

基于边界曲线的拟可展曲面构造方法及在船体造型中的应用 -GDC2017 推荐

郑玉健, 伯彭波*

(哈尔滨工业大学(威海)计算机科学与技术学院 威海 264209)
(pbbo@hit.edu.cn)

摘 要: 本文研究在船体造型中一类重要的曲面造型问题. 给定两条相邻的型线, 构造以给定型线为边界的拟可展曲面. 不同于已有方法通过寻找两条曲线上有限采样点之间的连接关系构成可展曲面, 本文方法允许边界曲线之间的映射关系连续变化, 从而增强了寻找可展曲面的能力. 该方法直接生成插值目标曲线的可展 B 样条曲面, 无需通过曲面片拼接构造整体光滑的可展曲面, 而且该方法容易控制曲面的整体光顺性和阻止自交曲线进入构造的可展曲面范围内. 实验部分展现了本文方法在几个船体数据上的应用, 生成了满足实际制造要求的船体拟可展曲面, 实验结果展现了本文方法的有效性.

关键词: 可展曲面; 船体造型; B 样条; 插值
中图法分类号: TP391.41

Quasi-developable Surface Construction Based on Boundary Curve and its Application in Ship Hull Design

Zheng Yujian, Bo Pengbo*

(School of Computer Science and Technology, Harbin Institute of Technology, Weihai 264209)

Abstract: In this paper, an important surface modeling problem in ship hull design is studied. Given two adjacent profile curves, a quasi-developable surface with given curves as boundary is constructed. Different from existing methods which construct a developable surface connecting finite sampling points of two curves, our method allows continuous change of parameter mapping between boundary curves. The ability of searching for better developable surfaces is therefore enhanced. This method directly generates a developable B-spline surface whose boundaries interpolate target profile curves, as a contrast to existing approaches which construct smooth developable surfaces by smoothly joining surface patches. Moreover, with the present method, it is easy to control the overall smoothness of surface and avoid the appearance of regression curves inside concerned surface region. The present method is applied to several hull data and quasi-developable surfaces which meet actual manufacturing requirements are generated.

Key words: Developable surface; Ship hull design; B-splines; Interpolation

1 相关工作及贡献

可展曲面可以不经拉伸展开到平面上,其高斯曲率处处为零,是一种单向弯曲的曲面。在船体制造中,采用的薄板材料(如钢板、木板等)容易单向弯曲成形,但如果使用这些材料生成双向弯曲的形状,必须通过水火成形等复杂的加工技术,制造成本较高,因此尽量采用可展曲面形状构造船体外形是船舶造型领域长久以来寻求的目标。在工程实践中,船体的外形通过能够反映船体曲面变化的型线表示,船体外形曲面通过构造插值型线的曲面得到。本文研究如何在相邻两条型线之间的插值曲面中找到可展性最佳的曲面,这是船体造型设计中的重要问题。

可展曲面建模的研究工作很多,与本文工作密切相关的是基于边界曲线的可展曲面构造方法。一类方法利用 B 样条或者 Bézier 曲面作为可展曲面的表示方式。Aumann 给出了在两条边界曲线之间构造可展 Bézier 曲面的充分必要条件,这里的边界曲线被限制在平行的平面中,且曲线的次数不能超过 3 次[1]。Frey 等将 Aumann 的工作推广到任意次数的边界曲线[2]。Maekawa 等通过将原始 B 样条曲线分割为多段平面 Bézier 曲线,把 Aumann 的算法扩展到 B 样条曲线[3]。Aumann 利用 de Casteljau 算法提出了以一条任意次数和形状 Bézier 曲线为边界的可展 Bézier 曲面构造方法[4,5]。一些工作采用射影几何的方法研究了利用对偶表示的可展曲面建模方法,但是对偶方法的几何直观性不够好[6,7]。这些方法有时候会产生不符合预期的曲面形状。Tang 提出了基于 B 样条表示的可展曲面交互设计方法,在交互过程中利用 Guided Projection 方法优化曲面的可展性,该方法不能直接用于插值给定边界曲线[8]。

还有一些工作研究了插值离散曲线或曲线上采样数据点的可展网格曲面的构造方法。Wang 等通过调整网格顶点的位置来减少网格曲面的高斯曲率,从而得到可展曲面[9]。Tang 等利用网格变形方法优化网格曲面的可展性,得到离散的拟可展

曲面,并应用到布料的模拟中[10,11]。Wang 利用最短路径算法寻找边界数据点的最佳对应关系,得到在所有的连接关系中可展性最佳的网格曲面[12]。Liu 等开发了一个网格可展曲面交互设计系统,能够处理拓扑复杂的曲面形状[13]。Chen 研究了在网格可展曲面上构造光滑拼接的曲面片的方法,考虑了三角 Bézier 曲面和 G^2 拼接的四边形 Bézier 曲面[14,15]。

可展曲面造型方法在船体设计领域得到了广泛关注和研究。Julie 等讨论了基于边界线的船体可展曲面造型,该方法需要给出边界曲线以及两端的母线[16]。Konesky 通过边界曲线计算可展曲面的法向量函数,进而构造可展曲面,并将该方法应用到一个 UBC 船体数据中[17]。Pérez 等在两条边界 B 样条曲线上采样,找到可展性最好的母线序列,并且允许修改给定边界曲线的形状来避免曲面内部出现母线交叉的情况[18]。该方法的结果依赖曲线点采样的方式和采样密度,而且其采用的边界曲线修改方法无法保证逼近误差在允许的范围内。

综上所述,已有方法在给定边界曲线上有限采样点间构造可展网格曲面,结果强烈依赖于采样方式和采样点个数。已有方法在每一网格面片上构造光滑曲面片,通过约束相邻曲面片之间的连续性来构造光滑的曲面,曲面可展性依然依赖边界曲线上的采样点及连接关系。这类方法的缺点是:

- 1) 采样点过少影响最后得到的曲面的质量,采样点过多则算法效率较低;
- 2) 生成曲面的整体光顺性难以控制;
- 3) 可展曲面上的自交曲线(regression curve)的位置难以控制;
- 4) 严格的边界插值条件限制了曲面造型的自由度,有些情况难以得到可展性满意的插值曲面。

本文提出一种曲面可展性驱动的边界插值曲面构造方法。基本思想是通过优化 B 样条直纹面的可展性找到给定边界曲线的最佳映射关系。该方法允许边界曲线之间的映射关系连续变化,从

而能够在相对于已有方法更大的解空间内寻找更优的结果. 该方法有如下优点:

- 1) 允许边界曲线的映射关系连续变化, 从而具有更强的寻找可展曲面的能力;
- 2) 由于优化的对象是整体的 B 样条曲面, 因此容易控制曲面的整体光顺性;
- 3) 通过控制边界曲面的光顺性可以避免自交曲线进入生成的曲面范围内;
- 4) 当插值给定边界的曲面的可展性不满足要求时, 该方法允许修改给定边界数据, 从而在附近寻找逼近的可展性最优的曲面.

2 算法描述

在船舶设计中, 船体外形通过船体表面一些有特殊意义的曲线即型线来表达. 由于 B 样条曲线曲面在工业领域的广泛应用, 型线一般采用 B 样条曲线表示. 由于型线图给出的只是型线上的一些数据点(型值点), 本文首先通过 B 样条曲线插值算法得到经过给定型值点的 B 样条曲线. 为了在两条相邻的型线之间构造以这两条型线为边界线的插值可展曲面, 算法极小化定义在直纹面上的可展性衡量函数, 同时约束曲面的边界曲线逼近给定的目标曲线, 最后构造插值边界曲线, 生成拟可展曲面. 主要步骤简述如下.

Step1. 构造 B 样条曲线表示型线.

假设两条型线上的数据点分别为点集 $X_1 = \{P_i\}$ 和 $X_2 = \{Q_i\}$. 首先构造两条 B 样条曲线 $C_1(u)$ 和 $C_2(u)$, 分别经过数据点集 X_1 和 X_2 .

Step2. 构造初始拟可展曲面.

构造初始拟可展曲面

$$S(u, v) = D_1(u)(1-v) + D_2(u)v,$$

参数域为 $u \in [0, 1]$, $v \in [0, 1]$. $D_1(u)$, $D_2(u)$ 是曲面的边界曲线, 分别插值目标数据点 X_1 和 X_2 .

Step3. 构造边界插值拟可展曲面.

优化曲面 S 的可展性, 同时约束 S 的边界曲线 D_1 , D_2 逼近目标边界曲线 C_1 , C_2 , 最后构造分别插值 C_1 , C_2 的曲线 D_1 , D_2 , 得到拟可展曲

面 S .

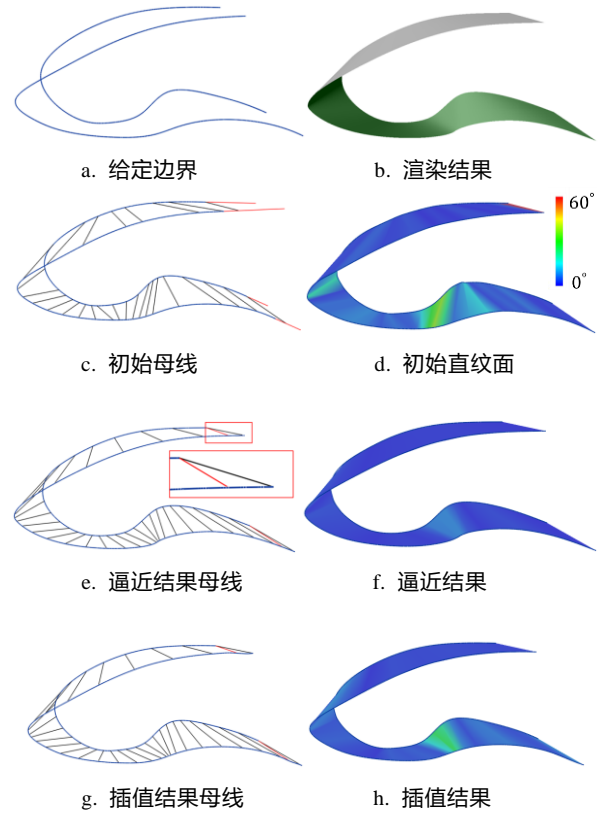


图 1 展现本文方法主要步骤的简单模型

该算法的关键是第 3 步, 将在后面详细讨论. 图 1 以一个简单曲面片为例, 给出了算法的关键步骤及结果. 图 1(a)是两条给定的边界曲线; 图 1(b)是给定边界之间的拟可展曲面; 图 1(c)是 Step1 给出的初始母线, 红色曲线为给定边界曲线的延长线; 图 1(g)是边界插值可展曲面上的一些母线, 曲线上的红线是给定曲线端点的连线; 图 1(d)和图 1(h)分别是图 1(c)和图 1(g)中曲面的可展性颜色编码; 图 1(e)和图 1(f)是中间结果.

2.1 构造插值 B 样条曲线(Step1)

在实际应用中, 型线常常用曲线上的一些数据点即型值点表示. 本文首先利用 B 样条曲线插值算法得到经过给定型值点的 B 样条曲线. 设 B 样条曲线的参数方程为

$$C(u) = \sum_{i=0}^n B_{i,k}(u) P_i$$

其中, P_i 是控制点, $B_{i,k}(u)$ 是定义在节点矢量 $\{u_0, \dots, u_{n+k+1}\}$ 上的 k 次 B 样条基函数, 通过端点

重节点使得曲线端点和两端控制点重合, 参数域设为 $u \in [0, 1]$. 采用 3 次 B 样条曲线.

构造插值 B 样条曲线需要首先对型值点进行参数化, 本文采用弦长参数化. 假设数据点 $X_i, i = 0, \dots, n$ 的参数分别是 $s_i, i = 0, \dots, n$, 其中 $s_0 = 0, s_n = 1$. B 样条的节点矢量利用 deBoor 的平均化方法(式(1))计算.

$$\begin{cases} u_0 = \dots = u_k = 0 \\ u_i = \frac{1}{k} \sum_{j=i}^{i+k-1} s_{j-k}, i = k+1, \dots, n \\ u_{n+1} = \dots = u_{n+k+1} = 1 \end{cases} \quad (1)$$

曲线 $C(u)$ 插值给定数据点, 即要求

$$\sum_{i=0}^n P_i B_{i,k}(s_i) = X_i, i = 0, \dots, n \quad (2)$$

考虑三维空间中点的 x, y, z 分量, 可以得到 3 个线性方程组. 插值曲线的控制点 P_i 通过求解线性方程组(2)得到. 已有工作表明方程组(2)有唯一解的条件是 B 样条曲线的控制点个数和数据点个数相等并且满足 Schoenberg-Whitney 条件[19]. 容易证明数据点的参数和 B 样条的节点满足式(1)则 Schoenberg-Whitney 条件得到满足.

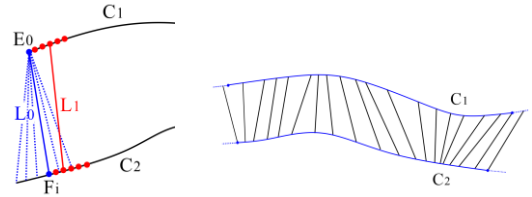
2.2 构造初始拟可展曲面(Step2)

本文方法利用数值优化方法得到可展曲面, 优化的结果依赖初始曲面. 通过下述方法构造初始曲面, 思路是构造连接 C_1 和 C_2 上采样点的具有较好可展性的四边形网格, 过程是寻找一个线段序列 L_0, L_1, \dots, L_k 作为初始拟可展曲面的母线. 由于可展曲面的母线范围有可能超出给定的边界曲线范围, 一般把边界曲线的两端稍微延长[18], 见图 1(c).

首先确定第一个线段 L_0 . 从边界曲线的一个端点到另一条曲线上若干采样点的连接中寻找可展性最好的连接, 如图 2(a)所示. 首先, 在曲线 C_1 和 C_2 上将参数等分, 分别取得采样点 $\{E_0, \dots, E_n\}$ 和 $\{F_0, \dots, F_m\}$. 考虑边界曲线 C_1 上的一个端点 E_0 , 在 C_2 的对应端点附近取几个采样点 F_0, \dots, F_m , 线段 $E_0 F_i$ 的可展性可以由以下函数来判断.

$$\theta((F_i - E_0) \times T_1(E_0), (F_i - E_0) \times T_2(F_i)) \quad (3)$$

θ 是两个向量的夹角; $T_1(P), T_2(P)$ 分别表示曲线 C_1 和 C_2 上点 P 的切向量. θ 值越小表示可展性越好. 同样考虑边界曲线 C_2 的端点. 在这些连接中选取函数 θ 值最小的连接作为初始可展曲面的第一条母线 L_0 .



a. 寻找对应关系 b. 初始拟可展曲面的母线

图 2 初始拟可展曲面构造

确定母线 L_i 后, 确定下一条母线 L_{i+1} 的方法如下. 在 L_i 的两个端点处沿着寻找方向在曲线上取若干个采样点, 如图 2(a)所示, 其中曲线上的红色圆点是母线 L_i 端点的候选点. 在采样点所有的连接可能中选取函数 θ 值最小的连接, 作为 L_{i+1} . 持续这个过程, 直到达到边界曲线的另一端. 该算法的输出是一个线段序列

$$\{(p_0, q_0), (p_1, q_1), \dots, (p_k, q_k)\},$$

如图 2(b)和图 1(c)所示. 根据其构造的过程可知该线段序列生成的四边形网格是近似可展的. 初始拟可展曲面的边界曲线是分别插值 $\{p_0, p_1, \dots, p_k\}$, $\{q_0, q_1, \dots, q_k\}$ 的 B 样条曲线, 通过求解式(2)的方程组得到. 假设 p_0, p_1, \dots, p_k 和 q_0, q_1, \dots, q_k 的弧长参数化分别是 s_0, s_1, \dots, s_k 和 t_0, t_1, \dots, t_k , 则在构造两条插值曲线时采用参数化 v_0, v_1, \dots, v_k , 其中 $v_i = \frac{1}{2}(s_i + t_i)$. B 样条的节点矢量通过 deBoor 平均方法计算(式(1)). 通过插值得到两条新的边界曲线 $D_1(u)$ 和 $D_2(u)$ 构造出近似可展的初始直纹面 S , 其定义如下

$$S(u, v) = D_1(u)(1-v) + D_2(u)v.$$

2.3 构造边界插值拟可展曲面(Step3)

本部分提出针对该问题的可展性驱动的参数化方法, 即通过优化曲面 S 的可展性找到理想的参数化. 该问题可以描述为极小化定义在曲面 S 上的可展性衡量函数, 并且 S 的边界曲线是插值目标数据点的 B 样条曲线, 即插值曲线的控制点和

数据点参数化的关系由式(1)中方程组确定. 由于该约束具有高度非线性, 因此直接求解该问题比较困难. 本文的方法首先放松严格插值的要求, 通过优化方法求解边界曲线逼近给定数据点的可展曲面(图 1(e)), 最后通过投影得到数据点的参数化, 构造边界插值的拟可展曲面(图 1(g)). 下面讨论曲面优化中的主要约束, 即曲面的可展性约束和边界曲线的逼近约束.

2.3.1 曲面的可展约束

一个直纹面是可展曲面等价于曲面上每一条母线的两端点具有同样的曲面法向量. 对于 B 样条直纹曲面, 只需曲面上有限条母线具有这一性质[20]. 首先在曲线上取一些采样点, 对应的参数为 u_0, u_1, \dots, u_K . 令参数 u_j 处的母线为

$$L(u_j) = D_2(u_j) - D_1(u_j),$$

$T_1(u_j)$ 和 $T_2(u_j)$ 分别是边界曲线 $D_1(u)$ 和 $D_2(u)$ 在参数 u_j 处的切矢量, 如图 3(a)所示.

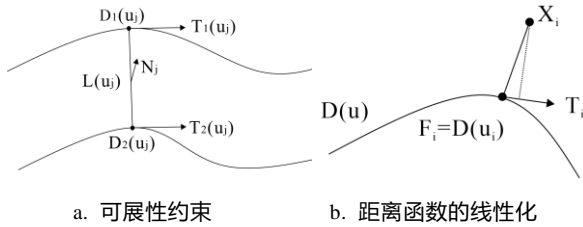


图 3

曲面在两点 $D_1(u_j)$ 和 $D_2(u_j)$ 的法向量分别是

$$N_1(u_j) = \frac{L(u_j) \times T_1(u_j)}{|L(u_j) \times T_1(u_j)|},$$

$$N_2(u_j) = \frac{L(u_j) \times T_2(u_j)}{|L(u_j) \times T_2(u_j)|}.$$

则可展性约束可以表示为:

$$N_1(u_j) - N_2(u_j) = 0, j = 0, \dots, K \quad (4)$$

这个函数比较复杂. 引入一个函数 $N(u)$ 代表可展曲面的法向量函数, 约束(4)可以改写为如下等价条件.

$$\begin{cases} N(u_j) \cdot T_1(u_j) = 0 \\ N(u_j) \cdot T_2(u_j) = 0, j = 0, \dots, K \\ N(u_j) \cdot L(u_j) = 0 \end{cases} \quad (5)$$

如果将采样点处的法向量 $N_j = N(u_j)$ 作为优化变量, 则该约束(式(5))是线性的. 曲面法向量 N_j 的初始值取对应的母线两端曲面法向量的平均值的单位化.

2.3.2 边界逼近约束

为了约束可展曲面边界曲线逼近给定的目标边界, 在优化中要考虑给定边界曲线上的目标数据点 $\{X_i\}$ 到可展曲面边界曲线 $D(u)$ 的距离函数. 将数据点 X_i 到曲线 $D(u)$ 的距离线性化, 即构造 X_i 到 $D(u)$ 上垂足点 F_i 处的切线的距离函数 $|d_i^1|$, 其中 d_i^1 的定义为:

$$d_i^1 = X_i - D(u_i) - ((X_i - D(u_i)) \cdot T_i) T_i$$

其中 u_i 是 X_i 到 $D(u)$ 上的最近点 F_i 的参数, 即 $D(u_i) = F_i$, T_i 是 $D(u)$ 在 F_i 处的单位切向量, 如图 3(b)所示. 类似已有工作, 在每次迭代中, 将数据点在当前曲线上的垂足 F_i 对应的参数 u_i 和曲线单位切矢量 T_i 视为常量[21], 因此距离误差 d_i^1 是线性的.

当 1 个数据点的最近点是目标曲线的端点时, 位于端点切线上的数据点距离曲线端点的距离可能很远. 对于这样的情况, 需要考虑 X_i 到 F_i 的距离函数 $|d_i^*|$, 其中 d_i^* 定义为

$$d_i^* = X_i - D(u_i).$$

综合以上情况, 采用的距离约束为

$$|d_i| = \alpha_i |d_i^*| + (1 - \alpha_i) |d_i^1| = 0$$

其中 α_i 是 $X_i - F_i$ 与 F_i 处曲线切矢量 T_i 的夹角的余弦值的绝对值, 即 $\alpha_i = \left| \frac{X_i - F_i}{|X_i - F_i|} \cdot T_i \right|$.

F_i 是数据点 X_i 在曲线上的最近点, 当 F_i 不是曲线的端点时, $X_i - F_i$ 与曲线垂直. 我们用牛顿法迭代计算 F_i [22]. 牛顿法需要一个初始, 在算法最初阶段, 采用一个简单的方法为每一个数据点找到一个近似垂足. 依据目标点集的大小将边界

曲线的参数范围等分, 得到一个参数序列; 接着为目标点集中的每一个目标数据点找到在该参数序列中的最近点对应的参数作为初始垂足的参数. 在后续的迭代中, 采用上一次迭代的结果作为本次迭代的初始参数.

2.3.3 曲面优化

为统一优化参数的调整, 首先将数据放缩到单位包围盒中. 优化的变量是边界曲线 D_1 和 D_2 的控制点以及曲面法矢量 $N_j, j=0, \dots, K$. 求解边界插值可展曲面优化问题, 构造目标函数

$$F = F_{dist} + \lambda F_{fair} + \gamma F_{develop} + \beta F_{regular},$$

其中

$$F_{dist} = \sum_{D_1, D_2} \sum_{i=0}^n \left(\alpha_i (d_i^*)^2 + (1 - \alpha_i) (d_i^1)^2 \right),$$

$$F_{develop} = \sum_{j=0}^K \left(\left(L(u_j) \cdot N_j \right)^2 + \left(T_1(u_j) \cdot N_j \right)^2 + \left(T_2(u_j) \cdot N_j \right)^2 \right)$$

曲面 S 为直纹面, 可以通过控制曲面的两条边界曲线的光顺性, 来控制曲面的光顺性, 即使曲线的近似能量函数值足够小. 控制边界曲线的光顺性可以在一定程度上避免可展曲面边界之间的曲面区域出现自交曲线(regression curve). 这是因为在本文直纹面的定义下, 同一条母线在两条边界曲线上有同样的参数, 因此如果曲面内部出现自交, 则边界曲线上会出现环圈, 而曲线的光顺性控制可以在一定程度上避免曲线出现环圈. 光顺函数定义如下:

$$F_{fair} = \omega \left(\int \left| D_1'(u) \right|^2 du + \int \left| D_2'(u) \right|^2 du \right) \\ \left(\int \left| D_1''(u) \right|^2 du + \int \left| D_2''(u) \right|^2 du \right)$$

$F_{regular}$ 用来避免法向量的退化, 定义为

$$F_{regular} = \sum_{j=0}^K \left(\left| N_j \right|^2 - 1 \right)^2.$$

采用 L-BFGS 优化算法求解极小化问题[23], 算法所需要的导数信息解析求出. 每次迭代中, 需要更新目标数据点 X_i 到边界曲线的最近点 F_i 对应的参数 u_i 以及曲线在 u_i 处的单位切矢量 T_i . 优化的结果是新的曲面

$$S(u, v) = D_1(u)(1-v) + D_2(u)v$$

以及法矢量 $N_j, j=0, \dots, K$.

2.3.4 数据点的参数化及边界插值

假设目标曲线 C_1 和 C_2 上的数据点分别为 p_0, p_1, \dots, p_n 和 q_0, q_1, \dots, q_n . 可展曲面的边界曲线长度可能超出目标曲线, 在这种情况下, 为目标曲线数据点集增加对应的可展曲面边界曲线的端点, 即目标数据点改为

$$p_{-1} = D_1(0), p_0, p_1, \dots, p_n, p_{n+1} = D_1(1),$$

$$q_{-1} = D_2(0), q_0, q_1, \dots, q_n, q_{n+1} = D_2(1).$$

为计算插值曲线, 首先需确定数据点的参数, 希望得到的插值曲线与优化得到的曲面边界曲线 $S(u, 0)$ 和 $S(u, 1)$ 相差不大. 这里数据点的参数设为该数据点在当前边界曲线的垂足处的参数, 即数据点 $p_i, i=0, \dots, n$ (或 $q_i, i=0, \dots, n$) 的参数是该点在曲线 D_1 (或 D_2) 上的最近点的参数, p_{-1} (q_{-1}) 的参数为 0, p_{n+1} (或 q_{n+1}) 的参数是 1. 求解线性方程组(式(1))得到插值 B 样条曲线, 得到插值曲线并构造边界插值曲面 $S(u, v)$.

对有些数据, 可能不存在插值给定曲线的可展性满足要求的曲面, 在这种情况下, 需要修改部分目标数据点, 以得到边界曲线逼近给定数据且逼近误差满足要求的拟可展曲面. 修改目标边界数据的方法如下. 在采用 2.3.3 节的方法得到逼近可展曲面后, 找出边界逼近误差大于给定阈值的目标数据点, 用这些数据点在当前曲面边界的最近点代替目标数据点, 然后求解插值曲线. 这个修改数据点和计算插值曲线的过程可以迭代多次, 直到生成的曲面的可展性满足要求.

3 实验和讨论

本节通过实验来验证本文方法的效果. 选取了两个船体模型来展示实验结果, 船体由一系列型线定义. 我们利用本文方法在相邻的两个型线间构造拟可展曲面, 并衡量结果曲面的可展性. 实验平台是一台配置为 Intel i5-5200U 2.20GHz, 8GB DDR3L 的笔记本电脑.

在一些工作中, 曲面片的高斯曲率积分被用来作为曲面可展性的衡量标准[15]. 本文的曲面是

直纹面, 采用曲面母线两端点法向量的夹角 θ (式(3))来定义曲面的可展性. 在船体加工中, 金属板材加工生成直纹面, 不要求该直纹面是精确的可展曲面, 即在金属板材加工中, 生成的曲面上母线两端的曲面法向允许有一定的夹角. 已有研究表明, 金属板材可以承受的偏角不超过 6° [24].

3.1 实例 1: Hard Chine 模型

Hard Chine 模型由三条型线定义的两片曲面片构成, 见图 4. 图 4(a)中给出了船体模型的型线, 从上到下依次为 shear、chine 和 centre line. 这些型线的控制点和节点数据见参考文献[18]. 由于给定的型线数据是 B 样条曲线, 所以算法可省去由型值点插值初始型线的步骤. 图 4(b)展示了用本文方

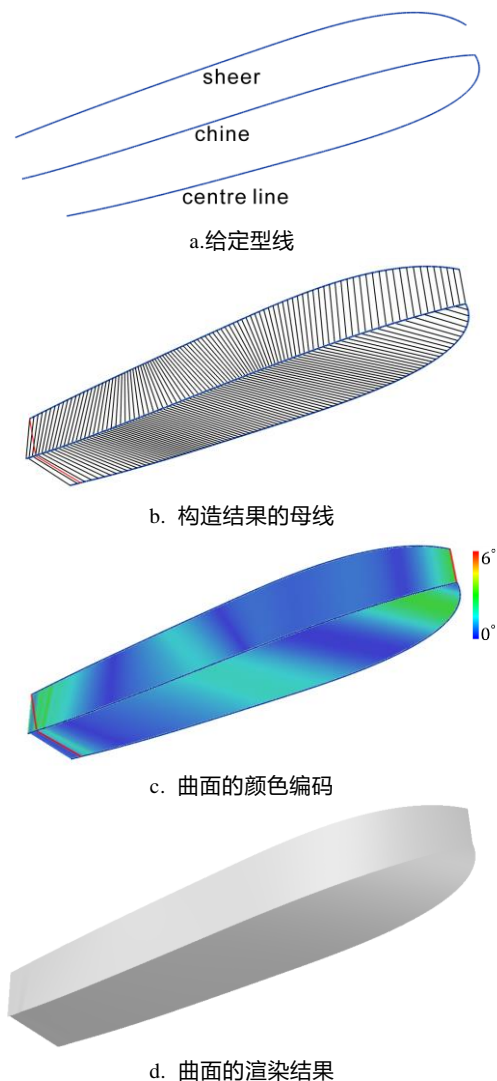


图 4 Hard Chine 模型

法在对应型线之间构造的边界插值可展曲面的母

线. 注意在型线端点附近的母线已经超出了给定边界曲线的范围, 图中红色线段表示给定边界曲线端点的连线. 图 4(c)给出了算法最终边界插值曲面的可展误差颜色编码, 由图可知母线两端曲面法向量的偏角 θ 均在金属材料的承受范围之内, 其中最大的夹角为 3.08° ; 曲面上所有采样母线端点法向偏角的平均值为 0.45° . 图 4(d)为渲染后的结果曲面模型. 在本例中, 构造的可展曲面的边界曲线采用 10 个控制点即可得到满意的结果, 算法的运行时间大约为 7.65s.

3.2 实例 2: UBC 渔船模型

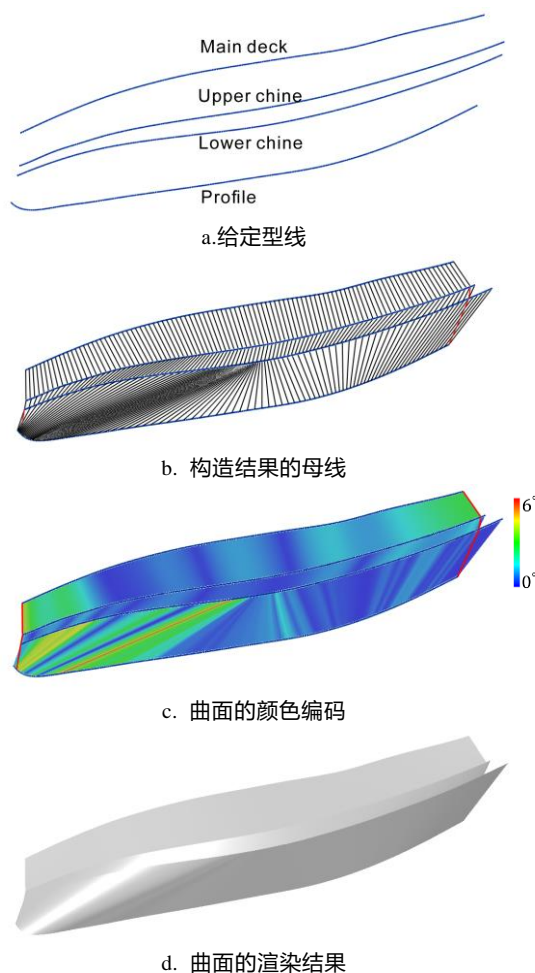


图 5 UBC 渔船模型

UBC 渔船的型值点数据来源于参考文献[17]中的型线图. 根据型线图的数据还原出的型值点的三维空间坐标在表 1 中给出. 首先采用本文 2.1 节中的方法生成 4 条初始型线, 见图 5(a), 从上到下依次为 Main deck, Upper chine, Lower chine 和 Profile. 图 5(b)展示了用本文方法生成的可展曲面

的母线,该结果是采用了 2.3.4 节中的目标边界数据修改方法后得到的结果,其中边界数据修改的距离误差阈值设定为模型大小的 0.04%,图 5(c)给出了图 5(b)中结果曲面的可展误差颜色编码,其中母线端点法向量偏角的最大值为 5.6° ,采样母线的端点法向量偏角的平均值为 0.52° .图 5(d)给出了模型的渲染结果.本例用时约 66.4s.

UBC 渔船模型比 Hard Chine 模型复杂,尤其是曲线 profile 和 lower chine 之间的部分母线变化剧烈,这一部分是算法耗时最长的部分,约 60.10s.实验表明,如果要求曲面严格插值给定型线 profile 和 lower chine,则在这两条曲线之间无法构造满足船体制造可展性要求的曲面.实验结果如下.

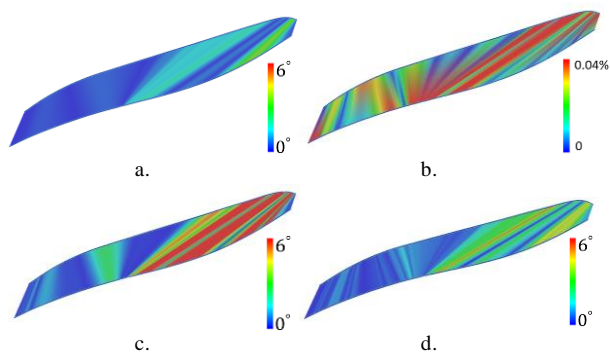


图 6 UBC 渔船 profile-lower chine 单片曲面模型

图 6(a)给出用本文 2.3.3 节方法得到的边界逼近的曲面可展性颜色编码,可见其可展误差足够小.该曲面边界曲线上的采样点的距离误差平均值在模型大小的 0.03%以内,最大误差约为模型大小的 0.15%.图 6(c)给出了不修改目标边界数据,严格插值给定边界数据的曲面的可展性颜色编码,其中最大偏角是 16° ,不能满足金属材料的加工要求.为了显示不满足误差要求的区域,图 6(c)中将偏角大于 6° 的区域都显示为红色.图 6(b)显示了本文 2.3.3 节方法得到结果的边界曲线的距离误差颜色编码,其中误差大于模型大小 0.04%的区域显示为红色.结合图 6(b)和图 6(c)可知,基于该数据得到的不修改给定边界的插值曲面,其可展性不满足要求的区域与逼近的可展曲面上边界距离误差大于模型大小 0.04%的区域基本一致.这说明逼近可展曲面上边界距离误差较大的区域,在插值曲

面上的相应区域的可展误差也较大.

为了得到满足可展性要求的曲面,采用 2.3.4 节的方法对目标数据进行修改.图 6(d)给出了按 2.3.4 节修改目标边界数据后得到的曲面的可展性颜色编码,其中最大偏角为 5.6° ,采样母线的偏角平均值为 0.68° ,满足金属材料的加工要求.UBC 渔船模型的原始数据为若干型值点,型线是采用弦长参数化方法得到的插值 B 样条曲线.我们统计了最终曲面边界曲线与初始型线的距离误差,其中最大的距离误差约为模型大小的 0.065%,采样点的平均距离误差为模型大小的 0.0061%.

与参考文献[18]的工作相比,本文方法有以下几点优势: 1) Pérez 等的方法最后生成的插值 B 样条曲面的可展性依赖于参数化方法,这些工作没有讨论如何寻找最优的参数化;而本文方法本质上是一种曲面可展性驱动的参数化方法. 2) Pérez 等的方法的效果和效率依赖于边界曲线上采样点的个数和采样的方式,本文方法没有这个限制. 3) Pérez 等的方法中,对边界数据修改的方法不能对最后结果的边界距离误差进行控制,而本文数据修改的方法在一定程度上是误差可控的.本文方法的缺点是算法中较多的约束和变量使计算过程耗时过长,每次迭代都要重新计算垂足也影响了算法的效率.

4 结 语

本文提出了一种基于边界曲线的拟可展曲面构造方法,并将其应用到了船体造型设计中.算法首先将型值点数据用弦长参数化方法生成插值 B 样条曲线;然后在初始曲线上寻找使曲面可展性较好的母线并根据这些母线构造初始直纹面;最后利用带可展约束和距离约束的优化方法在给定边界附近寻找逼近程度较高且可展性良好的虚拟边界,以得到连续的母线映射,然后根据这些映射关系投影回给定边界并插值,得到构造结果.实验结果表明,我们的方法可以生成满足实际制造要求的船体可展曲面.而且对于难以找到边界严格插值给定曲线且可展性满足要求的曲面的边界数

据, 可以提供一个逼近结果, 以指导设计人员对草图进行修改. 本文优化算法中较多的约束和变量使计算过程耗时过长, 每次迭代都要重新计算垂足, 影响了算法的效率. 下一步的工作将寻找更合适的约束形式以优化求导过程, 从而提高算法效率.

参考文献(References):

- [1] Aumann G. Interpolation with developable Bézier patches[J]. Computer Aided Geometric Design 1991: 8(5): 409-20.
- [2] Frey WH, Bindschadler D. Computer aided design of a class of developable Bezier surfaces[J]. General Motors R&D Publication R&D-8057: 1993.
- [3] Maekawa T, Chalfant JS. Design and tessellation of B-spline developable surfaces[J]. Transactions of the ASME Journal of Mechanical Design 1998: 120: 453-61 .
- [4] Aumann G. A simple algorithm for designing developable Bezier surface[J]. Computer Aided Geometric Design 2003: 20: 601-16.
- [5] Aumann G. Degree elevation and developable Bezier surfaces[J]. Computer Aided Geometric Design 2004: 20: 661-70.
- [6] Bodduluri RMC, Ravani B. Design of developable surfaces using duality between plane and point geometries[J]. Computer-Aided Design 1993: 25(10): 621-32 .
- [7] Pottmann H, Wallner J. Approximation algorithms for developable surfaces[J]. Computer Aided Geometric Design 1999: 16(6): 539-56.
- [8] Tang CC, Bo PB, Johannes W, Pottmann H. Interactive Design of Developable Surfaces[J]. ACM Transactions on Graphics 2016: 35(2): #12.
- [9] Wang CCL, Tang K. Achieving developability of a polygonal surface by minimum deformation: a study of global and local optimization approaches[J]. The Visual Computer 2004: 20(8-9): 521-39.
- [10] Tang K, Chen M. Quasi-developable mesh surface interpolation via mesh deformation[J]. IEEE Transactions on Visualization and Computer Graphics 2009: 15(3): 518-28.
- [11] Chen M, Tang K. A fully geometric approach for developable cloth deformation[J]. The Visual Computer. 2010: 26(6-8): 853-63.
- [12] Wang CCL, Tang K. Optimal boundary triangulations of an interpolating ruled surface[J]. ASME Journal of Computing and Information Science in Engineering 2005: 5(4): 291-301.
- [13] Liu YJ, Tang K, Gong WY, Wu TR. Industrial design using interpolatory discrete developable surfaces[J]. Computer-Aided Design 2011: 43: 1089-98.
- [14] Chen M, Tang K. Quasi developable surface modeling of contours with curved triangular patches[J]. Computers & Graphics 2013: 37(7): 851-61.
- [15] Chen M, Tang K. G² quasi-developable Bezier surface interpolation of two space curves[J]. Computer-Aided Design 2013: 45(11): 1365-77.
- [16] Julie SC, Takashi M. Design for manufacturing using B-spline developable surfaces[J]. Journal of Ship Research 1998: 42(3): 207-15.
- [17] Konesky B. Newer theory and more robust algorithms for computer-aided design of developable surfaces[J]. Marine Technology 2005: 42(2):71-79.
- [18] Pérez F, Suárez JA. Quasi-developable B-spline surfaces in ship hull design[J]. Computer-Aided Design 2007: 39(10): 853-62.
- [19] Schoenberg IJ, Whitney A. On polya frequency functions iii: The positivity of translation determinants with application to the interpolation problem by spline curves[J]. Transactions of the American Mathematical Society 1953: 74: 246-59.
- [20] Bo PB, Yuan Y, Zhang CM. Automatic reconstruction of developable surfaces. Journal of Computer-Aided Design & Computer Graphics 2016: 28(9): 1428-35. (in Chinese)
- (伯彭波, 袁野, 张彩明. 可展曲面的自动识别与重建[J]. 计算机辅助设计与图形学学报, 2016: 28(9): 1428-35.
- [21] Wang WP, Pottmann H, Liu Y. Fitting B-spline curves to point clouds by curvature-based squared distance minimization[J]. ACM Transactions on Graphics 2006: 25(2): 214-238.
- [22] Hoschek J, Lasser D. Fundamentals of Computer Aided Geometric Design[M]. Natick: A. K. Peters, Ltd, 1993.
- [23] Zheng WN, Bo PB, Liu Y, Wang WW. Fast B-spline curve fitting by L-BFGS[J]. Computer Aided Geometric Design 2012: 29(7): 448-62.
- [24] Rolf O, Barry CD, Duffy B, Welter J. Block construction of small ship and boats through use of developable panels[J]. Journal of ship production 2002; 18:65-72.

表 1 : UBC 渔船模型的型值点坐标

Main Deck	Upper Chine	Lower Chine	Profile
(70.00, 1.71, 14.19)	(70.00, 0.00, 9.16)	(70.00, 0.00, 7.39)	(70.00, 0.00, 2.99)
(66.50, 3.40, 13.64)	(66.50, 1.89, 8.35)	(66.50, 1.86, 6.66)	(66.50, 0.00, 1.11)
(63.00, 5.03, 13.08)	(63.00, 3.67, 7.69)	(63.00, 3.65, 5.85)	(63.00, 0.00, 0.96)
(59.50, 6.54, 12.55)	(59.50, 5.34, 6.79)	(59.50, 5.19, 5.09)	(59.50, 0.00, 0.80)
(56.00, 7.91, 12.06)	(56.00, 6.84, 5.99)	(56.00, 6.49, 4.32)	(56.00, 0.00, 0.71)
(49.00, 9.96, 11.21)	(49.00, 9.09, 4.46)	(49.00, 8.23, 2.86)	(49.00, 0.00, 0.46)
(42.00, 11.16, 10.58)	(42.00, 10.35, 3.25)	(42.00, 9.04, 1.77)	(42.00, 0.00, 0.19)
(35.00, 11.49, 10.30)	(35.00, 10.78, 2.70)	(35.00, 9.29, 1.24)	(35.00, 0.00, 0.00)
(28.00, 11.48, 10.27)	(28.00, 10.82, 2.90)	(28.00, 9.31, 1.51)	(28.00, 0.00, -0.12)
(21.00, 11.48, 10.27)	(21.00, 10.75, 3.71)	(21.00, 9.23, 2.35)	(21.00, 0.00, 0.49)
(14.00, 11.48, 11.21)	(14.00, 10.64, 4.78)	(14.00, 9.11, 3.59)	(14.00, 0.00, 1.80)
(7.00, 11.48, 11.91)	(7.00, 10.52, 6.10)	(7.00, 8.96, 5.09)	(7.00, 0.00, 3.62)
(0.00, 11.48, 12.72)	(0.00, 10.36, 7.77)	(0.00, 8.78, 6.98)	(0.00, 0.00, 5.71)