取消比赛资格

（1）未准时到场的参赛队，如果正式调试开始 2 分钟后仍未到场，该队将被取消比赛资格；

（2）比赛开始时第 1 次误启动将受到裁判员的警告，机器人回到起始状态再次启动，计时重新开始。第 2 次误启动将被扣除该场最终得分 100 分，第 3 次误启动将被取消本场比赛资格，扣除该场得分 200 分。

（3）机器自动运行过程中，参赛队员擅自接触赛场内的机器人是犯规行为，将直接被取消本场比赛资格，扣除该场得分 200 分；

（4）比赛过程中，参赛队员不得以言语挑衅、暴力威胁、肢体动作等方式干预比赛，情节严重者直接被取消比赛资格；

（5）参赛队伍机器人，在裁判喊“开始”命令之前，必须处于上电启动状态，并且尺寸满足 3.1.5 条款要求。如果此时该机器人不满足尺寸要求：当尺寸超出范围大于 2% 且小于 5%，可扣除该机器人该场最终得分 50 分后允许继续比赛。当尺寸超出范围大于 5%，可扣除该机器人该场最终得分 200 分后允许继续比赛。

(6) 比赛过程中参赛选手不服从裁判员的指示, 该参赛队伍将被取消比赛资格。

(7) 比赛过程中参赛选手在未经裁判员允许的情况下, 私自与指导教师或其他非本队队员联系, 该参赛队伍将被取消比赛资格。

## 4、比赛赛制

### 4.1 赛前检查

在比赛开始前, 参赛队将接受竞赛委员会裁判组的“资格审查”, 对于审查出违反竞赛规则 3.1 条款要求的机器人, 取消本队的参赛资格。

### 4.2 比赛赛制

该项目比赛分预赛、决赛和总决赛三个阶段进行。

**预赛:** 各队根据事先抽签顺序依次上场比赛。预赛时每队有两次比赛机会, 第一次比赛调试时间 6 分钟, 比赛时间 3 分钟; 第一次比赛结束后马上开始第二次比赛, 第二次比赛调试时间 3 分钟, 比赛时间 3 分钟。在两次比赛里都各有一次重启机会。

两次比赛完成后, 将所得比分和时间累加, 优先根据本队得分高低, 其次根据完成装配任务所花时间, 依次排出各队名次。根据预赛成绩排名取总参赛队伍一定数量队伍参加决赛(具体数量参见竞赛手册)。得分成绩和时间综合排名相同的队伍可以要求再比赛一次。

**决赛:** 根据预赛成绩排名确定的决赛队伍分为多个小组进行比赛。每个小组进行组内两两循环赛。每两队抽签决定红蓝颜色, 进行两两对抗, 获胜的队伍记 3 分, 打平各记 1 分, 输的队伍记 0 分。决赛时每场比赛只有一轮机会。决赛完成后每个小组根据各队胜负得分进行排名取前两队进入总决赛(两队得分相同时按照决赛阶段每场各自完成任务得分总和进行排名)。

**总决赛:** 根据决赛成绩排名确定的总决赛队伍分为 2 个小组进行比赛。队伍按照决赛成绩排名决定 AB 分组名单, 进行组内两两循环赛。每两队抽签决定红蓝颜色, 进行两两对抗, 获胜的队伍记 3 分, 打平各记 1 分, 输的队伍记 0 分。总决赛时每场比赛只有一轮机会。总决赛完成后每个队根据得分进行排名产生最终排名(两队得分相同时按照总决赛阶段各自每场完成任务得分总和进行排名, 若此得分相同则优先按照决赛阶段成绩排名)。按照由此的排名来决定该项目最终排名和获奖, 其中该赛项同一所学校一等奖获奖队伍数不超过两队; 出现超过两支队伍时, 按照该校获奖队伍成绩排名取前两队评一等奖, 其他队伍评二等奖, 一等奖名额顺延至下一队。

## 5、其他参赛事项

5.1 由浙江省同一所大学的在校大学生组成的代表队, 且每队的成员人数最多为 3 名, 并制作一台机器人参加比赛。

5.2 比赛使用的机器人设备由参赛队伍自行携带, 比赛队伍之间不得相互借用机器人。一旦发现, 取消相关两队比赛资格并由竞赛委员会做出相关处罚。

5.3 实际制作的场地及相关设备与本规则公布的相比, 几何尺寸有一定误差; 比赛一段时间后, 场地有磨损等等。赛场采用日常照明, 参赛选手可以标定传感器, 但是大赛组委会不保证现场光照绝对不变。随着比赛的进行, 现场的照明情况可能发生变化, 对这些变化和未知光线的实际影响, 参赛选手应自行适应或克服。

5.4 比赛现场提供标准 220V 电源接口。

5.5 在准备竞赛过程中, 如发现问题, 竞赛组织委员会将及时修正规则, 并通知参赛队伍。本规则未尽事宜由浙江省第十届大学生机器人竞赛组织委员会解释。