

# 机电一体化产线数字孪生模型失准问题与高保真建模方法

钟景智

重庆电讯职业学院 重庆江津 402247

**摘要:** 数字孪生技术作为实现机电一体化产线智能化的核心,其模型保真度直接决定应用效能。然而,多源数据融合困难、动态特性建模不足及模型迭代滞后等关键问题,导致孪生模型普遍存在失准现象,严重制约其预测与优化能力。针对此瓶颈,本文系统剖析了模型失准的内在成因,进而提出了以多物理场耦合仿真、数据与机理混合驱动、实时在线校准为核心的高保真建模方法体系。在此基础上,从模型全生命周期管理、虚实闭环优化及保真度量化评价三个维度,阐述了维持与提升模型动态保真度的实现路径。本研究旨在为构建与物理产线同步演进、深度共生的高可信数字孪生系统提供系统的理论框架与实践指引。

**关键词:** 数字孪生; 机电一体化; 模型失准; 高保真建模; 混合驱动; 闭环优化

## 引言

数字孪生模型是连接机电一体化产线物理空间与信息空间的桥梁,其精度与可靠性是支撑产线设计验证、状态监测、预测性维护与流程优化的基石。但在实际工程应用中,孪生模型常出现预测偏差增大、与物理实体行为脱节等失准问题,使其难以发挥预期价值。究其根源,主要在于产线运行中产生的多源异构数据在时序与语义层面难以有效融合与同步,模型对机电系统复杂的多物理场耦合动态特性刻画不充分,以及模型更新机制无法跟进产线快速的硬件与工艺迭代。这些因素共同导致了孪生模型的静态化与理想化倾向。本文旨在深入探讨上述失准问题的具体成因,系统研究能够提升模型保真度的先进建模技术,并规划确保模型长期有效的工程化管理与验证路径,以期为构建高可信、可演化、能闭环的产线级数字孪生系统提供切实可行的解决方案。

## 1 机电一体化产线数字孪生模型失准的成因剖析

### 1.1 多源异构数据融合与同步性欠缺

机电一体化产线数字孪生模型失准的首要症结在于多源异构数据的高质量融合与毫秒级同步难以实现。现代产线数据源极为庞杂,既包括来自PLC、CNC、机器人控制器的高频低延迟时序控制信号,也包含来自视觉传感器、激光扫描仪的海量点云与图像信息,以及来自MES、ERP系统的业务与质量数据。这些数据在格式、粒度、时序和语义上存在显著差异。当前普遍采用的中间件或数据平台往往仅实现数据的“管道式”汇集,缺乏对数据时空一致性的深度对齐

与语义统一描述。例如,一个机器人末端轨迹的毫米级偏移,与导致该偏移的伺服电流瞬态波动、同时刻的振动频谱特征在时间戳上若未能严格同步关联,模型便无法精准追溯因果<sup>[1]</sup>。这种“数据不同步、语义不贯通”的状态,导致数字孪生所构建的虚拟映像仅是物理实体多个孤立侧面的粗略拼接,无法形成反映真实交互与联动的整体精确映射。解决之道在于构建基于统一时空基准的融合架构,结合边缘计算进行数据预处理与轻量化,并利用OPC UA等具备强语义互操作能力的通信框架与时间敏感网络(TSN)技术,从源头确保多源数据的精确时间同步与上下文关联,为模型校准提供坚实、一致的数据基座。

### 1.2 物理实体动态特性建模不充分

传统数字孪生建模往往侧重于几何、运动学与离散逻辑的复现,而对机电系统在运行中表现出的复杂连续动态特性刻画不足,这是导致模型保真度低下的核心内在原因。产线中的物理实体,如伺服进给系统、高速主轴、液压驱动单元等,其行为受到多物理场(力、热、电磁、流场)耦合作用的深刻影响。这些动态特性具有强非线性、时变和不确定性<sup>[2]</sup>。例如,仅凭理想运动学模型无法预测机床在高速启停、变载切削时因热变形与机械结构柔性耦合导致的加工误差;机械臂的轨迹精度也极大地受制于关节摩擦、连杆柔性等未建模动力学。现有模型大量使用简化线性模型或静态参数,忽略了磨损、老化、环境干扰等时变因素,致使虚拟模型与物理实体的动态响应在幅值、相位上逐渐偏离。提升建模充

分性必须转向多尺度、多物理场的耦合仿真，在模型中嵌入经过实验数据验证的精密动力学、热力学乃至磨损退化子模型，从“静态几何再现”升级为“动态行为克隆”，从而使孪生体能够更真实地模拟物理对象在各种工况下的瞬时状态与演化趋势。

### 1.3 模型与产线迭代升级不同步

数字孪生模型并非一劳永逸的静态产物，而需与不断演进的实际产线保持共生共长。然而，在实际应用中，模型的更新迭代严重滞后于物理产线的变更，造成“老模型对应新产线”的失准困境。产线的迭代包括硬件改造（如更换刀具型号、升级机器人末端执行器）、工艺优化（调整加工参数、重组工站顺序）以及软件系统更新<sup>[3]</sup>。这些变更信息往往分散于不同部门，缺乏高效、规范的流程将变更内容同步至数字孪生模型。模型的修改通常需要专业仿真工程师手动进行，流程繁琐、周期长，导致孪生模型逐渐“脱钩”。解决此问题需建立贯穿产品与生产全生命周期的“数字主线”，将变更管理流程数字化、自动化。关键是在孪生系统中构建具备版本管理和差异比对能力的模型配置库，并与工程变更通知系统深度集成。当物理产线发生经批准的变更时，能自动或半自动地触发数字模型的相应修订与校验流程，确保模型结构与参数始终与物理实体对齐，维持其作为可信决策基础的有效性。

## 2. 面向高保真度的数字孪生关键建模技术

### 2.1 多尺度多物理场耦合仿真建模

实现数字孪生高保真度的核心技术途径是发展多尺度多物理场耦合仿真建模方法。该方法旨在突破单一物理域或宏观尺度的局限，构建能够同时描述系统宏观运动与微观机理、并能反映多个物理场相互作用的高精度模型。在机电一体化产线中，一个加工中心的精度可能同时受到结构力学变形、主轴热漂移、切削力波动以及伺服驱动电磁特性的综合影响。高保真建模需在系统级（整机运动）、部件级（主轴单元、进给轴）甚至材料级（刀具磨损、摩擦特性）等多个尺度上建立模型，并实现机械、热、流体、控制、电磁等物理场的双向耦合计算<sup>[4]</sup>。例如，通过有限元与多体动力学联合仿真预测热-结构耦合变形，通过计算流体动力学分析冷却液流场对热管理的影响，再将这些结果嵌入到整体控制回路模型中进行性能评估。这需要强大的多学科协同仿真平

台与降阶模型技术的支持，在保证计算精度的前提下，将高保真的机理模型转化为适合实时或准实时运行的数字化副本，从而在虚拟空间中精准复现物理产线在各种复杂工况下的综合行为。

### 2.2 数据与机理混合驱动模型自适应演化

纯粹基于第一性原理的机理模型虽具可解释性，但难以完全刻画复杂系统的所有不确定性与退化过程；而完全数据驱动的模型则依赖大量数据且外推性差。因此，高保真数字孪生的前沿方向是构建数据与机理混合驱动的自适应演化模型。该模型以经过验证的物理机理模型为“骨架”，奠定其基本的因果关系与行为边界。同时，利用产线实时传感器数据流，通过嵌入式的状态估计器（如卡尔曼滤波器）、参数辨识算法或在线机器学习模块（如深度学习代理模型），持续对模型中的关键未知参数、未建模动态或时变特性（如摩擦系数变化、部件效率衰减）进行在线校准与更新。这种混合架构使得模型具备了“自学习、自适应”的能力：机理部分保证了模型在未经历工况下的合理推演能力，数据驱动部分则使模型能跟踪物理实体随时间的个体化演变<sup>[5]</sup>。例如，在预测机床精度衰退时，模型可基于实时监测的振动与温度数据，动态调整其磨损子模型的参数，从而更准确地预测未来的精度状态，实现数字孪生从“静态高仿”到“动态共生”的质变。

### 2.3 实时数据感知与模型在线校准

实时数据感知与在线校准是维持数字孪生模型动态保真的关键闭环。其核心在于构建一个覆盖全面、重点突出的传感器网络，不仅采集常规运行数据，更针对模型中的关键不确定性来源（如应力、温度梯度、振动模态）进行高频同步监测。在此基础上，需部署高效的在线校准算法引擎。该引擎能够实时比对传感器数据与模型预测值之间的残差，自动触发校准流程。校准过程并非简单参数拟合，而是基于模型置信度框架，利用参数辨识、状态观测或数据同化等技术，对模型参数或状态进行最优估计与修正。整个过程必须在严格的时间约束内完成，以确保模型的实时性。通过这一“感知-校准-预测”的持续闭环，模型能够动态补偿初始误差、环境扰动与设备老化带来的偏差，使其输出始终紧密跟随物理实体的真实状态，从而为产线的实时监控、预测性维护与在线优化提供坚实、可信的虚拟基座。

### 3. 数字孪生模型动态保真度的实现路径

#### 3.1 建立模型全生命周期管理系统

确保数字孪生模型长期动态保真，必须从管理视角出发，建立覆盖其创建、验证、部署、演进到退役的全生命周期管理系统。该系统将模型视为核心资产进行规范化管理。在创建阶段，强制要求模型具备清晰的元数据描述，包括其建模假设、适用范围、输入输出接口、验证依据及不确定性声明。在验证与确认阶段，系统需管理不同保真度等级下的测试用例、实物试验数据对比报告以及 V&V（验证与确认）状态记录。部署阶段，管理模型与具体物理资产、传感器数据源的绑定关系及运行时配置。最为关键的是演进阶段，系统需记录每一次模型变更的版本、原因（如对应物理变更、校准调整或性能提升）、修改内容及变更后的重新验证结果，确保模型迭代的可追溯性。通过这种系统化的管理，能够杜绝模型的混乱使用与随意修改，确保在任何时间点所使用的模型版本都是经过恰当验证且与目标物理实体状态明确对应的，为模型的可信度提供流程保障。

#### 3.2 构建虚实交互闭环优化策略

构建虚实交互闭环优化策略是实现数字孪生价值升华的关键。该策略以高保真模型为“预测代理”与“实验沙盘”，形成“物理运行 – 数据采集 – 虚拟仿真 – 优化决策 – 实体执行”的持续闭环。在虚拟空间中，可对生产调度、工艺参数等进行快速、无风险的仿真推演与评估，并利用智能优化算法自动搜索更优解。经评估后的优化指令可下发至物理产线执行，其产生的新数据即刻反馈回孪生体，用于验证效果并触发下一轮模型校准与优化迭代。这一闭环使数字孪生从静态的“镜像”跃升为主动的“优化引擎”，驱动产线在虚拟空间的持续学习中，实现物理世界运行效率、能耗与质量的自主提升。

#### 3.3 实施基于保真度的模型验证与评价

实施基于保真度的模型验证与评价是确保数字孪生可信度的关键环节。这要求建立分层次、多指标的量化评价体系，涵盖几何、运动学/动力学、状态以及功能/性能等多个维度的保真度。评价需综合运用离线历史数据校验与在线

实时数据比对方法，通过计算均方根误差、相关系数等统计指标，客观度量模型预测与物理实体实际行为的吻合程度。评价结果应以可视化的“保真度仪表盘”形式清晰呈现，动态反映模型在不同工况下的置信水平。这不仅为用户提供了明确的模型能力边界认知，更能为模型的持续校准与迭代优化提供精准导向，从而系统性地驱动数字孪生模型保真度向更高水平演进。

### 总结

机电一体化产线数字孪生模型的失准问题是其从概念验证走向深度应用的核心障碍。本文通过分析指出，数据融合异步、动态建模缺失与迭代不同步是导致失准的三个深层原因。为解决这些问题，必须转向多尺度多物理场耦合仿真、数据与机理混合驱动自适应建模以及实时在线校准相结合的高保真建模技术路线。这要求孪生模型从静态的几何镜像，升级为能够刻画复杂动态并随物理实体共同演化的“活模型”。最终，模型价值的可持续发挥依赖于全生命周期的系统化管理、以优化为导向的虚实交互闭环以及基于量化指标的保真度评价体系的建立。唯有通过技术、管理、评价三位一体的系统推进，才能确保数字孪生模型长期保持高保真状态，从而真正成为驱动产线智能化升级与自主优化的可靠数字底座，为智能制造的实际落地提供关键支撑。

### 参考文献：

- [1] 南貌, 王核心, 李国强, 等. 机电一体化技术专业建设对接宝鸡智能制造产业发展研究与实践 [J]. 时代汽车, 2025,(21):50–52.
- [2] 程绍霞, 封燕芳. 机电一体化技术在印染机械自动化生产线中的集成应用与能效提升路径 [J]. 化纤与纺织技术, 2025,54(09):82–84.
- [3] 王栋. 智能制造背景下机电一体化技术在机械制造工程中的应用策略研究 [J]. 中国设备工程, 2025,(16):50–52.
- [4] 杨军. 探讨机电一体化技术专业教学与职业技能大赛的融合 [J]. 内江科技, 2025,46(06):152–154.
- [5] 南志超, 叶续雷, 张阿丰, 等. 机电一体化中的传感器与检测技术分析 [J]. 模具制造, 2025,25(06):186–188+191.