



ESCUELA SUPERIOR POLITECNICA DEL LITORAL
FACULTAD DE INGENIERÍA EN ELECTRICIDAD Y COMPUTACIÓN
"MANEJO DE UN DECODIFICADOR ÓPTICO (ENCODER) EN APLICACIÓN
CON UN dsPIC"

PROYECTO DE LA MATERIA DE GRADUACIÓN
MICROCONTROLADORES AVANZADOS
PREVIA A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE:
**INGENIERO EN ELECTRICIDAD ESPECIALIZACIÓN ELECTRONICA Y
AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL**

PRESENTADO POR:
JAVIER LENIN MEJÍA MENDIETA
WASHINGTON PAUL REINA LOAIZA

GUAYAQUIL – ECUADOR

AÑO 2009

AGRADECIMIENTO

Agradecemos a Dios y a todas aquellas personas que de una u otra manera colaboraron con su esfuerzo, dedicación, cariño y buena voluntad para la realización de este proyecto.

También a nuestros padres por su esfuerzo continuo para que podamos llegar a la culminación de una nueva meta en nuestras vidas.

Y por último también es necesario resaltar la ayuda brindada por aquellas personas que no conocemos pero que con sus conocimientos nos han brindado la información necesaria a través de la red de Internet.

DEDICATORIA

A todas aquellas personas a las cuales podemos brindar con nuestros conocimientos adquiridos, un poco de ayuda e información acerca del trabajo realizado; con la esperanza de que este sea un inicio para mejoras futuras y con la certeza de contribuir con el desarrollo del aprendizaje de los microcontroladores con esta aplicación de utilidad industrial.

DECLARACIÓN EXPRESA

"La responsabilidad del contenido de este trabajo, nos corresponde exclusivamente; y el patrimonio intelectual del mismo a la ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DEL LITORAL".

(Reglamento de exámenes y títulos profesionales de la ESPOL)

JAVIER LENIN MEJÍA MENDIETA

WASHINGTON PAUL REINA LOAIZA

TRIBUNAL DE GRADUACIÓN

Ing. Carlos Valdivieso
Instructor de la Materia de Graduación

Ing. Hugo Villavicencio
Delegado del Decano

RESUMEN

Mediante el Control Automático en la actualidad, se ha revolucionado los procesos industriales en el mundo, permitiéndonos así mirar y avanzar al futuro con paso firme y seguro, con una mayor eficacia y rapidez en la producción.

En este proyecto se tratará esencialmente en una aplicación de Control Automático, que presentará el control PID de un motor DC. Utilizando como sistema de medición un juego de sensores que tomarán los datos de un encoder óptico y como controlador un dsPIC.

Se lo realizará en un montaje sencillo para ser utilizado como instrumento del laboratorio, y de esta manera dejar una herramienta didáctica y de fácil manejo para la enseñanza de los microcontroladores.

Y finalmente vamos a crear una interfaz tanto en Visual Basic como en la plataforma sistematizada LabView para poder visualizar los datos transmitidos por el microcontrolador y al mismo tiempo graficarlos en tiempo real.

INDICE GENERAL

RESUMEN

INDICE GENERAL

ABREVIATURAS

INDICE DE IMAGENES

INTRODUCCIÓN.....	1
1. ANTECEDENTES.....	3
1.1 Objetivos del proyecto.....	3
1.1.1 Control de motor con un PID.....	5
1.1.2 Campos de aplicación.....	13
1.2 Descripción.....	15
1.2.1 Especificaciones técnicas del sistema a implementarse.....	16
1.1.2 Diagrama de bloques.....	18

2.	DISEÑO E IMPLEMENTACION.....	22
2.1	Hardware utilizado.....	22
2.1.1	Estructura de los dispositivos.....	25
2.2	Estrategias utilizadas.....	39
2.3	Esquemático.....	40
2.3.1	Esquemático de desarrollo.....	40
2.3.2	Esquemático de distribución de componentes.....	41
2.4	Detalles de construcción.....	42
2.5	Análisis de costos.....	43
2.5.1	Recursos de hardware y software.....	49
2.5.2	Recurso humano.....	45
3.	PROGRAMACION Y APLICACIONES.....	46
3.1	Unidad de programación.....	46
3.2	Diagramas de flujo.....	48
4.	DATOS EXPERIMENTALES.....	54
4.1	Pruebas realizadas.....	54

4.2	Curvas de comportamiento.....	58
4.3	Obtención de resultados y errores.....	60
	CONCLUSIONES.....	61
	RECOMENDACIONES.....	62
	ANEXOS	
	BIBLIOGRAFÍA	

ABREVIATURAS

dsPIC	Microcontrolador de Microchip con soporte para procesamiento de señales
DC	Corriente directa
A	Amperio
bit	Unidad de medida de información equivalente a la elección entre dos posibilidades igualmente probables
cm.	Centímetro
kOhm	Kilo-Ohmio
ohm	Ohmio
MHz	Mega hertz
PWM	Modulación de ancho de pulso
V	Voltio
PID	Proporcional Integral Derivativo
inc.	Incremento
dec.	Decremento
RPM	Revoluciones por minuto

INDICE DE IMÁGENES

IMAGEN 1.1 , 1.2 , 1.3 , 1.4	Diagrama de bloques
IMAGEN 2.1	Diagrama del proceso de control
IMAGEN 2.2	dsPIC30F4011
IMAGEN 2.3	Ordenamiento de pines del 74LS14
IMAGEN 2.4	Ordenamiento de pines del 7805
IMAGEN 2.5	Ordenamiento de pines del L293
IMAGEN 2.6	Conexión del motor en el L293
IMAGEN 2.7	Ordenamiento de pines del LM324
IMAGEN 2.8	Configuración interna del MAX232
IMAGEN 2.12	PICKit
IMAGEN 2.13	Pines de conexión del PICKit
IMAGEN 2.14	Resistencia

IMAGEN 2.15	Condensador no polarizado
IMAGEN 2.16	Cable serial
IMAGEN 2.17	Esquemático de desarrollo
IMAGEN 2.18	Esquemático de distribución de componentes
IMAGEN 4.1	Comportamiento proporcional
IMAGEN 4.2	Comportamiento integral
IMAGEN 4.3	Comportamiento derivativo
IMAGEN A.1	Programación en la plataforma LabView
IMAGEN B.1	Cara superior
IMAGEN B.2	Cara inferior
IMAGEN C.1	Detalle gráfico de la estructura del montaje del motor DC
IMAGEN D.1	Esquemático de comunicación serial
IMAGEN F.1	Cambio de SetPoint de 0 a 3040
IMAGEN F.2	Cambio de SetPoint de 3040 a 2720
IMAGEN F.3	Cambio de SetPoint de 2720 a 2000

IMAGEN F.4	Cambio de SetPoint de 800 a 1920
IMAGEN F.5	Cambio de SetPoint de 0 a 3000
IMAGEN F.6	Cambio de SetPoint de 2000 a 1600
IMAGEN F.7	Cambio de SetPoint de 1600 a 1000
IMAGEN F.8	Cambio de SetPoint de 600 a 2100
IMAGEN G.1	Proyecto terminado vista superior
IMAGEN G.2	Proyecto terminado vista frontal
IMAGEN G.3	Montaje del motor
IMAGEN G.4	Visor y teclado
IMAGEN I.1	Resultados que ingresan al sistema
IMAGEN I.2	Respuesta a la función escalón
IMAGEN I.3	Obtención de las diferentes aproximaciones
IMAGEN I.4	Obtención de la función de transferencia

INTRODUCCION

El trabajo presentado en este proyecto forma parte de la materia de graduación “Microcontroladores Avanzados” y consiste en el “Manejo de un Decodificador Óptico (Encoder) en aplicación con un dsPIC”.

En el capítulo uno de este informe trataremos acerca de los objetivos del proyecto a realizarse, como son: el control PID de un motor DC, por que realizarlo, cuales son sus aplicaciones en la industria, cuales son sus ventajas y desventajas.

También estableceremos el método a usarse para el desarrollo del este proyecto.

En el capítulo dos se abordará el tema de los equipos utilizados (hardware), sus características mas importantes, las estrategias utilizadas, los detalles de construcción y un análisis total de los costos de nuestro dispositivo.

En el capítulo tres nos adentramos a la programación de nuestro controlador, dando a conocer el código fuente utilizado y el diagrama de flujo correspondiente para su fácil comprensión.

En el cuarto capítulo se observará muestra las pruebas realizadas, curvas características y resultados que respaldan este documento.

Finalmente se presentan las conclusiones y recomendaciones, como valoración de los conocimientos aprendidos durante el desarrollo de este proyecto.

CAPITULO 1

ANTECEDENTES

1.1 OBJETIVOS DEL PROYECTO

La materia de graduación “Microprocesadores Avanzados”, tuvo como objetivo profundizar en el manejo de microcontroladores y sus diferentes aplicaciones; realizando diferentes proyectos para cada uno de los cuales se realizaba no sólo una simulación de resultados sino también su respectivo montaje físico e implementación de software en el lenguaje aprendido como fue el Mikrobasic.

Se aprendió también el manejo de lenguaje visualizador para obtención de resultados y graficaciones, como es el Visual Basic; además se recibió la instrucción sobre la plataforma LabView, que también se utilizará como representador de resultados obtenidos.

Y para reforzar el conocimiento y crear en cada persona el aspecto de ingenio e investigación, este proyecto final ha sido desarrollado usando la línea de microcontroladores para procesamiento de señales conocidos como dsPICs orientando el análisis hacia el control de motores y sensores.

Con esto se espera finalmente poder unir todos los conocimientos aprendidos e investigados para realizar este proyecto final, que consta de la representación didáctica para la aplicación del control de velocidad de un motor DC por el método PID; que en aplicaciones industriales no sólo se controla la velocidad sino que se limita o se gobierna a un motor a trabajar al ritmo necesario en una función específica, según el uso lo requiera.

1.1.1 CONTROL DE MOTOR CON UN PID

Un PID (Proporcional Integral Derivativo) es un mecanismo de control por realimentación que se utiliza en sistemas de control industriales. Un controlador PID corrige el error entre un valor medido y el valor que se quiere obtener calculándolo y luego sacando una acción correctora que puede ajustar al proceso acorde. El algoritmo de cálculo del control PID se da en tres parámetros distintos: el proporcional, el integral, y el derivativo. El valor Proporcional determina la reacción del error actual. El Integral genera una corrección proporcional a la integral del error, esto nos asegura que aplicando un esfuerzo de control suficiente, el error de seguimiento se reduce a cero. El Derivativo determina la reacción al cambio del error producido. La suma de estas tres acciones es usada para ajustar al proceso vía un elemento de control como la posición de una válvula de control o la energía suministrada a un calentador. Ajustando estas tres constantes en el algoritmo de control del PID, el controlador puede proveer un control para el proceso a realizar. La reacción del controlador puede ser descrita en términos de la respuesta del control ante un error, su esfuerzo por llegar al "set point", y el

grado de oscilación del sistema. Nótese que el uso del PID para control no garantiza control óptimo del sistema o la estabilidad del mismo.

Tal control PID se rige por la siguiente formula:

$$\text{Control PID} = B + (K_p \cdot E) + (K_i \int Et) + \left(K_d * \frac{\Delta E}{\Delta t} \right)$$

Para el correcto funcionamiento de un controlador PID que regule un proceso o sistema se necesita, al menos:

Un sensor, que determine el estado del sistema.

Un controlador, que genere la señal que gobierna al actuador.

Un actuador, que modifique al sistema de manera controlada.

El sensor proporciona una señal analógica o digital al controlador, la cual representa el punto actual en el que se encuentra el proceso o sistema. La señal puede representar ese valor en tensión eléctrica, intensidad de corriente eléctrica o frecuencia. En este último caso la señal es de corriente alterna, a diferencia de los dos anteriores, que son con corriente continua.

El controlador lee una señal externa que representa el valor que se desea alcanzar. Esta señal recibe el nombre de punto de consigna (o punto de referencia), la cual es de la misma naturaleza y tiene el mismo rango de

valores que la señal que proporciona el sensor. Para hacer posible esta compatibilidad y que, a su vez, la señal pueda ser entendida por un humano, habrá que establecer algún tipo de interfaz (HMI-Human Machine Interface), son pantallas de gran valor visual y fácil manejo que se usan para hacer más intuitivo el control de un proceso.

El controlador resta la señal de punto actual a la señal de punto de consigna, obteniendo así la señal de error, que determina en cada instante la diferencia que hay entre el valor deseado (consigna) y el valor medido. La señal de error es utilizada por cada uno de los 3 componentes del controlador PID. Las 3 señales sumadas, componen la señal de salida que el controlador va a utilizar para gobernar al actuador. La señal resultante de la suma de estas tres se llama variable manipulada y no se aplica directamente sobre el actuador, si no que debe ser transformada para ser compatible con el actuador que usemos.

Las tres componentes de un controlador PID son: parte Proporcional, acción Integral y acción Derivativa. El peso de la influencia que cada una de estas partes tiene en la suma final, viene dado por la constante proporcional, el tiempo integral y el tiempo derivativo, respectivamente. Se pretenderá lograr que el bucle de control corrija eficazmente y en el mínimo tiempo posible los efectos de las perturbaciones.

CONTROL PROPORCIONAL.

La parte proporcional consiste en el producto entre la señal de error y la constante proporcional como para que hagan que el error en estado estacionario sea casi nulo, pero en la mayoría de los casos, estos valores solo serán óptimos en una determinada porción del rango total de control, siendo distintos los valores óptimos para cada porción del rango. Sin embargo, existe también un valor límite en la constante proporcional a partir del cual, en algunos casos, el sistema alcanza valores superiores a los deseados. Este fenómeno se llama sobre-oscilación y, por razones de seguridad, no debe sobrepasar el 30%, aunque es conveniente que la parte proporcional ni siquiera produzca sobre-oscilación. Hay una relación lineal continua entre el valor de la variable controlada y la posición del elemento final de control (la válvula se mueve al mismo valor por unidad de desviación). La parte proporcional no considera el tiempo, por lo tanto, la mejor manera de solucionar el error permanente y hacer que el sistema contenga alguna componente que tenga en cuenta la variación respecto al tiempo, es incluyendo y configurando las acciones integral y derivativa.

La fórmula del proporcional esta dada por:

$$P_{\text{sal}} = K_p e(t)$$

El error, la banda proporcional y la posición inicial del elemento final de control se expresan en tanto por uno. Nos indicará la posición que pasará a ocupar el elemento final de control.

CONTROL INTEGRAL.

El modo de control Integral tiene como propósito disminuir y eliminar el error en estado estacionario, provocado por el modo proporcional. El control integral actúa cuando hay una desviación entre la variable y el punto de consigna, integrando esta desviación en el tiempo y sumándola a la acción proporcional. El error es integrado, lo cual tiene la función de promediarlo o sumarlo por un periodo de tiempo determinado; Luego es multiplicado por una constante I. I representa la constante de integración. Posteriormente, la respuesta integral es adicionada al modo Proporcional para formar el control P + I con el propósito de obtener una respuesta estable del sistema sin error estacionario.

El modo integral presenta un desfase en la respuesta de 90° que sumados a los 180° de la retroalimentación (negativa) acercan al proceso a tener un retraso de 270°, luego entonces solo será necesario que el tiempo muerto contribuya con 90° de retardo para provocar la oscilación del proceso. <<< la ganancia total del lazo de control debe ser menor a 1, y así inducir una atenuación en la salida del controlador para conducir el proceso a estabilidad del mismo. >>> Se caracteriza por el tiempo de acción integral en minutos por repetición. Es el tiempo en que delante una señal en escalón, el elemento final de control repite el mismo movimiento correspondiente a la acción proporcional.

El control integral se utiliza para obviar el inconveniente del offset (desviación permanente de la variable con respecto al punto de consigna) de la banda proporcional.

La formula del integral esta dada por:

$$I_{sal} = K_i \int_0^t e(\tau) d\tau$$

CONTROL DERIVATIVO.

La acción derivativa se manifiesta cuando hay un cambio en el valor absoluto del error; (si el error es constante, solamente actúan los modos proporcional e integral).

El error es la desviación existente entre el punto de medida y el valor consigna, o "SetPoint".

La función de la acción derivativa es mantener el error al mínimo corrigiéndolo proporcionalmente con la misma velocidad que se produce; de esta manera evita que el error se incremente.

Se deriva con respecto al tiempo y se multiplica por una constante D y luego se suma a las señales anteriores (P+I). Es importante adaptar la respuesta de control a los cambios en el sistema ya que una mayor derivativa corresponde a un cambio más rápido y el controlador puede responder acordeamente.

La fórmula del derivativo esta dada por:

$$D_{\text{sal}} = K_d \frac{de}{dt}$$

El control derivativo se caracteriza por el tiempo de acción derivada en minutos de anticipo. La acción derivada es adecuada cuando hay retraso

entre el movimiento de la válvula de control y su repercusión a la variable controlada.

Cuando el tiempo de acción derivada es grande, hay inestabilidad en el proceso. Cuando el tiempo de acción derivada es pequeño la variable oscila demasiado con relación al punto de consigna. Suele ser poco utilizada debido a la sensibilidad al ruido que manifiesta y a las complicaciones que ello conlleva.

El tiempo óptimo de acción derivativa es el que retorna la variable al punto de consigna con las mínimas oscilaciones.

1.1.2 CAMPOS DE APLICACIÓN

Este tipo de control es muy utilizado a nivel industrial, especialmente en aquellos procesos en los que se requiere una exactitud mayor a los controladores proporcional, proporcional derivativo y proporcional integral se utiliza en aplicaciones más cruciales tales como control de presión, flujo, fuerza, velocidad, en muchas aplicaciones química, y otras variables. Además es utilizado en reguladores de velocidad de automóviles (control de crucero o cruise control), control de ozono residual en tanques de contacto.

Como por ejemplo; si deseáramos controlar el caudal de un flujo de entrada en un reactor químico. En primer lugar tendremos que poner una válvula de control del caudal de dicho flujo, con la finalidad de tener una medición constante del valor del caudal que circule. El controlador irá vigilando que el caudal que circule sea el establecido por nosotros, y en el momento que detecte un error, mandará una señal a la válvula de control de modo que esta se abrirá o cerrará corrigiendo el error medido. Y tendremos de ese modo el flujo deseado y necesario. El PID, es un cálculo matemático, lo que manda la información es el PLC.

Otro ejemplo lo podrías encontrar si deseamos mantener la temperatura interna de un reactor químico en su valor de referencia. Debemos tener un dispositivo de control de la temperatura (ya puede ser un calentador, una resistencia eléctrica,...), y un sensor (termómetro). El P, PI o PID irá controlando la variable (en este caso la temperatura). En el instante que esta no sea la correcta avisará al dispositivo de control de manera que este actúe, corrigiendo el error.

1.2 DESCRIPCION.

Este proyecto tiene la finalidad de realizar un control PID de un motor DC cuya variable controlada será la velocidad. La programación del software se lo realizara en Mikrobasic utilizando la tecnología de los dsPIC's (en nuestro caso particular el dsPic30F4011), y tomando como base la nota de Aplicación AN937 de Microchip, siguiendo así una forma estandarizada de control en lazo cerrado y de cálculo de errores.

1.2.1 ESPECIFICACIONES TECNICAS DEL SISTEMA A IMPLEMENTARSE.

La lectura de la velocidad del motor se realiza a través de un encoder fijado al eje del motor, del cual al tomar las varias lecturas se enviarán directamente a una PC y se mostrarán las gráficas del proceso para diferentes situaciones de sintonización del control PID. En cada caso los valores de ganancia proporcional K_p , ganancia integral K_i , ganancia derivativa K_d y del SetPoint de velocidad (a la cual se desea controlar) son ingresados por el teclado y visualizados en la pantalla del LCD.

Este proceso de control se lo realizará por medio de tres hilos (líneas) de lecturas realizadas en los sensores de emisión-recepción infrarrojos los cuales detectan las lecturas (obstáculos de luz) en el encoder, tanto para el movimiento o giro y la ubicación del motor.

El encoder de lectura, será realizado en impresiones de láminas de acetato; de esta manera se da la facilidad para su fabricación y se contará con varios tipos de lectura comparables pues se presentan con diferentes divisiones.

También el desarrollo nos indicará el uso de dos valores distintos de fuentes, la de alimentación para el motor y la de polarización de los integrados

utilizados. Para ello se ha previsto la utilización tan solo de una fuente de 9 V., para la alimentación del motor (según las especificaciones técnicas del mismo), la cual tiene una corriente de aproximada de 1.2 A., y para la polarización de los demás elementos del sistema se a utilizado un dispositivo de regulación de voltaje positivo de 3 terminales, obteniendo así 5 V. La corriente que ocupa el motor será aproximadamente de 1 A., siendo entonces la restante ocupada por el resto del circuito.

Los programas de visualización que se utilizarán para realizar las gráficas con los resultados obtenidos serán: Visual Basic y LabView. (Las mismas podrán ser observadas en el ANEXO F)

Los datos serán enviados directamente a través del RS232 (puerto serial).

Adicionalmente en el programa de Visual Basic se podrá almacenar los datos obtenidos en una hoja de cálculo en Excel, para poder llevar control de lo que se desea obtener o comparar datos en diferentes etapas o tiempos de lectura.

1.2.2 DIAGRAMA DE BLOQUES

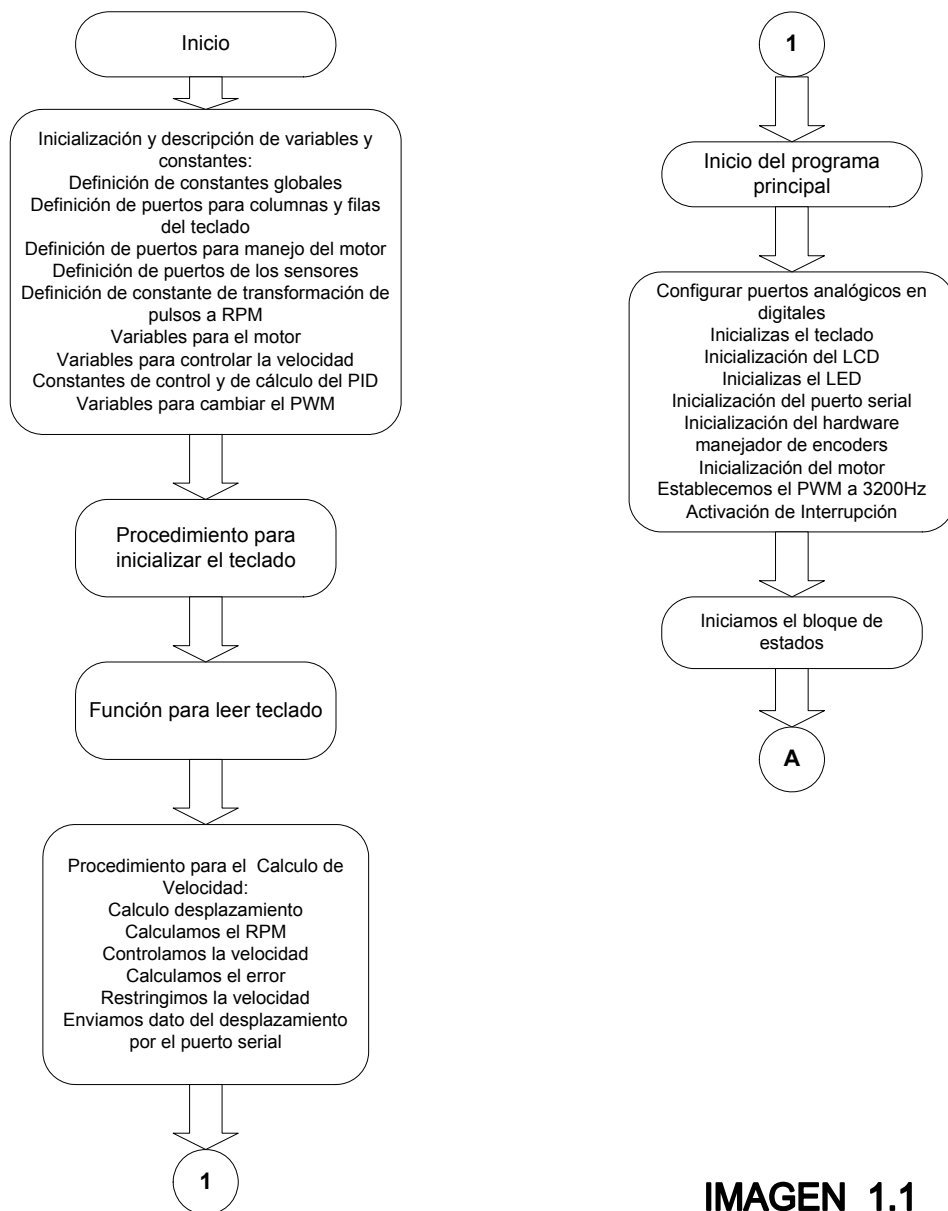


IMAGEN 1.1

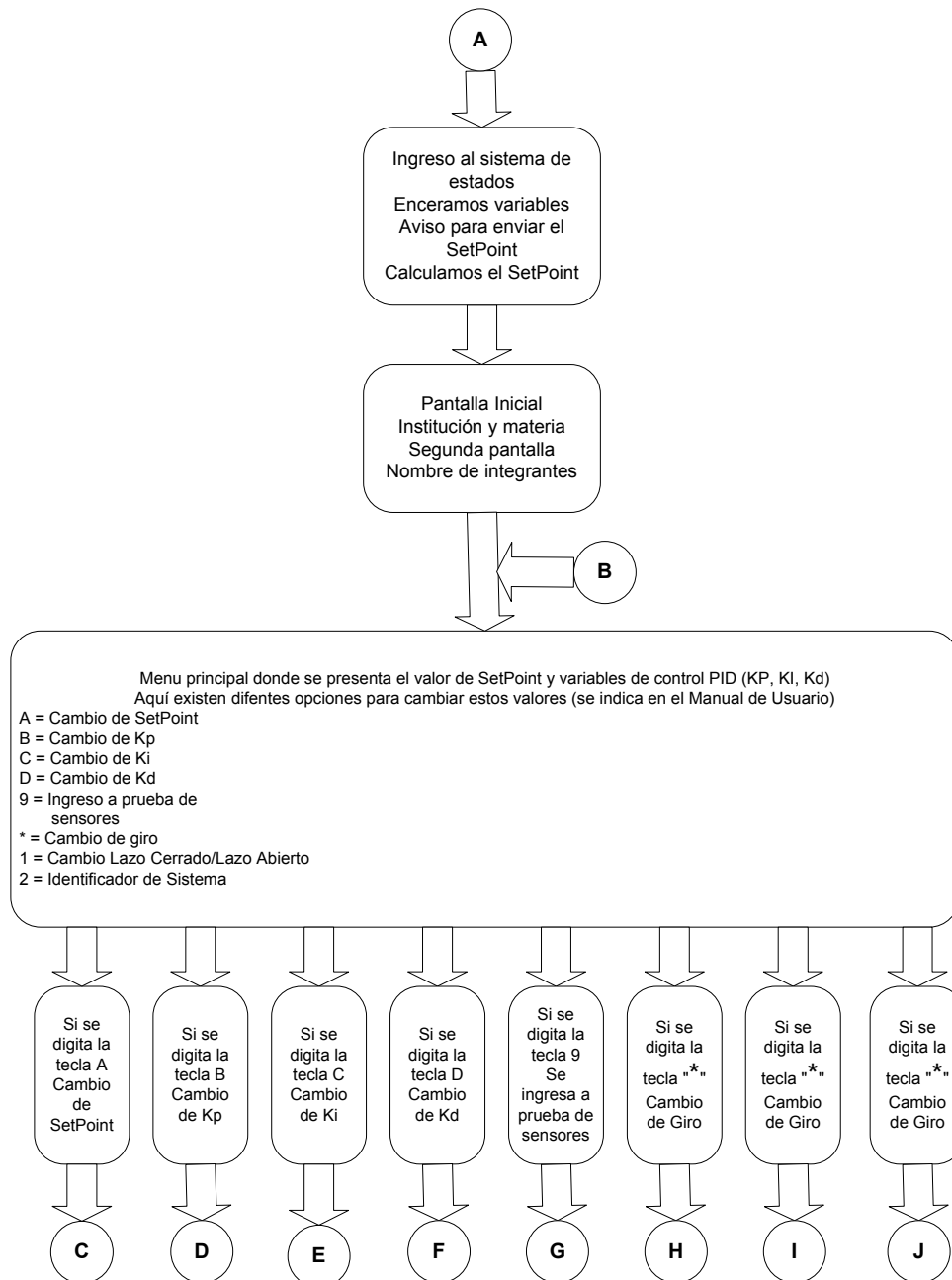


IMAGEN 1.2

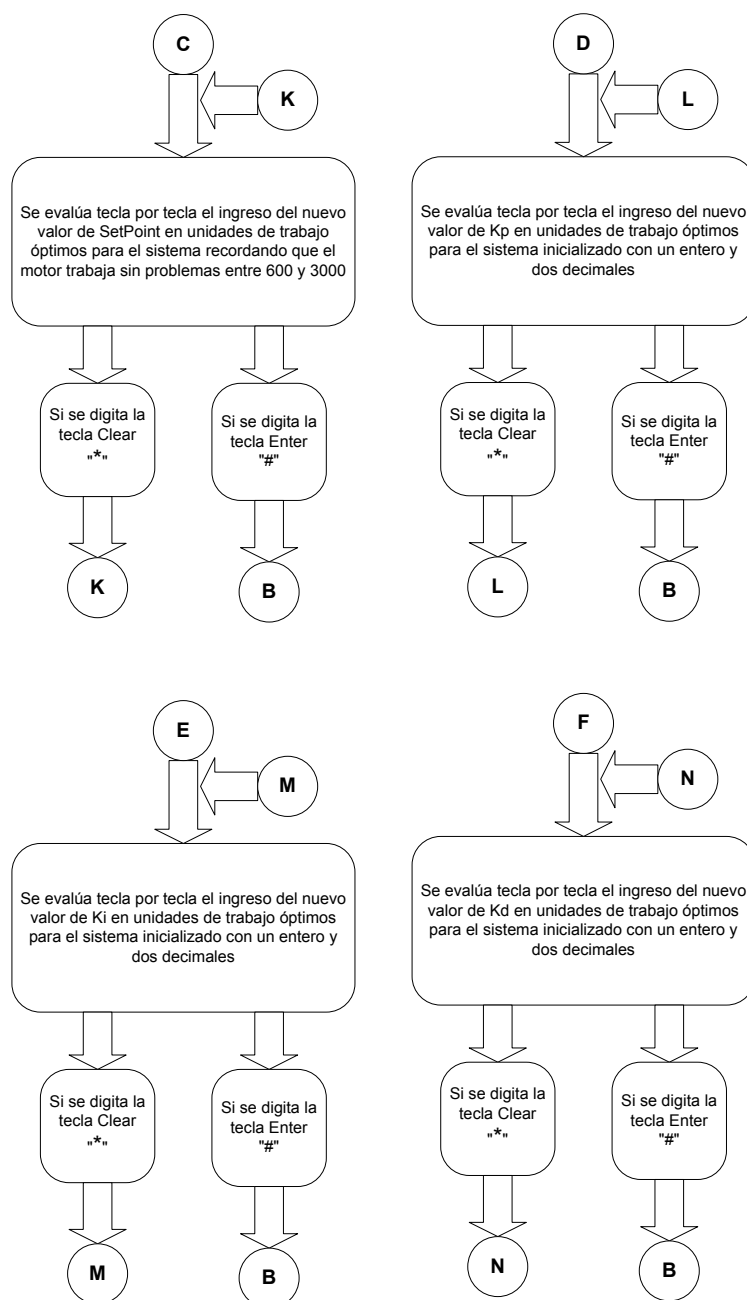


IMAGEN 1.3

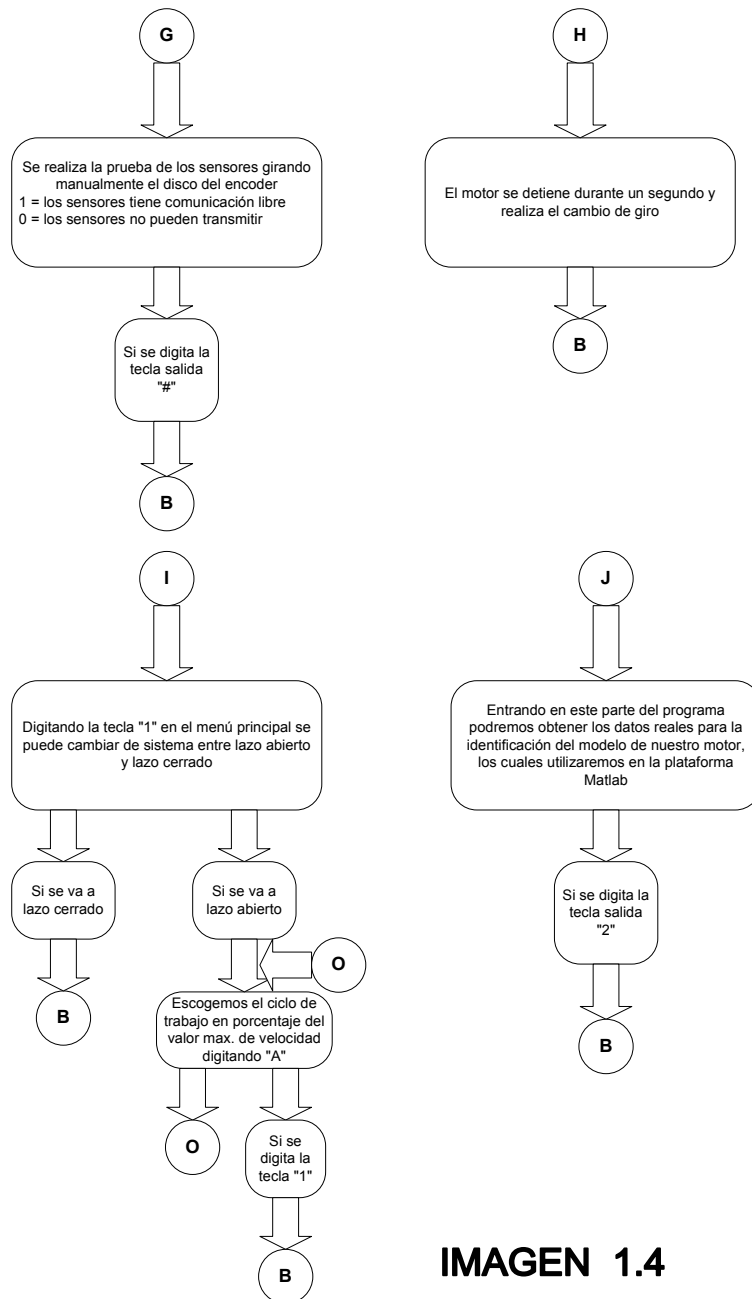


IMAGEN 1.4

CAPITULO 2

DISEÑO E IMPLEMENTACIÓN

2.1 HARDWARE UTILIZADO

Nuestro proyecto consta de 7 secciones principales.

- Fuente.
- Controlador.
- Actuador.
- Planta.
- Encoder.
- Comunicación serial.
- Interfaz de usuario en el circuito.

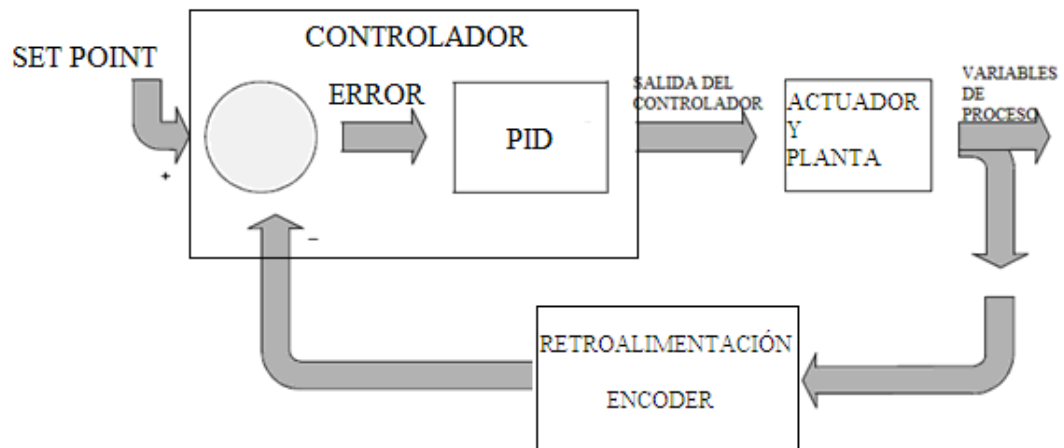


Diagrama del proceso de control

IMAGEN 2.1

Dentro de la fuente utilizamos un regulador de tres terminales positivos (7805) que acopla el voltaje de entrada del adaptador de 9V, reduciéndolo a 5V. Para mantener un suavizado en esta regularización, se adiciona unos filtros mejorando así el voltaje que alimenta del resto del circuito.

El controlador de nuestro sistema se lo realiza en el esquema de control del error y la función PID propiamente dicha; todo dentro de un dsPic que en nuestro caso particular utilizaremos el dsPic30F4011.

El actuador está conformado por un C.I.L293b encargado de darle al motor (PLANTA) la potencia necesaria tanto para el arranque como para el cambio de giro.

Luego contamos con un C.I. LM324 que recoge la señal proveniente del encoder fijado en el eje del motor por medio del juego de sensores infrarrojos, filtrando en un seguidor de voltaje y luego manteniendo estable la señal de salida pura a través del C.I 74ls14 para ser graficada.

La comunicación serial la realizamos por medio de un Max232, el cual con un circuito muy sencillo (grafica en el ANEXO D), comunica nuestro sistema con la PC.

Y finalmente la interfaz utilizada en nuestro circuito esta conformada por una pantalla LCD y un teclado.

2.1.1 ESTRUCTURA DE LOS DISPOSITIVOS

C.I. dsPIC30F4011



IMAGEN 2.2

Características de memoria:

- 84 Bases de instrucciones.
- 48 Kbytes de espacio para la programación en memoria flash (16K de palabras de instrucción).
- 2 Kbytes de espacio en el chip para memoria RAM.
- 1 Kbytes de memoria EEPROM.
- Reloj externo de hasta 40 MHz.

- Oscilador de 4 MHz a 10 MHz con PLL activo (4x, 8x, 16x).
- 30 fuentes de interrupción interna.
- 3 fuentes de interrupción externa.
- 8 user selectable priority levels for each interrupt source
- 16 x 16-bit arreglos de registro de trabajo.

Características del módulo de control de motor por PWM

- 6 canales de salida de PWM.
- Salida de modo complementario o independiente.
- 3 generadores de duty cycle.
- Polaridad de salida programable.
- Control de tiempo muerto para modo complementario.
- Salida de control manual.

Características del módulo de interfaz de encoder:

- Entradas de fase A, fase B, y pulso índice.
- 16-bit para posición del contador inc./dec.
- Estado de la dirección del contador.
- Filtros de ruido digital programables en las entradas.

C.I. 74LS14

Este dispositivo contiene seis puertas, cada una de los cuales realiza la función lógica de inversión. Cada entrada tiene histéresis lo que aumenta la inmunidad al ruido y transforma una señal de cambio lento a una rápida.

ENTR ADA	SALI DA
A	Y
L	H
H	L

H: ALTO VOLTAJE

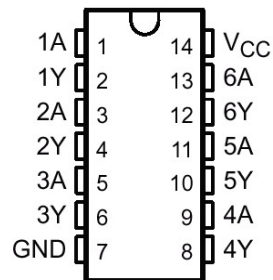
L: BAJO VOLTAJE

RANGOS MÁXIMOS

Voltaje alimentación: 7V

Voltaje de entrada: 7V

Máxima temperatura: 150o C



Ordenamiento de pines del 74LS14

IMAGEN 2.3

C.I. 7805

La serie de reguladores de tres terminales positivos, están disponibles en el paquete TO-220/D-PAK con varias tensiones de salida fija, lo que los hace útiles en una amplia gama de aplicaciones. Cada tipo emplea en su interior un limitador de corriente y protección térmica, por lo que es esencialmente indestructible. Este dispositivo puede entregar más de 1A de corriente de salida, estos dispositivos se puede utilizar con dispositivos externos que pueden ser ajustables para obtener voltajes y corrientes.

Características

- Corriente de salida de hasta 1A.

- Los voltajes de salida de 5, 6, 8, 9, 10, 12, 15, 18, 24V.
- Protección contra sobrecargas térmicas.
- Protección contra cortocircuitos.
- Caja de seguridad de funcionamiento del transistor de salida Zona de Protección.
- Máxima entrada de voltaje para voltaje de salida de 5V a 18V: 35V
- Máxima entrada de voltaje para voltaje de salida de 24V: 40V



IN COM OUT

Ordenamiento de pines del 7805

IMAGEN 2.4

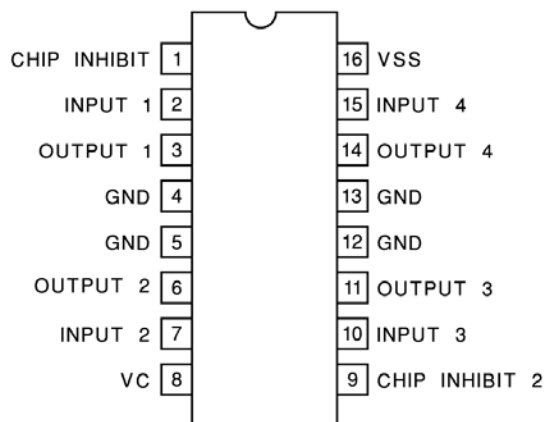
C.I. L293B

El dispositivo es un integrado monolítico de alta tensión, cuatro canales de alta corriente, driver diseñado para aceptar estándar DTL o aceptar niveles lógicos TTL y la unidad cargas inductivas (por ejemplo, relés solenoides, DC

y de motores paso a paso) y transistores de potencia de conmutación. Para simplificar su uso cada par de canales está equipado con una entrada enable, lo que permite que el funcionamiento se de a un menor voltaje e incluye diodos de sujeción interior. Este dispositivo es adecuado para su uso en aplicaciones de conmutación a frecuencias de hasta 5 kHz.

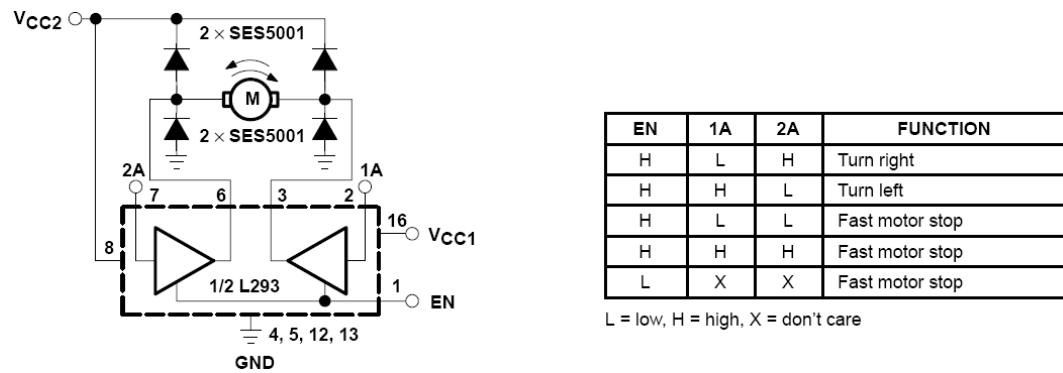
El L293D se monta en un paquete de 16 pines, que dispone de 4 pines conectados y utilizados para heatsinking.

**DIL-16 (TOP VIEW)
N Package, SP Package**



Ordenamiento de pines del L293

IMAGEN 2.6



Conexión del motor en el L293

IMAGEN 2.7

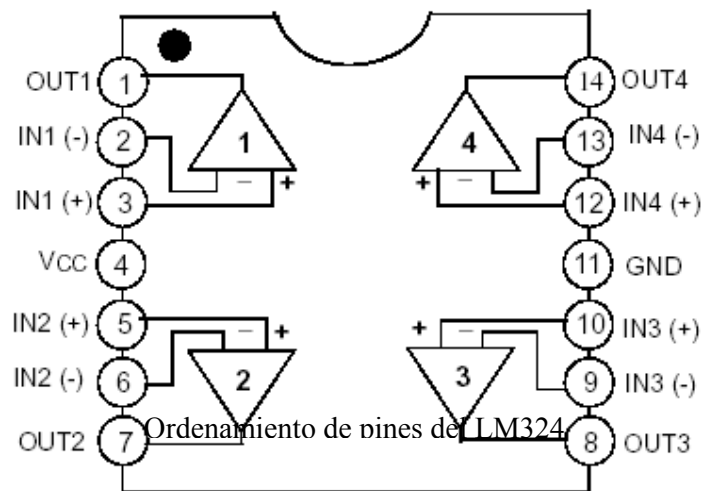
C.I. LM324

El LM324 consta de cuatro operacionales independientes y de alta ganancia, tienen su frecuencia internamente compensada, fueron diseñados específicamente para operar a partir de un único suministro de energía en una amplia gama de voltajes.

La operación de división de alimentación también es posible y el suministro de corriente de baja potencia es independiente de la magnitud de la tensión de alimentación.

Las áreas de aplicación incluyen amplificadores transductores, bloques de ganancia DC y de todos los circuitos convencionales con amplificadores operacionales, que ahora pueden ser más fáciles de implementar con una única fuente de alimentación en el sistema.

Por ejemplo, el LM324 puede ser directamente operado fuera de la norma de +5 V tensión de alimentación que se utiliza en sistemas digitales fácilmente y proporcionar la interfaz electrónica, sin necesidad adicional de $\pm 15V$ en su alimentación.



VENTAJAS

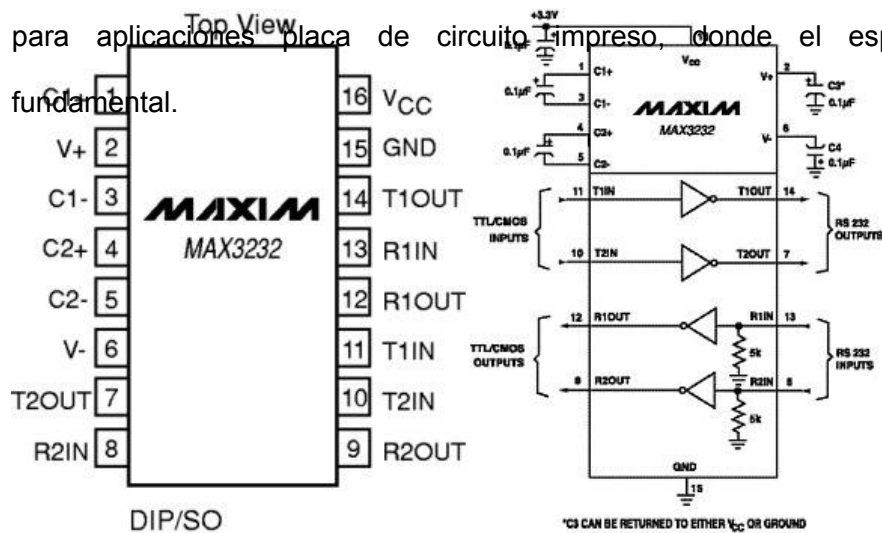
- Elimina la necesidad de doble suministro.
- Cuatro operacionales internos compensados en un solo paquete.
- Compatible con todas las formas de la lógica.
- Potencia de drenaje adecuado para la operación de baterías.

CARACTERÍSTICAS

- Frecuencia internamente compensada por unidad de ganancia
- Ganancia de voltaje de 100dB
- Gran ancho de banda (ganancia unitaria) 1 MHz (compensación de la temperatura)
- Amplia gama de alimentación: Única de 3V a 32V o de doble $\pm 1.5V$ a $\pm 16V$
- Muy bajo suministro de corriente (700 μA)-esencialmente independiente de la tensión de alimentación
- Offset de entrada de baja tensión de 2 mV y compensación de corriente de entrada de 5 nA.
- Voltaje de modo común incluye tierra
- Rango de voltaje de entrada diferencial igual a la potencia tensión de alimentación
- Grande oscilación de voltaje de salida de 0 V a $V + - 1,5 V$.

C.I. MAX232

La familia MAX220-MAX249-MAX-232 son circuitos integrados capaces de establecer interfaces de comunicaciones V.28/V.24, en particular, las aplicaciones en las que la fuente es de $\pm 12V$ no está disponible. Estos integrados son especialmente útiles en los sistemas de baterías, ya que su baja potencia se reduce en modo de apagado disipación de energía a menos de $5\mu W$. El MAX225, MAX233, MAX235, y MAX245/MAX246/MAX247 no usa componentes externos y se recomiendan para aplicaciones placa de circuito impreso, donde el espacio es fundamental.



APLICACIONES

- Ordenadores portátiles.
- Los módems de bajo consumo.
- Interfaz de traducción.
- Sistemas de Batería-Powered RS-232.
- Redes Multidrop RS-232.

FUNCIONAMIENTO

- Fuente única de +5v.
- Múltiples controladores y receptores.
- Línea Abierta de detección (MAX243).

PICKit

El PICKit 2 es un depurador de bajo costo para el desarrollo del programador.

IMAGEN 2.9 Configuración interna del MAX232

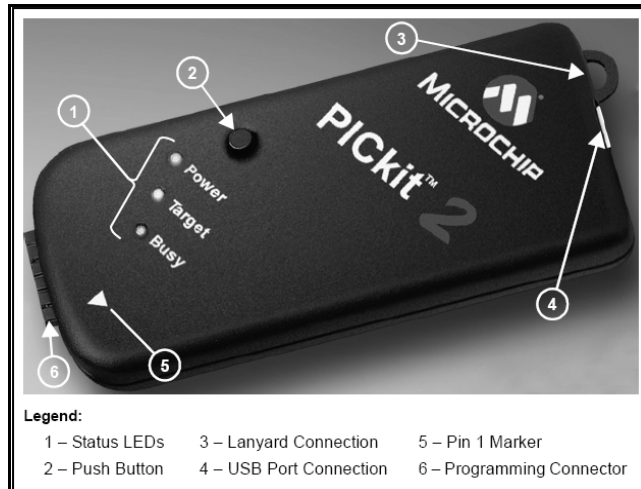


IMAGEN 2.10

- **USB PORT CONNECTION**

El puerto USB es una conexión USB conector mini-B. Conecte el PICkit 2 a la PC usando el cable USB suministrado.

- **STATUS**

LEDS

Los LEDs de estado indican el estado de la PICkit 2.

1. Potencia (verde) La potencia que se aplica al PICkit 2 a través del puerto USB.

2. Blanco (amarillo) PICkit 2 alimenta el dispositivo de destino.

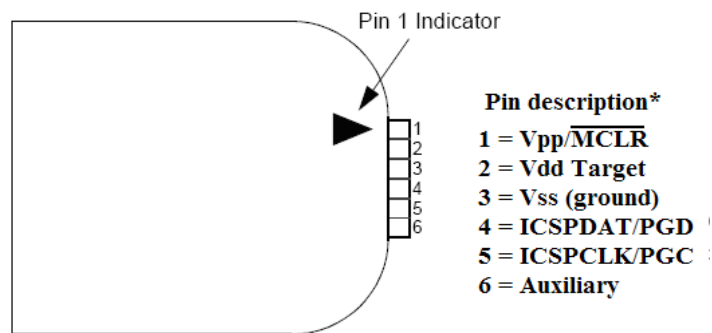
3. Ocupado (rojo) a-La PICkit 2 está ocupado con una función en curso, tales como programación.

- PUSH BUTTON

El botón se puede utilizar para iniciar la función de programación de dispositivos cuando

- PROGRAMMING CONNECTOR

El conector de programación de 6 pines (0,100 "espaciado) que se conecta a la PC, se muestra a continuación.



* The 6-pin header (0.100" spacing) accepts 0.025" square pins.

Pines de conexión del PICkit

IMAGEN 2.11

CABLE

La comunicación también está dada por medio de un cable serial construido localmente en base al protocolo RS-232, dos pines para la transmisión y recepción respectivamente y un pin para la polarización con tierra, el resto de pines no necesariamente deben ser puenteados a menos que se encuentre en un área industrial, la conexión se la detalla en el anexo D



Cable serial

IMAGEN 2.12

2.2 ESTRATEGIAS UTILIZADAS

El banco de sensores montados en la estructura del encoder, y el disco con los obstáculos para la emisión-recepción entre ellos; es el sistema de medición de la velocidad del motor. Particularmente a este sistema se lo modificó con respecto a una versión anterior, en la parte de emisión al dejar tan solo una salida limitada y mínima para el paso de la señal, así se ha podido disminuir el tamaño de los obstáculos y tomar una medición con mayor precisión.

Este valor de dato tomado en el encoder, pasa a través de un seguidor de voltaje formado en el C.I. LM324, en el cual podemos trasladar la misma sin alteraciones, directamente a través de un fijador de valor o filtro como en este caso lo es el C.I. 74LS14, hacia el controlador para su respectiva graficación a en los métodos de visualización empleados.

2.3 ESQUEMATICO

2.3.1 ESQUEMATICO DE DESARROLLO

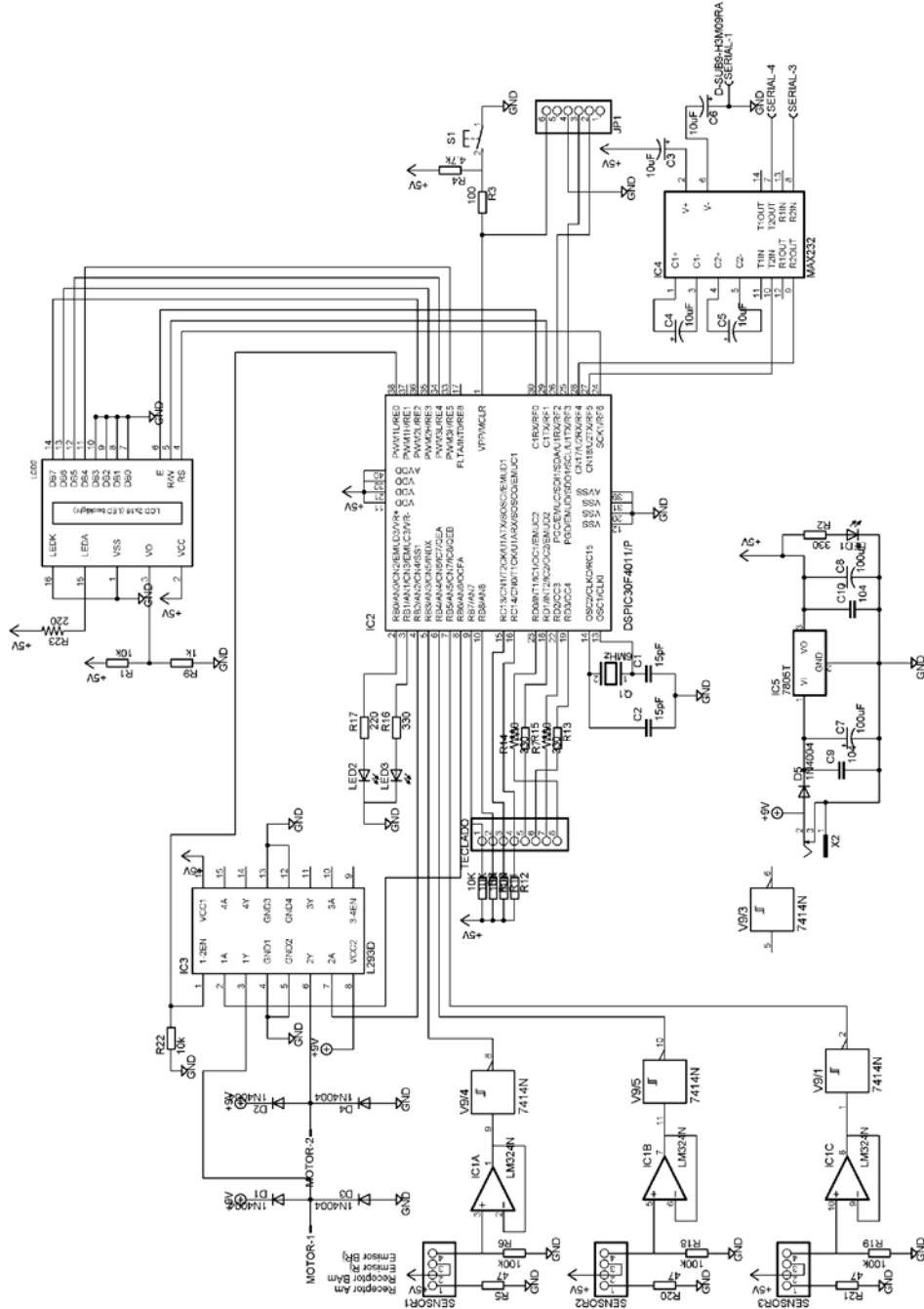


IMAGEN 2.13

2.3.2 ESQUEMATICO DE DISTRIBUCION DE COMPONENTES

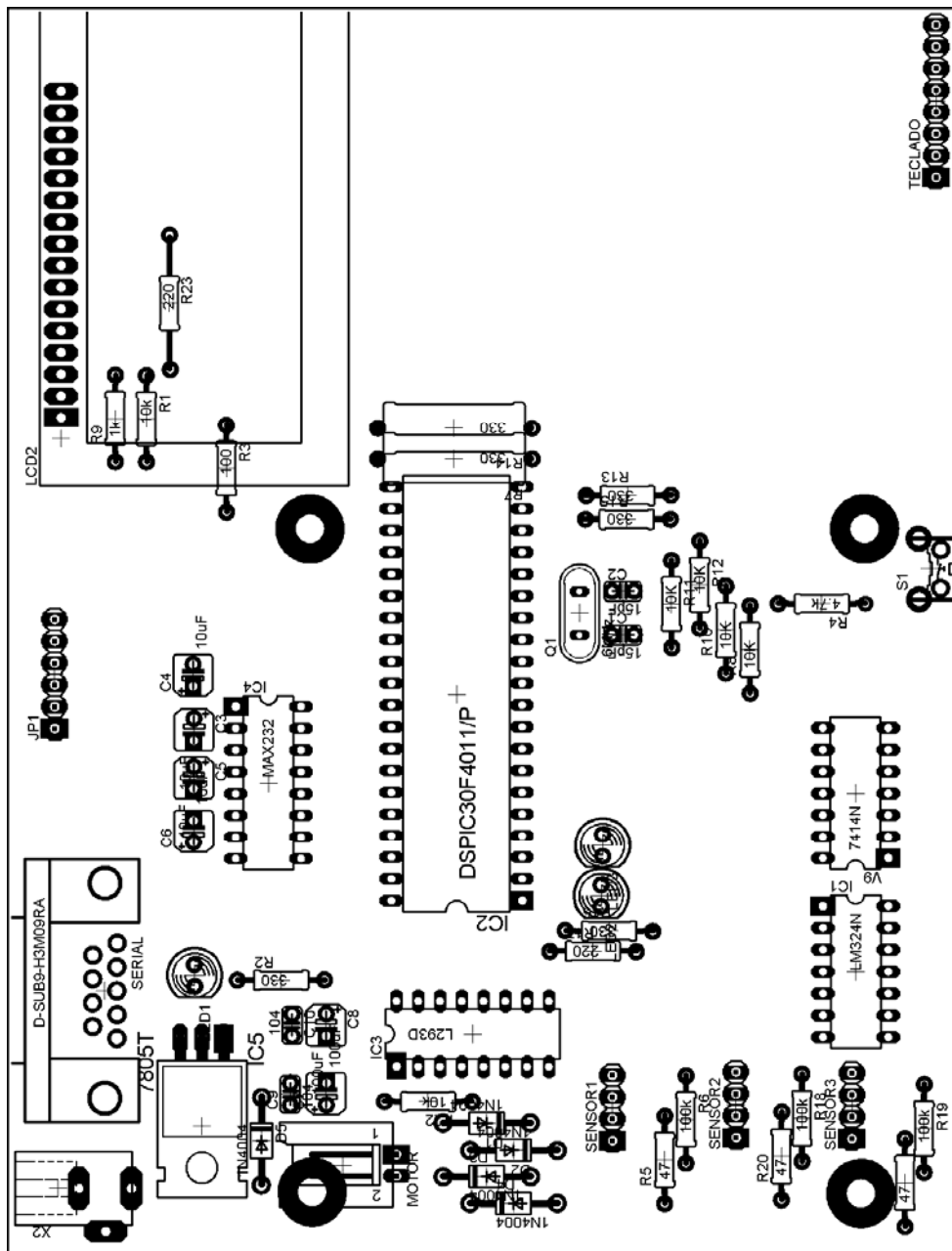


IMAGEN 2.14

2.4 DETALLES DE CONSTRUCCIÓN

Tanto la base como la cubierta fueron realizadas en acrílico para tener así la visualización necesario del circuito, una presentación didáctica como fue nuestro objetivo y el peso adecuado de fácil transportación.

La placa del controlador que contiene dicho circuito y la parte de acceso y visualización de datos, fue realizada en baquelita bajo el diseño realizado para esta función.

La estructura de montaje del motor a sido elaborada en madera, por ser un material de fácil manejo y resistencia necesaria. Además se necesitaba trabajar con precisión en el montaje del encoder y localización específica de los sensores.

2.5 ANALISIS DE COSTOS

2.5.1 RECURSOS POR HARDWARE Y SOFTWARE

Los costos de construcción del sistema de control PID para un motor DC son los siguientes:

Estructura de acrílico	\$	20
Componentes de control	\$	21.9
Estructura de soporte para el motor	\$	10
Encoder óptico	\$	1.2
Fuente	\$	7
Tarjeta de control PID	\$	30
Motor DC	\$	2.5
Periféricos (teclado, LCD)	\$	22
Elementos varios	\$	17.71
Total	\$	132.31

En el **anexo E** se adjunta una descripción detallada de cada rubro, en cuanto al costo software fue una herramienta proporcionada parte en el laboratorio de Microcontroladores y parte por personas que contribuyeron de esta manera a el desarrollo del proyecto.

2.5.2 RECURSO HUMANO

Diseño de estructura en acrílico	4 horas
Diseño de estructura del motor	24 horas
Diseño de tarjeta del controlador	60 horas
Diseño de encoder	3 horas
Instalación de elementos	4 horas
Programación en MikroBasic	72 horas
Programación en Visual Basic	12 horas
Programación en Labview	12 horas
Total	191 horas

CAPITULO 3

PROGRAMACIÓN Y APLICACIONES

3.1 UNIDAD DE PROGRAMACIÓN

Durante en el transcurso de las materias “**MICROPROCESADORES AVANZADOS**”, dictada por el Ing. Carlos Valdivieso se aprendió el manejo de MikroBasick como lenguaje de programación para Pics y dsPICs.; siendo muy útil pues nos permite interactuar con los registros de control del microcontrolador, de modo que a pesar de ser un lenguaje de alto nivel, pueden notarse la variación de dichos registros además de contener opciones para configurar de manera sencilla tareas complejas como el diseño de un driver USB.

Adicionalmente se manejo lenguajes de visualización como Visual Basic y la plataforma LabVIEW.

Visual Basic es un lenguaje de fácil comprensión y uso, ya que su programación se realiza mediante la unión de objetos, los cuales traen su propio código de programación, inicialización y propiedades en conjunto agrupadas al utilizarlo.

LabVIEW es un lenguaje de programación gráfico creado y desarrollado a lo largo de 20 años que permite a ingenieros y científicos realizar interfaces de medición y control de equipo rápidamente sin necesidad de tener amplios conocimientos de

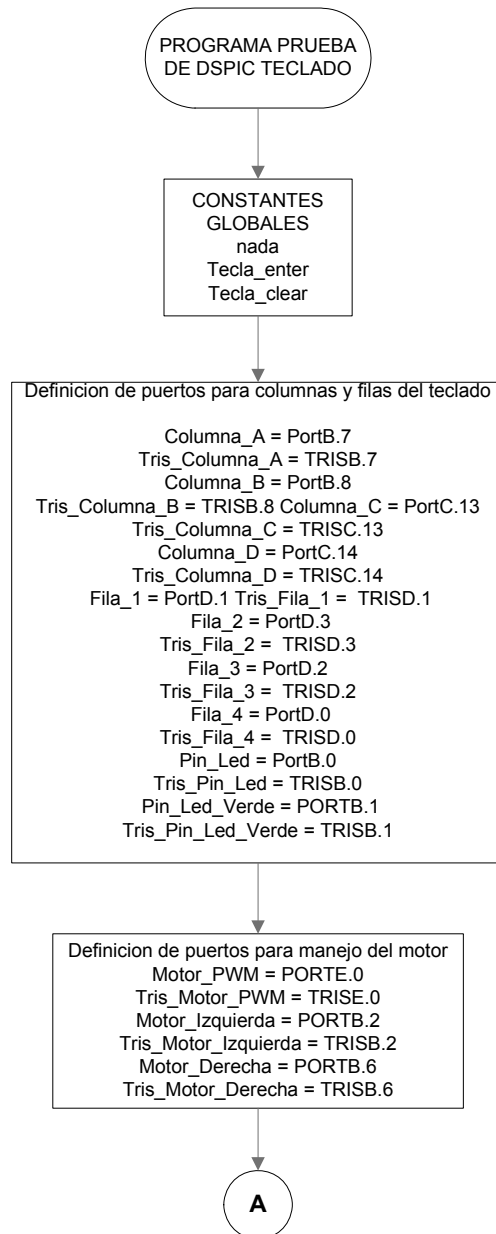
programación.

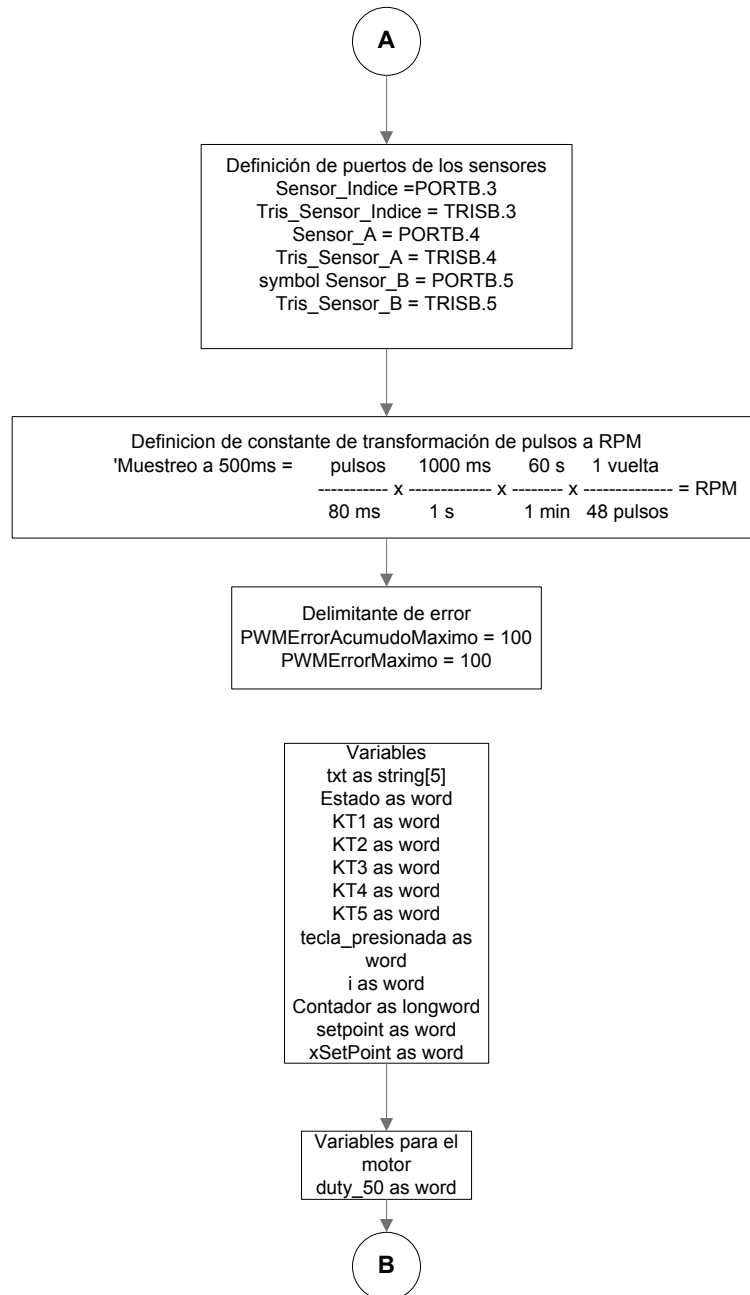
La versión 8.5 que se utilizó tiene algunas innovaciones que mejoran su interfaz y utiliza los nuevos procesadores con múltiples núcleos

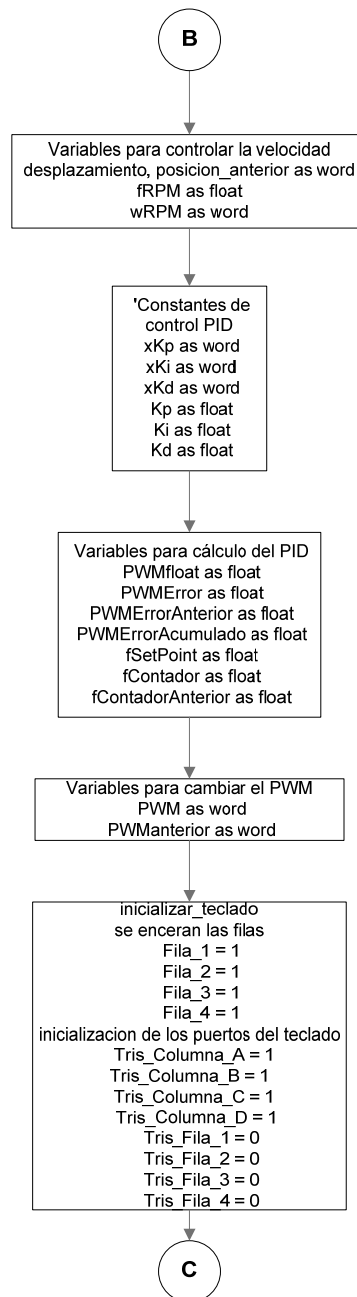
Entre sus características técnicas se puede apreciar las siguientes:

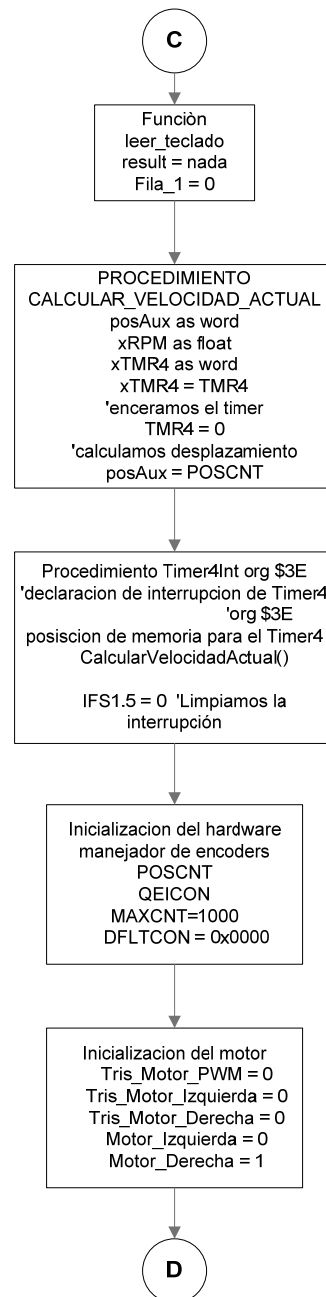
- Programación gráfica.
- Herramientas de desarrollo de alto nivel.
- Incluye funciones de medición y análisis.
- Existen versiones para los sistemas operativos Windows, MacOS y Linux.
- Soporta dispositivos embebidos.
- Conexión de Internet.
- Gran cantidad de accesorios y herramientas de terceros.

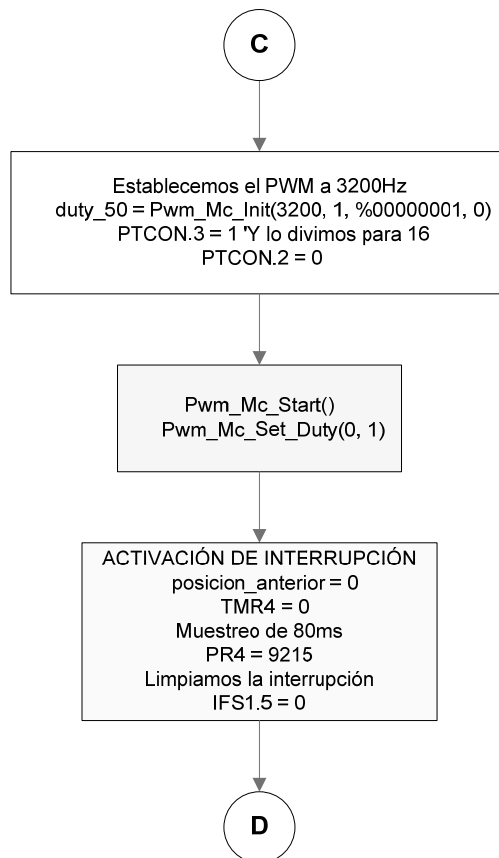
3.2 DIAGRAMAS DE FLUJO

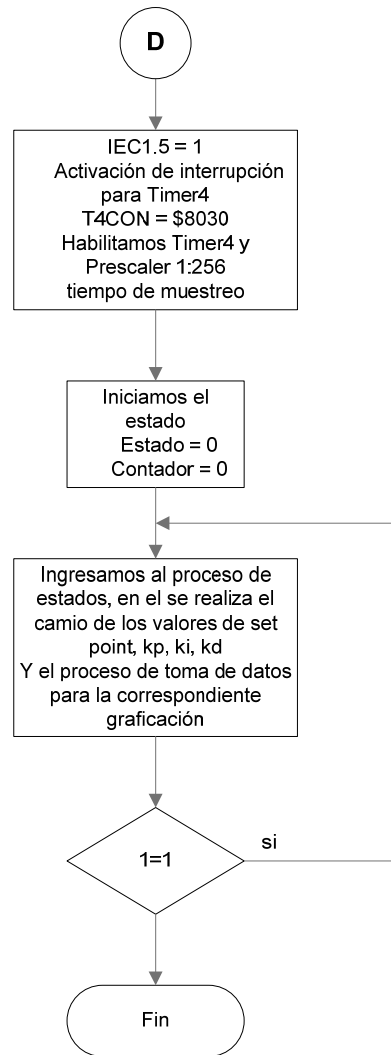












24/02/2009 17:42	3031	719
24/02/2009 17:42	3031	750
24/02/2009 17:42	3031	812
24/02/2009 17:42	3031	875
24/02/2009 17:42	3031	938
24/02/2009 17:42	3031	969
24/02/2009 17:42	3031	1031
24/02/2009 17:42	3031	1062
24/02/2009 17:42	3031	1125
24/02/2009 17:42	3031	1203
24/02/2009 17:42	3031	1234
24/02/2009 17:42	3031	1312
24/02/2009 17:42	3031	1328
24/02/2009 17:42	3031	1391
24/02/2009 17:42	3031	1422
24/02/2009 17:42	3031	1469
24/02/2009 17:42	3031	1516
24/02/2009 17:42	3031	1578
24/02/2009 17:42	3031	1609
24/02/2009 17:42	3031	1641
24/02/2009 17:42	3031	1688
24/02/2009 17:42	3031	1719
24/02/2009 17:42	3031	1750
24/02/2009 17:42	3031	1766
24/02/2009 17:42	3031	1812
24/02/2009 17:42	3031	1844
24/02/2009 17:42	3031	1859
24/02/2009 17:42	3031	1891
24/02/2009 17:42	3031	1922
24/02/2009 17:42	3031	1953
24/02/2009 17:42	3031	2000
24/02/2009 17:42	3031	1984
24/02/2009 17:42	3031	2016
24/02/2009 17:42	3031	2062
24/02/2009 17:42	3031	2062
24/02/2009 17:42	3031	2094
24/02/2009 17:42	3031	2125
24/02/2009 17:42	3031	2125
24/02/2009 17:42	3031	2156
24/02/2009 17:42	3031	2156

24/02/2009 17:43	3031	3016
24/02/2009 17:43	3031	3016
24/02/2009 17:43	3031	3016
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3016
24/02/2009 17:43	3031	3016
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3016
24/02/2009 17:43	3031	3016
24/02/2009 17:43	3031	3016
24/02/2009 17:43	3031	3016
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3000
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3000
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3047
24/02/2009 17:43	3031	3016
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3016
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3047
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3062
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3031
24/02/2009 17:43	3031	3062

4.2 CURVAS DE COMPORTAMIENTO

COMPORTAMIENTO PROPORCIONAL

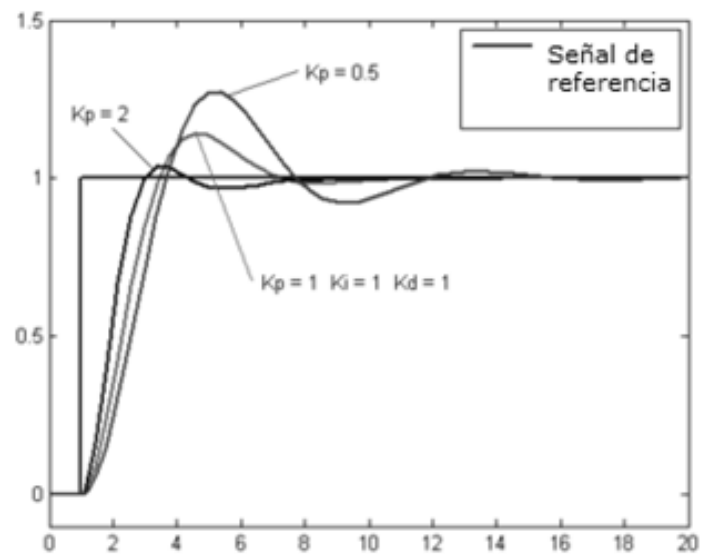


IMAGEN 4.1

COMPORTAMIENTO INTEGRAL

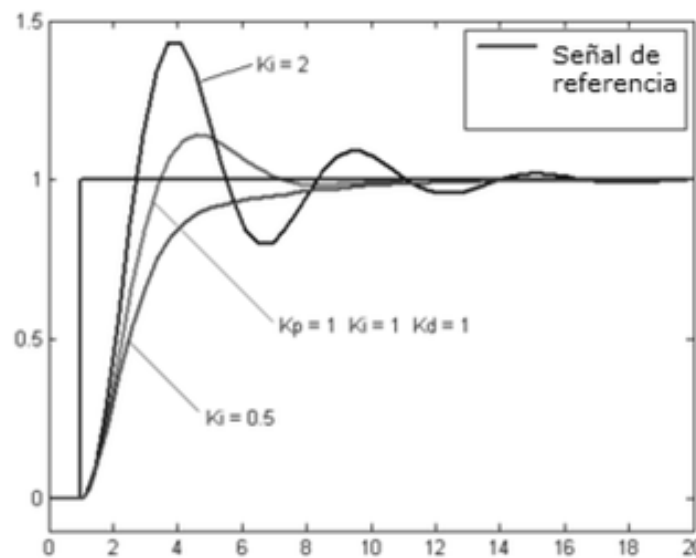
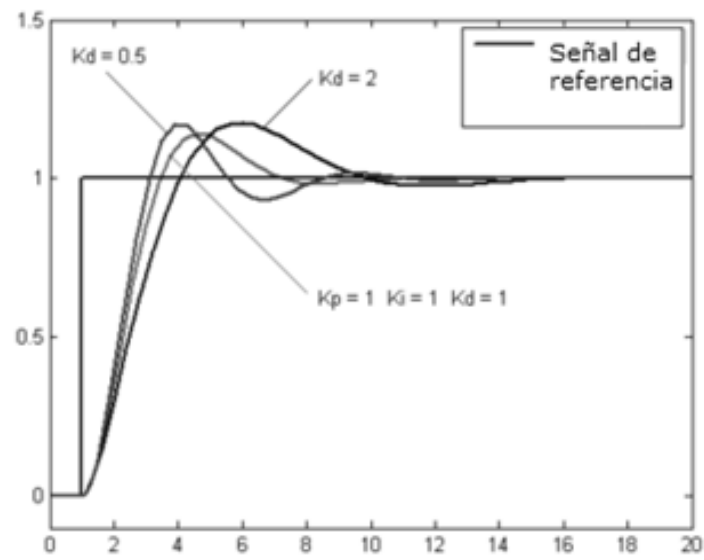


IMAGEN 4.2

COMPORTAMIENTO DERIVATIVO**IMAGEN 4.3**

4.3 OBTENCIÓN DE RESULTADOS Y ERRORES

Como se puede observar en la variación de valores al cambiar el SetPoint y en las gráficas obtenidas que se presentan en el ANEXO F, el sistema se presenta sub-amortiguado con los valores seteados de las constantes de control (K_p , K_i y K_d); pero también se puede variar este comportamiento sin inconvenientes.

Se realiza la observación acerca del valor de velocidad cuando cruza los 2400 RPM, puesto que la curva tiende a saturarse en este valor, y esto se debe a las características internas del motor, ya que podríamos estar frente a un armónico.

Las curvas obtenidas no son líneas rectas puesto que se debe precisamente a las características del motor internamente y a los cálculos matemáticos que se realizan en las fórmulas, pues debido al cambio de variables que sufren los datos, se pierden o se alteran los valores decimales. Pero esto no afecta al fin deseado puesto que se puede mantener el control requerido.

CONCLUSIONES

El prototipo realizado cumple el objetivo principal de desarrollar un equipo de control PID de un motor DC con fines didácticos; puesto que es de fácil acceso a sus componentes y se pueden realizar diferentes mediciones intercambiando los discos del encoder que contiene diversas formas para los obstáculos de visibilidad entre los sensores

El control implementado brinda características especiales de funcionamiento como instrumento de laboratorio permitiendo que equipos de bajo costo integren una simulación de un proceso muy utilizado en la industria.

El microcontrolador dsPIC utilizado en la construcción de la tarjeta controladora junto con el lenguaje de programación MikroBasic, facilitaron la implementación de los lazos de control necesarios para este sistema, demostrando las prestaciones de esta familia de microcontroladores con comandos sencillos y prácticos.

La utilización de Visual Basic como lenguaje gráfico fue acertada puesto que además de ser práctico en su programación, es una herramienta didáctica y nos ayuda a observar el comportamiento de los circuitos a través de la conexión serial.

La selección de LabVIEW como entorno gráfico de programación permite a los futuros profesionales aprender una excelente herramienta que recorta el tiempo en la implementación de sistemas de control.

RECOMENDACIONES

Se recomienda el uso de LabVIEW como una potente herramienta de reconocimiento de imágenes que no requiere profundizar en el conocimiento de algoritmos de elevada complejidad. Se recuerda además que la universidad cuenta con estas herramientas y los módulos para desarrollar aplicaciones comerciales permitiendo a la ESPOL impulsar proyectos de control industrial en nuestro país.

Se aconseja el uso de los dsPICs por su buen desempeño como microcontrolador de altas prestaciones y bajo precio, tanto en el costo del dispositivo como en las herramientas de programación.

Se sugiere utilizar el lenguaje MikroBasic como herramienta de desarrollo en la programación de microcontroladores Microchip de todos los tipos.

Finalmente, se exhorta a la asignación de recursos económicos para este tipo de proyectos de graduación con el fin de mejorar la calidad de prototipos a desarrollar.

ANEXO A

CODIGO FUENTE DEL PROGRAMA DEL CONTROLADOR (dsPic) REALIZADO EN MIKROBASIC

```
program prueba_dsPic_teclado

symbol nada = $FFFF
symbol tecla_enter = "#"
symbol tecla_clear = "*"

'definicion de puertos para columnas y filas del teclado
symbol Columna_A = PortB.7
symbol Tris_Columna_A = TRISB.7
symbol Columna_B = PortB.8
symbol Tris_Columna_B = TRISB.8
symbol Columna_C = PortC.13
symbol Tris_Columna_C = TRISC.13
symbol Columna_D = PortC.14
symbol Tris_Columna_D = TRISC.14
symbol Fila_1 = PortD.1
symbol Tris_Fila_1 = TRISD.1
symbol Fila_2 = PortD.3
symbol Tris_Fila_2 = TRISD.3
symbol Fila_3 = PortD.2
symbol Tris_Fila_3 = TRISD.2
symbol Fila_4 = PortD.0
symbol Tris_Fila_4 = TRISD.0

symbol Pin_Led = PortB.0
symbol Tris_Pin_Led = TRISB.0
symbol Pin_Led_Verde = PORTB.1
symbol Tris_Pin_Led_Verde = TRISB.1
```

'Definición de puertos para manejo del motor

```
symbol Motor_PWM = PORTE.0
symbol Tris_Motor_PWM = TRISE.0
symbol Motor_Izquierda = PORTB.2
symbol Tris_Motor_Izquierda = TRISB.2
symbol Motor_Derecha = PORTB.6
symbol Tris_Motor_Derecha = TRISB.6
```

'Definición de puertos de los sensores

```
symbol Sensor_Indice = PORTB.3
symbol Tris_Sensor_Indice = TRISB.3
symbol Sensor_A = PORTB.4
symbol Tris_Sensor_A = TRISB.4
symbol Sensor_B = PORTB.5
symbol Tris_Sensor_B = TRISB.5
```

'Definición de constante de transformación de pulsos a RPM

'Muestreo a 500ms = pulsos 1000 ms 60 s 1 vuelta

```
'      ----- x ----- x ----- x ----- = RPM
'      100 ms   1 s   1 min   48 pulsos
```

'symbol Desplazamiento_a_RPM = 12.5

'Muestreo a 500ms = pulsos 1000 ms 60 s 1 vuelta

```
'      ----- x ----- x ----- x ----- = RPM
'      80 ms   1 s   1 min   48 pulsos
```

symbol Desplazamiento_a_RPM = 15.625

'Muestreo a = pulsos 2880 TMR4 1000 ms 60 s 1 vuelta

```
'      ----- x ----- x ----- x ----- x ----- = RPM
'      TMR4   25 ms   1 s   1 min   48 pulsos
```

symbol PWMErrAcumuladoMaximo = 100 'valor con el que sube la curva paso a paso

symbol PWMErrMaximo = 100

'Periodo de la curva de identificación = 5 x 80ms

symbol IdentPeriodo = 10

'Ciclo de trabajo mínimo para la identificación

symbol IdentMinimo = 3000 '20 * 14998 / 100

'Ciclo de trabajo máximo para la identificación

symbol IdentMaximo = 6000 '40 * 14998 / 100

```
dim txt as string[5]
dim Estado as word
dim KT1 as word
dim KT2 as word
dim KT3 as word
dim KT4 as word
dim KT5 as word
```

```
dim tecla_presionada as word
dim i as word
dim Contador as longword
dim setpoint as word
dim xSetPoint as word
```

```
'Variables para el motor
dim duty_50 as word
```

```
'Variables para controlar la velocidad
dim desplazamiento, posicion_anterior as word
dim fRPM as float
dim wRPM as word
```

```
'Variable para indicar lazo abierto o cerrado
dim Lazo as char
```

```
'Variable para el modo de identificación de sistema
dim Identificacion as char
dim Ident_Temporizador as word
dim Ident_Cual as word
```

```
'Constantes de control PID
dim xKp as word
dim xKi as word
dim xKd as word
dim Kp as float
dim Ki as float
dim Kd as float
'Variables para cálculo del PID
dim PWMfloat as float
dim PWMEror as float
```

```

dim PWMErorAnterior as float
dim PWMErorAcumulado as float
dim fSetPoint as float
dim fContador as float
dim fContadorAnterior as float
'Variables para cambiar el PWM
dim PWM as word
dim PWManterior as word

sub procedure inicializar_teclado()
'se enceran las filas
  Fila_1 = 1
  Fila_2 = 1
  Fila_3 = 1
  Fila_4 = 1
'inicializacion de los puertos del teclado
  Tris_Columna_A = 1
  Tris_Columna_B = 1
  Tris_Columna_C = 1
  Tris_Columna_D = 1
  Tris_Fila_1 = 0
  Tris_Fila_2 = 0
  Tris_Fila_3 = 0
  Tris_Fila_4 = 0
end sub

sub function leer_teclado() as word
  result = nada

  Fila_1 = 0
  nop          'no hace nada durante un ciclo de instruccion
              'para que la informacion del puerto cambie
  if Columna_A = 0 then
    while Columna_A = 0 wend
    result = 1
  end if
  if Columna_B = 0 then
    while Columna_B = 0 wend
    result = 2
  end if

```

```
if Columna_C = 0 then
  while Columna_C = 0 wend
  result = 3
end if
if Columna_D = 0 then
  while Columna_D = 0 wend
  result = "A"
end if
Fila_1 = 1

Fila_2 = 0
nop
if Columna_A = 0 then
  while Columna_A = 0 wend
  result = 4
end if
if Columna_B = 0 then
  while Columna_B = 0 wend
  result = 5
end if
if Columna_C = 0 then
  while Columna_C = 0 wend
  result = 6
end if
if Columna_D = 0 then
  while Columna_D = 0 wend
  result = "B"
end if
Fila_2 = 1

Fila_3 = 0
nop
if Columna_A = 0 then
  while Columna_A = 0 wend
  result = 7
end if
if Columna_B = 0 then
  while Columna_B = 0 wend
  result = 8
end if
```



```

if Columna_C = 0 then
  while Columna_C = 0 wend
  result = 9
end if
if Columna_D = 0 then
  while Columna_D = 0 wend
  result = "C"
end if
Fila_3 = 1

Fila_4 = 0
nop
if Columna_A = 0 then
  while Columna_A = 0 wend
  result = "*"
  result = tecla_clear
end if
if Columna_B = 0 then
  while Columna_B = 0 wend
  result = 0
end if
if Columna_C = 0 then
  while Columna_C = 0 wend
  result = "#"
  result = tecla_enter
end if
if Columna_D = 0 then
  while Columna_D = 0 wend
  result = "D"
end if
Fila_4 = 1
end sub

sub procedure CalcularVelocidadActual()
dim posAux as word
dim xRPM as float
dim xTMR4 as word
  xTMR4 = TMR4
  'enceramos el timer
  TMR4 = 0

```

```
'calculamos desplazamiento
posAux = POSCNT
if Motor_Izquierda = 1 then
  desplazamiento = posicion_anterior - posAux
end if
if Motor_Derecha = 1 then
  desplazamiento = posAux - posicion_anterior
end if
posicion_anterior = posAux
'Calculamos el RPM basandose en el TMR4
fRPM = Desplazamiento_a_RPM * desplazamiento
'Restringimos la velocidad a menos de 255
if desplazamiento < 255 then
  'Enviamos el desplazamiento por el puerto serial
  Uart2_Write_Char(desplazamiento)
end if
'Si estamos en Lazo cerrado
if Lazo = "C" then
  'Controlamos la velocidad
  if fSetPoint > 0 then
    'Calculamos el error
    fContador = desplazamiento
    PWMErrror = fSetPoint - fContador

    if PWMErrror <> 0 then
      if PWMErrror > PWMErrrorMaximo then
        PWMErrror = PWMErrrorMaximo
      else
        if PWMErrror < -PWMErrrorMaximo then
          PWMErrror = -PWMErrrorMaximo
        end if
      end if
    end if
    'Calculamos el error acumulado
    PWMErrrorAcumulado = PWMErrrorAcumulado + PWMErrror
    if PWMErrrorAcumulado > PWMErrrorAcumuladoMaximo then
      PWMErrrorAcumulado = PWMErrrorAcumuladoMaximo
    else
      if PWMErrrorAcumulado < -PWMErrrorAcumuladoMaximo then
        PWMErrrorAcumulado = -PWMErrrorAcumuladoMaximo
      end if
    end if
  end if
end if
```

```

end if
'Calculamos el nuevo PWM con un controlador PID
PWMfloat = PWMfloat + ( Kp * PWMEror ) + ( Ki * PWMErorAcumulado ) + (
Kd * ( PWMEror - PWMErorAnterior ) )
'Almacenamos el fContadorAnterior
PWMErorAnterior = PWMEror
'Limitamos el valor del PWM
if PWMfloat > 14998 then 'valor del PWM al 100%
  PWMfloat = 14998
else
  if PWMfloat < 0 then
    PWMfloat = 0
  end if
end if
PWM = PWMfloat
if PWManterior <> PWM then
  if PWM > 2000 then 'porcentaje de la velocidad maxima,
                    'y relaciona al voltaje minimo con el que trabaja el motor sin
problemas
    'Cambiamos al nuevo valor
    Pwm_Mc_Set_Duty(PWM, 1) 'establecemos el ciclo de trabajo
    'Establecemos el PWManterior
    PWManterior = PWM
  end if
end if
else
  Pwm_Mc_Set_Duty(0, 1) 'para apagar el motor
end if
end if
'Si estamos en modo de identificación
if Identificacion = "i" then
  inc(Ident_Temporizador)
  if Ident_Temporizador = IdentPeriodo then
    'Enviamos el aviso que vamos a enviar el setpoint
    Uart2_Write_Char(255)
    if Ident_Cual = 0 then
      Pwm_Mc_Set_Duty(IdentMaximo, 1) 'establecemos el ciclo de trabajo
      Ident_Cual = 1
      'Enviamos el nuevo setpoint a la pc

```

```

        Uart2_Write_Char(203)
    else
        Pwm_Mc_Set_Duty(IdentMinimo, 1) 'establecemos el ciclo de trabajo
        Ident_Cual = 0
        'Enviamos el nuevo setpoint a la pc
        Uart2_Write_Char(106)
    end if
    Ident_Temporizador = 0
end if
end if
end sub

sub procedure Timer4Int org $3E 'declaracion de interrupcion de Timer4
    'org $3E posicion de memoria para el Timer4
    CalcularVelocidadActual()

    IFS1.5 = 0 'Limpiamos la interrupción
end sub

main:
    ADPCFG = $FFFF 'configurar puertos analogicos en digitales Puerto
    'Inicializas el teclado
    inicializar_teclado
    'Inicializacion del LCD
    Lcd_Init(PORTE, 2,3,4,5, PORTF, 6,1,0)
    'Inicializas el LED
    Tris_Pin_Led = 0
    Tris_Pin_Led_Verde = 0
    'inicializacion del puerto serial
    Uart2_Init(19200)
    'Inicializacion del hardware manejador de encoders
    POSCNT = 0
    'QEICONbits.QEISIDL = 0 'Continuar en modo idle (0)
    QEICON.13 = 0
    'QEICON.QEIM = 0b100 'Resolución 4x, modo de Reset por MAXCNT
    QEICON.10 = 1
    QEICON.9 = 1
    QEICON.8 = 0
    'QEICONbits.SWPAB = 0 'Phase-A y Phase-B pines originales
    QEICON.7 = 0

```

```

    'QEICONbits.PCDOUT = 1    'Activado el pin UPDN para informar el sentido de
giro del encoder
    QEICON.6 = 1
    'QEICON.TQGATE = 0      'Timer gate apagado
    QEICON.5 = 0
    'QEICONbits.TQCKPS = 0  'Prescaler 1:1
    QEICON.4= 0
    QEICON.3= 0
    'QEICONbits.POSRES = 0  'Un pulso en INDEX no hace un reset en POSCNT
    QEICON.2 = 0
    'QEICONbits.TQCS =0     'Usamos clock interno para el timer Tcy
    QEICON.1 =0
    'QEICONbits.UDSRC=1     'Phase-B indica dirección
    QEICON.0=1

    MAXCNT=1000
    DFLTCON = 0x0000
'Inicializacion del motor
    Tris_Motor_PWM = 0
    Tris_Motor_Izquierda = 0
    Tris_Motor_Derecha = 0
    Motor_Izquierda = 0
    Motor_Derecha = 1

    'Establecemos el PWM a 3200Hz
    duty_50 = Pwm_Mc_Init(3200, 1, %00000001, 0)
    PTCON.3 = 1 'Y lo dividimos para 16
        PTCON.2 = 0

'   WordToStr(duty_50, txt)
'   Uart2_Write_Text(txt)
'   Uart2_Write_Text(" ")

    Pwm_Mc_Start()
    Pwm_Mc_Set_Duty(0, 1)

'ACTIVACIÓN DE INTERRUPTIÓN
    posicion_anterior = 0
    TMR4 = 0
' PR4 = 57599    'Muestreo de 500ms

```

```

' PR4 = 28799    'Muestreo de 250ms
' PR4 = 23039    'Muestreo de 200ms
' PR4 = 11519    'Muestreo de 100ms
  PR4 = 9215     'Muestreo de 80ms
' PR4 = 2880     'Muestreo de 25ms
IFS1.5 = 0      'Limpiamos la interrupción
IEC1.5 = 1      'Activación de interrupción para Timer4
T4CON = $8030   'Habilitamos Timer4 y Prescaler 1:256   'tiempo de muestreo
' T4CON = $8000 'Habilitamos Timer4 y Prescaler 1:1
' T4CON = $8010 'Habilitamos Timer4 y Prescaler 1:8
' T4CON = $8020 'Habilitamos Timer4 y Prescaler 1:64

'Iniciamos el estado
  Estado = 0
  Contador = 0

WHILE (1=1)
  select case Estado
    Case 0
      'Empezamos en Lazo cerrado
      Lazo = "C"
      'Enceramos las variables
      Identificacion = " "
      Kp = 0.5
      Ki = 0.02
      Kd = 0.01
      setpoint = 0
      fSetPoint = setpoint
      'Enviamos el aviso que vamos a enviar el setpoint
      Uart2_Write_Char(255)
      'Calculamos el setpoint para enviar
      Uart2_Write_Char(0)

      'Probamos el Pic con el parpadeo de un led
      for i=1 to 5
        Pin_Led = 0
        delay_ms(50)
        Pin_Led = 1
        delay_ms(50)
      next i

```

```

'Y nos vamos al siguiente estado
Estado = 10
Case 10
  Lcd_Cmd(LCD_CURSOR_OFF)
  Lcd_Cmd(LCD_CLEAR)
  Lcd_Out(1, 1, " E S P O L ")
  Lcd_Out(2, 1, "MAT. GRADUACION")
  delay_ms(2000)
  Estado = 20
Case 20
  Lcd_Cmd(LCD_CURSOR_OFF)
  Lcd_Cmd(LCD_CLEAR)
  Lcd_Out(1, 1, "JAVIER MEJIA")
  Lcd_Out(2, 1, "WASHINGTON REINA")
  delay_ms(2000)
  Estado = 30
Case 30
  Lcd_Cmd(LCD_CURSOR_OFF)
  Lcd_Cmd(LCD_CLEAR)
  Lcd_Out(1, 1, "RPM = 1340")
  if Lazo = "C" then
    Lcd_Out(2, 1, "SetPoint = ")
  else
    Lcd_Out(2, 1, "C.Trabajo= ")
  end if
  Lcd_Chr(1, 16, Lazo)
  Lcd_Chr(2, 16, Identificacion)
  wRPM = fRPM
  WordToStr(wRPM, txt)
  Lcd_Out(1,11,txt)
  WordToStr(desplazamiento, txt)
  Lcd_Out(1,11,txt)
  WordToStr(setpoint, txt)
  Lcd_Out(2, 11, txt)
  Estado = 40
Case 40
'se obtiene el valor segun tecla presionada
tecla_presionada = leer_teclado
'si estamos en modo de identificación no podemos hacer

```

```

'nada hasta salir del modo de identificación
if Identificacion = "i" then
  select case tecla_presionada
  case 2  'Identificación del sistema
    Estado = 5000
  end select
else
  select case tecla_presionada
  case "A"
    Estado = 500
  case "B"
    Estado = 700
  case "C"
    Estado = 900
  case "D"
    Estado = 1100
  case 9  'Depuración de sensores
    Estado = 2000
  case "*" 'Cambiar sentido de giro
    Estado = 3000
  case 1  'Cambiar Lazo cerrado a abierto y viceversa
    Estado = 4000
  case 2  'Identificación del sistema
    Estado = 5000
  end select
end if
Inc(Contador)
if Contador > 60000 then
  Contador = 0
  if Lazo = "C" then
    Estado = 50
  else
    Estado = 30
  end if
end if
Case 50
  Lcd_Cmd(LCD_CURSOR_OFF)
  Lcd_Cmd(LCD_CLEAR)
  Lcd_Out(1, 1, "Kp Ki Kd ")
'se lo coloca en este formato

```



```

    Lcd_Out(2, 1, "0.00 0.00 0.00")
    xKp = Kp * 100.00
    WordToStr(xKp, txt)
'se muestran los valores en las posiciones, digito por digito
'la matriz de datos sting comienza en cero, por ello se desplazan los valores
desde 1
    if txt[2] <> " " then
        Lcd_Chr(2, 1, txt[2])
    end if
    if txt[3] <> " " then
        Lcd_Chr(2, 3, txt[3])
    end if
    Lcd_Chr(2, 4, txt[4])

    xKi = Ki * 100.00
    WordToStr(xKi, txt)
    if txt[2] <> " " then
        Lcd_Chr(2, 6, txt[2])
    end if
    if txt[3] <> " " then
        Lcd_Chr(2, 8, txt[3])
    end if
    Lcd_Chr(2, 9, txt[4])

    xKd = Kd * 100.00
    WordToStr(xKd, txt)
    if txt[2] <> " " then
        Lcd_Chr(2, 11, txt[2])
    end if
    if txt[3] <> " " then
        Lcd_Chr(2, 13, txt[3])
    end if
    Lcd_Chr(2, 14, txt[4])

    Estado = 60
Case 60
'se obtiene el valor segun tecla presionada
tecla_presionada = leer_teclado
select case tecla_presionada
case "A"

```

```
        Estado = 500
    case "B"
        Estado = 700
    case "C"
        Estado = 900
    case "D"
        Estado = 1100
    case 9 'Depuración de sensores
        Estado = 2000
    case "*" 'Cambiar sentido de giro
        Estado = 3000
    case 1 'Cambiar Lazo cerrado a abierto y viceversa
        Estado = 4000
    case 2 'Identificación del sistema
        Estado = 5000
    end select
    Inc(Contador)
    if Contador > 60000 then
        Contador = 0
        Estado = 30
    end if
Case 500
    Lcd_Cmd(LCD_CLEAR)
    if Lazo = "C" then
        Lcd_Out(1, 1, "Ingreso SetPoint")
    else
        Lcd_Out(1, 1, "Ingreso Ciclo de")
        Lcd_Out(2, 1, "Trabajo %")
    end if
    KT1=0
    KT2=0
    KT3=0
    KT4=0
    KT5=0
    Estado= 510
case 510
    KT1 = leer_teclado
    if KT1 <> nada then
        Estado= 520
    end if
```

```
case 520
  select case KT1
  case tecla_enter, tecla_clear
    Estado= 510
    KT1 = 0
  case "A", "B", "C", "D"
    Estado = 510
  case else
    Lcd_Chr(2, 16, KT1+$30)
    Estado= 530
    xSetPoint=KT1
  end select
case 530
  KT2 = leer_teclado
  if KT2 <> nada then
    Estado= 540
  end if
case 540
  select case KT2
  case tecla_clear   'este es el clear
    Estado= 500
    KT2 = 0
  case tecla_enter   'este es el enter
    Estado= 610
    KT2 = 0
  case "A", "B", "C", "D"
    Estado = 530
  case else
    Lcd_Chr(2, 15, KT1+$30)
    Lcd_Chr(2, 16, KT2+$30)
    Estado= 550
    xSetPoint=(KT1*10)+ KT2
  end select
case 550
  KT3 = leer_teclado
  if KT3 <> nada then
    Estado= 560
  end if
case 560
  select case KT3
```

```

case tecla_clear    'este es el clear
  Estado= 500
  KT3 = 0
case tecla_enter    'este es el enter
  Estado= 610
  KT3 = 0
case "A", "B", "C", "D"
  Estado = 550
case else
  Lcd_Chr(2, 14, KT1+$30)
  Lcd_Chr(2, 15, KT2+$30)
  Lcd_Chr(2, 16, KT3+$30)
  Estado= 570
  xSetPoint=(KT1*100) + (KT2*10) +KT3
end select
case 570
  KT4 = leer_teclado
  if KT4 <> nada then
    Estado= 580
  end if
case 580
  select case KT4
  case tecla_clear    'este es el clear
    Estado= 0
    KT4 = 0
  case tecla_enter    'este es el enter
    Estado= 610
    KT4 = 0
  case "A", "B", "C", "D"
    Estado = 570
  case else
    Lcd_Chr(2, 13, KT1+$30)
    Lcd_Chr(2, 14, KT2+$30)
    Lcd_Chr(2, 15, KT3+$30)
    Lcd_Chr(2, 16, KT4+$30)
    Estado= 590
    xSetPoint=(KT1*1000) + (KT2*100) + (KT3*10) + KT4
  end select
case 590
  KT5 = leer_teclado

```

```

if KT5 <> nada then
    Estado= 600
end if
case 600
select case KT5
case tecla_clear    'este es el clear
    Estado = 500
case tecla_enter    'este es el enter
    Estado = 610
case else
    Estado= 590
end select
case 610
    'Fin de cambio de setpoint
    setpoint = xSetPoint
    fSetPoint = xSetPoint / Desplazamiento_a_RPM
    xSetPoint = fSetPoint
    'Enviamos el aviso que vamos a enviar el setpoint
    Uart2_Write_Char(255)
    'Calculamos el setpoint para enviar
    Uart2_Write_Char(xSetPoint)
    'Si estamos en Lazo abierto establecemos la velocidad del motor
    if Lazo = "A" then
        if setpoint <> 0 then
            if setpoint > 100 then
                setpoint = 100
            end if
            if setpoint < 15 then
                setpoint = 15
            end if
        end if
        PWMfloat = ( 2.00 * duty_50 * setpoint ) / 100
        PWM = PWMfloat
        Pwm_Mc_Set_Duty(PWM, 1) 'establecemos el ciclo de trabajo
    end if
    'Regresamos al programa principal
    Estado = 30
case 700
    Lcd_Cmd(LCD_CLEAR)
    Lcd_Out(1, 1, "Ingrese Kp")

```

```
KT1=0
KT2=0
KT3=0
KT4=0
KT5=0
Estado= 710
case 710
  KT1 = leer_teclado
  if KT1 <> nada then
    Estado= 720
  end if
case 720
  select case KT1
    case tecla_enter, tecla_clear
      Estado= 710
      KT1 = 0
    case "A", "B", "C", "D"
      Estado= 710
      KT1 = 0
    case else
      Lcd_Chr(2, 13, "0")
      Lcd_Chr(2, 14, ".")
      Lcd_Chr(2, 15, "0")
      Lcd_Chr(2, 16, KT1+$30)
      Estado= 730
      xKp = KT1
    end select
case 730
  KT2 = leer_teclado
  if KT2 <> nada then
    Estado= 740
  end if
case 740
  select case KT2
    case tecla_clear   'este es el clear
      Estado= 700
      KT2 = 0
    case tecla_enter  'este es el enter
      Estado= 800
      KT2 = 0
```

```

case "A", "B", "C", "D"
  Estado= 730
  KT2 = 0
case else
  Lcd_Chr(2, 13, "0")
  Lcd_Chr(2, 14, ".")
  Lcd_Chr(2, 15, KT1+$30)
  Lcd_Chr(2, 16, KT2+$30)
  Estado= 750
  xKp =(KT1*10)+ KT2
end select
case 750
  KT3 = leer_teclado
  if KT3 <> nada then
    Estado= 760
  end if
case 760
  select case KT3
  case tecla_clear   'este es el clear
    Estado= 700
    KT3 = 0
  case tecla_enter   'este es el enter
    Estado= 800
    KT3 = 0
  case "A", "B", "C", "D"
    Estado= 750
    KT3 = 0
  case else
    Lcd_Chr(2, 13, KT1+$30)
    Lcd_Chr(2, 14, ".")
    Lcd_Chr(2, 15, KT2+$30)
    Lcd_Chr(2, 16, KT3+$30)
    Estado= 770
    xKp =(KT1*100) + (KT2*10) +KT3
  end select
case 770
  KT5 = leer_teclado
  if KT5 <> nada then
    Estado= 780
  end if

```

```

case 780
  select case KT5
  case tecla_clear   'este es el clear
    Estado = 700
  case tecla_enter   'este es el enter
    Estado = 800
  case "A", "B", "C", "D"
    Estado = 770
  case else
    Estado= 770
  end select
case 800
      'Fin de cambio de Kp
  Kp = xKp / 100
  Estado = 30

case 900
  Lcd_Cmd(LCD_CLEAR)
  Lcd_Out(1, 1, "Ingrese Ki")
  KT1=0
  KT2=0
  KT3=0
  KT4=0
  KT5=0
  Estado= 910
case 910
  KT1 = leer_teclado
  if KT1 <> nada then
    Estado= 920
  end if
case 920
  select case KT1
  case tecla_enter, tecla_clear
    Estado= 910
    KT1 = 0
  case "A", "B", "C", "D"
    Estado = 910
    KT1 = 0
  case else
    Lcd_Chr(2, 12, "0")

```



```

        Lcd_Chr(2, 13, "0")
        Lcd_Chr(2, 14, ".")
        Lcd_Chr(2, 15, "0")
        Lcd_Chr(2, 16, KT1+$30)
        Estado= 930
        xKi = KT1
    end select
case 930
    KT2 = leer_teclado
    if KT2 <> nada then
        Estado= 940
    end if
case 940
    select case KT2
    case tecla_clear    'este es el clear
        Estado= 900
        KT2 = 0
    case tecla_enter    'este es el enter
        Estado= 1000
        KT2 = 0
    case "A", "B", "C", "D"
        Estado = 930
        KT2 = 0
    case else
        Lcd_Chr(2, 12, "0")
        Lcd_Chr(2, 13, "0")
        Lcd_Chr(2, 14, ".")
        Lcd_Chr(2, 15, KT1+$30)
        Lcd_Chr(2, 16, KT2+$30)
        Estado= 950
        xKi =(KT1*10)+ KT2
    end select
case 950
    KT3 = leer_teclado
    if KT3 <> nada then
        Estado= 960
    end if
case 960
    select case KT3
    case tecla_clear    'este es el clear

```

```

        Estado= 900
        KT3 = 0
    case tecla_enter    'este es el enter
        Estado= 1000
        KT3 = 0
    case "A", "B", "C", "D"
        Estado = 950
        KT3 = 0
    case else
        Lcd_Chr(2, 13, KT1+$30)
        Lcd_Chr(2, 14, ".")
        Lcd_Chr(2, 15, KT2+$30)
        Lcd_Chr(2, 16, KT3+$30)
        Estado= 970
        xKi =(KT1*100) + (KT2*10) +KT3
    end select
case 970
    KT5 = leer_teclado
    if KT5 <> nada then
        Estado= 980
    end if
case 980
    select case KT5
    case tecla_clear    'este es el clear
        Estado = 900
    case tecla_enter    'este es el enter
        Estado = 1000
    case "A", "B", "C", "D"
        Estado = 970
    case else
        Estado = 970
    end select
case 1000
    'Fin de cambio de Kp
    Ki = xKi / 100
    Estado = 30

        case 1100
        Lcd_Cmd(LCD_CLEAR)
        Lcd_Out(1, 1, "Ingrese Kd")

```

```

KT1=0
KT2=0
KT3=0
KT4=0
KT5=0
Estado= 1110
case 1110
  KT1 = leer_teclado
  if KT1 <> nada then
    Estado= 1120
  end if
case 1120
  select case KT1
    case tecla_enter, tecla_clear
      Estado= 1110
      KT1 = 0
    case "A", "B", "C", "D"
      Estado = 1110
      KT1 = 0
    case else
      Lcd_Chr(2, 12, "0")
      Lcd_Chr(2, 13, "0")
      Lcd_Chr(2, 14, ".")
      Lcd_Chr(2, 15, "0")
      Lcd_Chr(2, 16, KT1+$30)
      Estado= 1130
      xKd = KT1
    end select
case 1130
  KT2 = leer_teclado
  if KT2 <> nada then
    Estado= 1140
  end if
case 1140
  select case KT2
    case tecla_clear   'este es el clear
      Estado= 1100
      KT2 = 0
    case tecla_enter   'este es el enter
      Estado= 1200

```

```

        KT2 = 0
    case "A", "B", "C", "D"
        Estado = 1130
        KT2 = 0
    case else
        Lcd_Chr(2, 12, "0")
        Lcd_Chr(2, 13, "0")
        Lcd_Chr(2, 14, ".")
        Lcd_Chr(2, 15, KT1+$30)
        Lcd_Chr(2, 16, KT2+$30)
        Estado= 1150
        xKd =(KT1*10)+ KT2
    end select
case 1150
    KT3 = leer_teclado
    if KT3 <> nada then
        Estado= 1160
    end if
case 1160
    select case KT3
    case tecla_clear    'este es el clear
        Estado= 1100
        KT3 = 0
    case tecla_enter    'este es el enter
        Estado= 1200
        KT3 = 0
    case "A", "B", "C", "D"
        Estado = 1150
        KT3 = 0
    case else
        Lcd_Chr(2, 13, KT1+$30)
        Lcd_Chr(2, 14, ".")
        Lcd_Chr(2, 15, KT2+$30)
        Lcd_Chr(2, 16, KT3+$30)
        Estado= 1170
        xKd =(KT1*100) + (KT2*10) +KT3
    end select
case 1170
    KT5 = leer_teclado
    if KT5 <> nada then

```

```
        Estado= 1180
    end if
case 1180
    select case KT5
    case tecla_clear    'este es el clear
        Estado = 1100
    case tecla_enter    'este es el enter
        Estado = 1200
    case "A", "B", "C", "D"
        Estado = 1170
    case else
        Estado= 1170
    end select
case 1200
    'Fin de cambio de Kp
    Kd = xKd / 100
    Estado = 30
case 2000
    Lcd_Cmd(LCD_CLEAR)
    Lcd_Out(1, 1, "Sensores #Salir")
    Pin_Led = 0
    Estado = 2100
case 2100
    if Sensor_Indice = 1 then
        Lcd_Chr(2,1,"1")
    else
        Lcd_Chr(2,1,"0")
    end if

    if Sensor_A = 1 then
        Lcd_Chr(2,3,"1")
    else
        Lcd_Chr(2,3,"0")
    end if

    if Sensor_B = 1 then
        Lcd_Chr(2,5,"1")
    else
        Lcd_Chr(2,5,"0")
    end if
```

```

WordToStr(POSCNT, txt)
Lcd_Out(2,11,txt)

Pin_Led_Verde = 1
delay_ms(50)
Pin_Led_Verde = 0
delay_ms(50)

'se obtiene el valor segun tecla presionada
tecla_presionada = leer_teclado
select case tecla_presionada
case "#"
    Estado = 30
end select
Case 3000 'Cambio de giro
Lcd_Cmd(LCD_CLEAR)
Lcd_Out(1, 1, "Cambiando ")
Lcd_Out(2, 1, " direccion ")
'Apagamos el motor
xSetPoint = setpoint 'Almacenamos el setpoint anterior
setpoint = 0
fSetPoint = setpoint
'Esperamos 1 segundo
delay_ms(1000)
'Cambiamos la dirección de giro
if Motor_Izquierda = 1 then
    Motor_Izquierda = 0
    Motor_Derecha = 1
else
    Motor_Izquierda = 1
    Motor_Derecha = 0
end if
'Establecemos la nueva dirección
setpoint = xSetPoint
fSetPoint = xSetPoint / Desplazamiento_a_RPM
'Volvemos al programa principal
Estado = 30
Case 4000
Lcd_Cmd(LCD_CLEAR)

```

```

Lcd_Out(1, 1, "Cambiando ")
if Lazo = "C" then
  Lazo = "A"
  Lcd_Out(2, 1, " a Lazo Abierto ")
else
  Lazo = "C"
  Lcd_Out(2, 1, " a Lazo Cerrado ")
end if
'Esperamos 1 segundo
delay_ms(1000)
'Volvemos al programa principal
Estado = 30
Case 5000 'Identificación del sistema
Lcd_Cmd(LCD_CLEAR)
Lcd_Out(1, 1, "Identif. de ")
if Identificacion = " " then
  Identificacion = "i"
  Lazo = "A"
  Ident_Temporizador = 0
  Ident_Cual = 0
  Lcd_Out(2, 1, "Sistema Activado")
else
  Identificacion = " "
  Lazo = "C"
  Lcd_Out(2, 1, "Sistema Desactiv")
end if
'Esperamos 1 segundo
delay_ms(1000)
'Volvemos al programa principal
Estado = 30
Case Else
Lcd_Out(1, 1, "Estado no existe")
Lcd_Out(2, 1, " ")
WordToStr(Estado, txt)
Lcd_Out(2, 1, txt)
setpoint = 0
fSetPoint = setpoint
end select
wend
end.

```

CODIGO FUENTE DEL PROGRAMA REALIZADO EN VISIAL BASIC PARA LA VISUALIZACION DE DATOS

```

'constantes
Const Factor = 15.625
Const SetPointMaximo = 100

'variables globales
Dim AnchoGrafico As Integer
Dim SetPoint As Integer
Dim ArchivoAbierto As Boolean
Dim Archivo As Integer
Dim TiempoAnterior As Single
'Indica que el próximo byte es el SetPoint
Dim VieneElSetPoint As Boolean

Private Sub btnCambiarDestino_Click() 'aqui se escoje donde se almacenara el
archivo en excel
    CommonDialog1.DefaultExt = ".xls"
    CommonDialog1.ShowSave
    If CommonDialog1.FileName = "" Then Exit Sub
    txtRegistro.Text = CommonDialog1.FileName
End Sub

Private Sub btnEnviar_Click()
Dim xEnviar As Byte
Dim xSetPoint As Integer
    xSetPoint = txtSetPoint.Text
    xSetPoint = xSetPoint / Factor 'se divide para el factor para enviar el dato en
valores que el PIC reconozca dimension byte
    If xSetPoint <= SetPointMaximo Then 'se determina el valor del set point que se
puede enviar y variar desde el programa
        xEnviar = xSetPoint
    Else
        xEnviar = SetPointMaximo
    End If
End Sub

```



```

    SetPoint = txtSetPoint.Text
    MSComm1.Output = Chr(xEnviar)
End Sub

Private Sub btnPuerto_Click() 'procedimiento para abrir el puerto y actibar botones
    MSComm1.CommPort = txtPuerto.Text
    MSComm1.PortOpen = True
    btnPuerto.Enabled = False
    btnEnviar.Enabled = True
End Sub

Private Sub chkAutoEscala_Click()
    MSChart1.Plot.Axis(VtChAxisIdY).ValueScale.Auto = (chkAutoEscala.Value = 1)
    txtEscala.Enabled = Not (chkAutoEscala.Value = 1)
    txtMajorDivision.Enabled = Not (chkAutoEscala.Value = 1)
    If chkAutoEscala.Value = 0 Then
        If txtEscala.Text > 0 Then
            MSChart1.Plot.Axis(VtChAxisIdY).ValueScale.Maximum = txtEscala.Text
        End If
        If txtMajorDivision.Text > 0 Then
            MSChart1.Plot.Axis(VtChAxisIdY).ValueScale.MajorDivision =
txtMajorDivision.Text
        End If
    End If
End Sub

Private Sub chkRegistrar_Click() 'Aqui habilitamos la grabacion de los datos en el
archivo
    btnCambiarDestino.Enabled = (chkRegistrar.Value = 0)
    If chkRegistrar.Value = 0 Then
        If ArchivoAbierto Then
            Close #Archivo
            ArchivoAbierto = False
        End If
    End If
End Sub

Private Sub Form_Load()
Dim xi As Integer
    AnchoGrafico = 512

```

```

    For xi = 1 To AnchoGrafico
        MSChart1.RowCount = xi 'control de serie de datos que se envian para
graficar
        MSChart1.Column = 1
        MSChart1.Row = xi
        MSChart1.Data = 0
        MSChart1.Column = 2 'control set point para graficar
        MSChart1.Row = xi
        MSChart1.Data = 0
    Next xi
    txtRegistro.Text = App.Path & "\ & "registro.xls"
    VieneElSetPoint = False
End Sub

```

```

Private Sub Form_Unload(Cancel As Integer) 'finalizacion del programa y cerrar
puerto de comunicacion
    If ArchivoAbierto Then
        Close #Archivo
    End If
    If MSComm1.PortOpen = True Then
        MSComm1.PortOpen = False
    End If
End Sub

```

```

Private Sub MSComm1_OnComm()
    Dim xCadena As String
    Dim xRecibido As Integer
    Dim xRPM As Integer
    Dim xi As Integer, yi As Integer
    Dim xAux As Integer, xAux2 As Long
    Dim xTiempo As Single
    Select Case MSComm1.CommEvent
        ' Controlar cada evento o error escribiendo
        ' código en cada instrucción Case

        ' Errores
        Case comBreak ' Se ha recibido una interrupción.
        Case comEventFrame ' Error de trama
        Case comEventOverrun ' Datos perdidos.
        Case comEventRxOver ' Desbordamiento del búfer

```

```

' de recepción.
Case comEventRxParity ' Error de paridad.
Case comEventTxFull ' Búfer de transmisión lleno.
Case comEventDCB ' Error inesperado al recuperar DCB.

' Eventos
Case comEvCD ' Cambio en la línea CD.
Case comEvCTS ' Cambio en la línea CTS.
Case comEvDSR ' Cambio en la línea DSR.
Case comEvRing ' Cambio en el indicador de
' llamadas.
Case comEvReceive ' Recibido nº SThreshold de
' caracteres.
xCadena = MSComm1.Input
For yi = 1 To Len(xCadena)
  xRecibido = Asc(Mid(xCadena, yi, 1))
  If Not VieneElSetPoint Then
    If xRecibido < 255 Then
      'Entonces el PIC nos está reportando la velocidad en RPM
      xTiempo = Timer
      txtTiempo.Text = xTiempo - TiempoAnterior
      TiempoAnterior = xTiempo
      xRPM = xRecibido * Factor 'Escalamos la velocidad del motor
      txtDato.Text = xRPM

      MSChart1.RowCount = MSChart1.RowCount + 1
      MSChart1.Column = 1
      MSChart1.Row = MSChart1.RowCount
      MSChart1.Data = xRPM
      MSChart1.Column = 2
      MSChart1.Row = MSChart1.RowCount
      MSChart1.Data = SetPoint

    If chkRegistrar.Value = 1 Then
      If Not ArchivoAbierto Then
        'Si el archivo no está abierto
        Archivo = FreeFile
        Open txtRegistro.Text For Output As #Archivo
        ArchivoAbierto = True
      End If
    End If
  End If
End For

```

```

        Print #Archivo, Now & vbTab & SetPoint & vbTab & xRPM
    End If

    If MSChart1.RowCount > AnchoGrafico Then
        For xi = 1 To AnchoGrafico
            'Colocamos el dato
            MSChart1.Column = 1
            MSChart1.Row = xi + 1
            xAux = MSChart1.Data
            MSChart1.Row = xi
            MSChart1.Data = xAux

            'Colocamos la referencia
            MSChart1.Column = 2
            MSChart1.Row = xi + 1
            xAux = MSChart1.Data
            MSChart1.Row = xi
            MSChart1.Data = xAux
        Next xi
        MSChart1.RowCount = AnchoGrafico
    End If
Else
    'Si llegó el 255 entonces viene el SetPoint
    VieneElSetPoint = True
End If
Else
    'Si VieneElSetPoint
    SetPoint = xRecibido * Factor 'Escalamos el nuevo SetPoint
    'Ya no viene el SetPoint
    VieneElSetPoint = False
End If
Next yi
Case comEvSend ' Hay un SThreshold
    ' caracteres en el búfer
    ' de transmisión.
Case comEvEOF ' Se ha encontrado un carácter
    ' EOF en la entrada.
End Select
End Sub

```

```

Private Sub txtAncho_Change()
  If txtAncho.Text <> "" Then
    If txtAncho.Text > 100 Then
      AnchoGrafico = txtAncho.Text
      MSChart1.RowCount = 1 'control de serie de datos que se envian para
graficar
      MSChart1.Column = 1
      MSChart1.Row = 1
      MSChart1.Column = 2 'control set point para graficar
      MSChart1.Row = 1
      For xi = 1 To AnchoGrafico
        MSChart1.RowCount = xi 'control de serie de datos que se envian para
graficar
        MSChart1.Column = 1
        MSChart1.Row = xi
        MSChart1.Data = 0
        MSChart1.Column = 2 'control set point para graficar
        MSChart1.Row = xi
        MSChart1.Data = 0
      Next xi
    End If
  End If
End Sub

Private Sub txtEscala_Change()
  If txtEscala.Text = "" Then
    If txtEscala.Text > 0 Then
      MSChart1.Plot.Axis(VtChAxisIdY).ValueScale.Maximum = txtEscala.Text
    End If
  End If
End Sub

Private Sub txtMajorDivision_Change()
  If txtMajorDivision.Text = "" Then
    If txtMajorDivision.Text > 0 Then
      MSChart1.Plot.Axis(VtChAxisIdY).ValueScale.Maximum =
txtMajorDivision.Text
    End If
  End If
End Sub

```

PROGRAMACIÓN LA PLATAFORMA LABVIEW

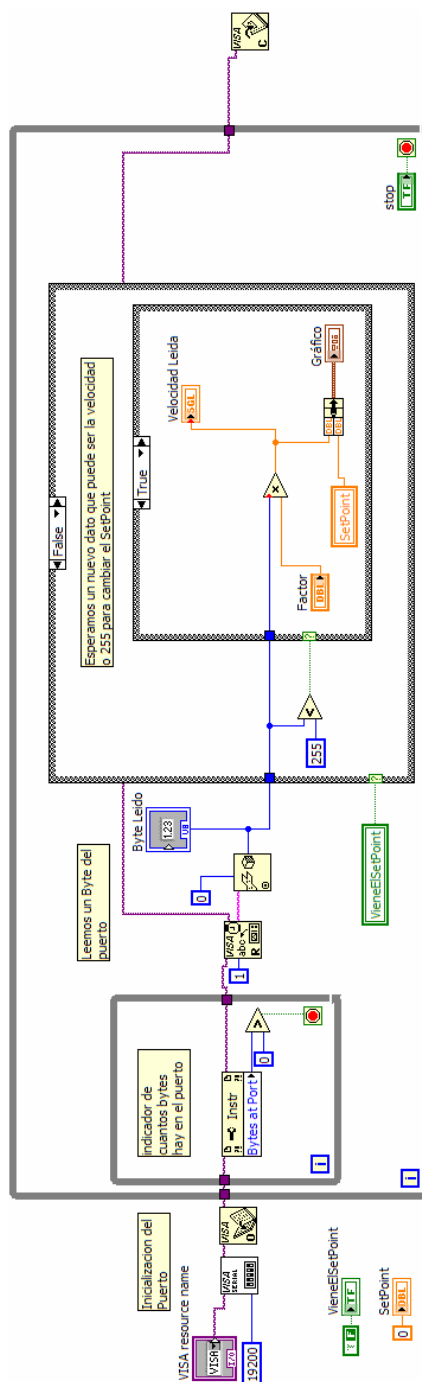


IMAGEN A.1

ANEXO B

DETALLE DE PLACA REALIZADA PARA EL

PROYECTO

Se puede apreciar la placa realizada para el montaje del circuito del controlador, diseñada de tal forma que todos sus componentes puedan ser visibles y así se mantiene el objetivo de diseño didáctico de de fácil acceso y uso.

En esta también se aprecia la distribución en el teclado y visor LCD encontrándose distanciados del resto de los elementos de placa.

A continuación podemos apreciar el diseño.

2. CARA INFERIOR

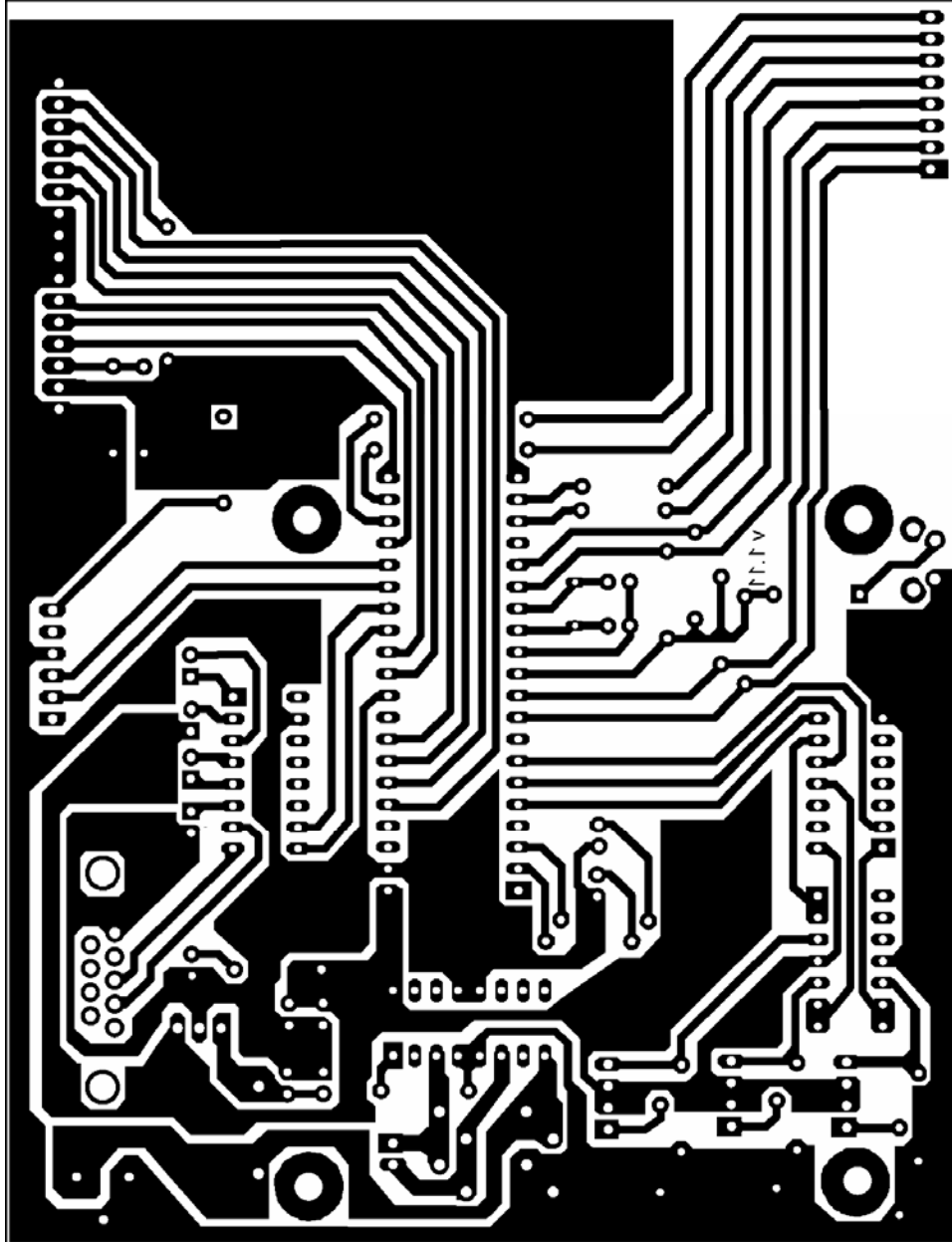


IMAGEN B.2

ANEXO C

DETALLE GRAFICO DE LA ESTRUCTURA DEL MONTAJE DEL MOTOR DC

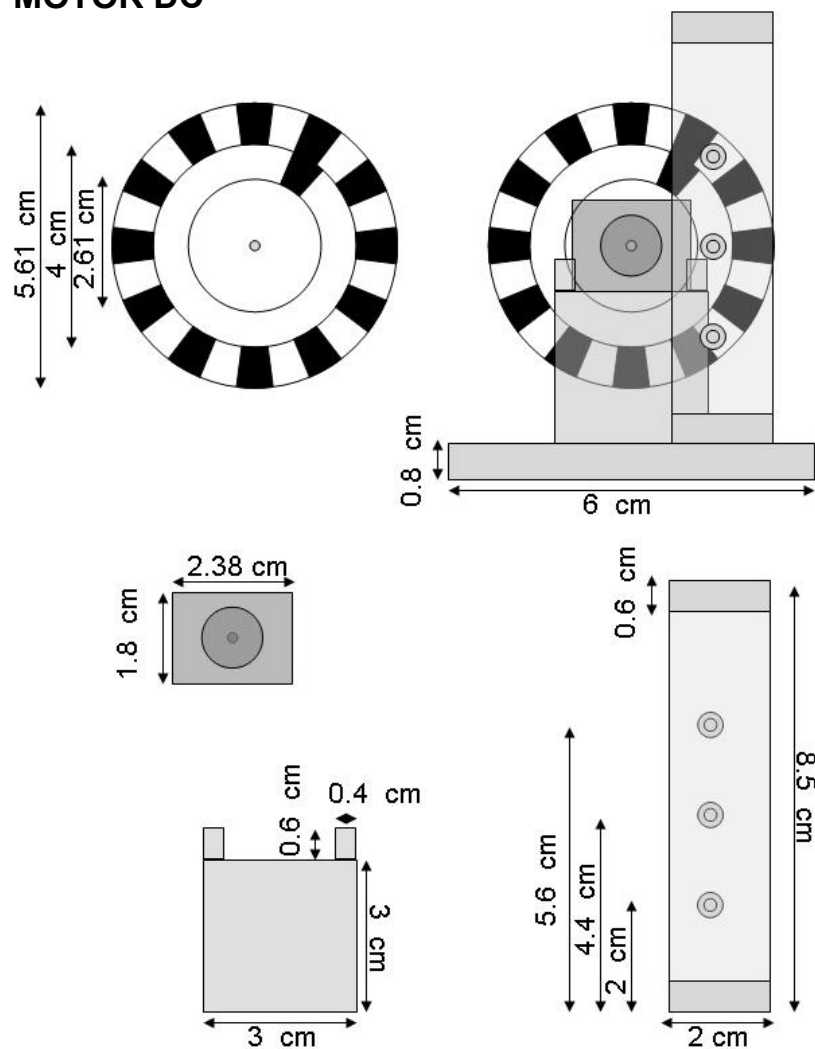


IMAGEN C.1

ANEXO D

ESQUEMATICO DE COMUNICACION SERIAL

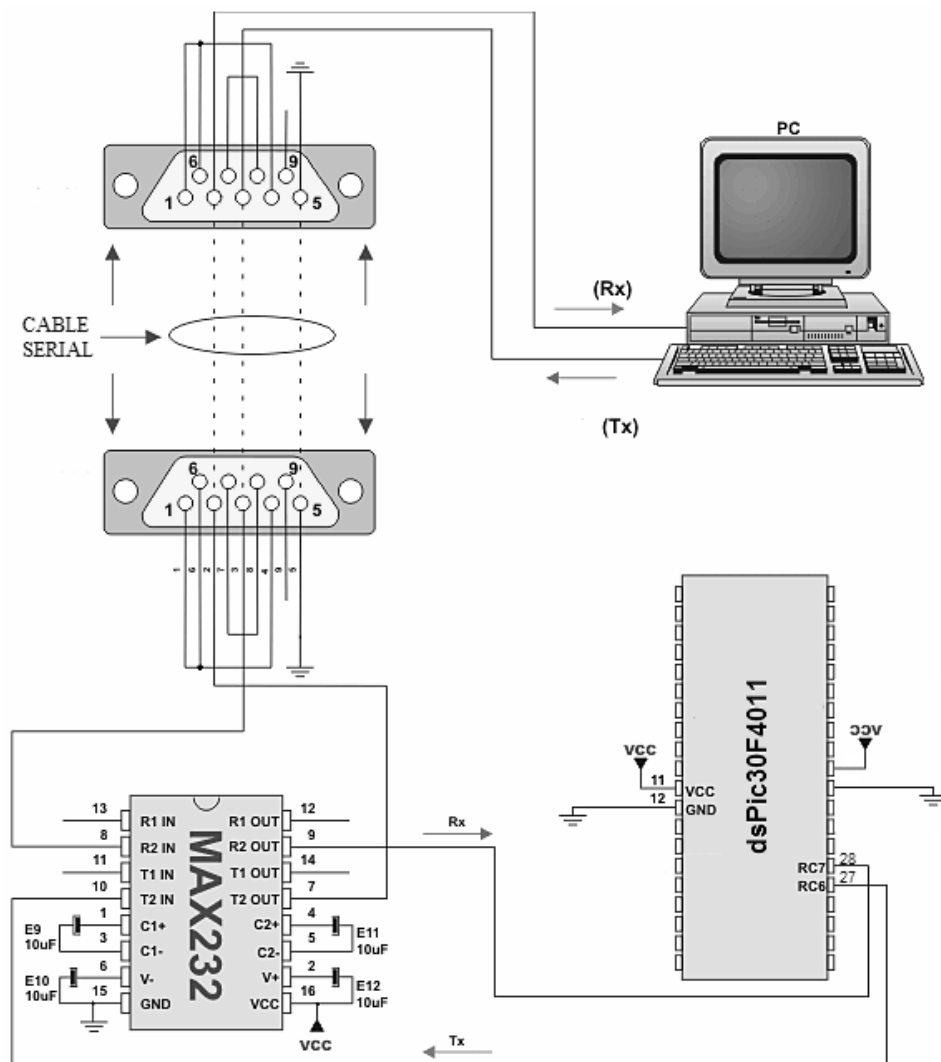


IMAGEN D.1

Fuente: ayuda de MikroBasic Max232

ANEXO E

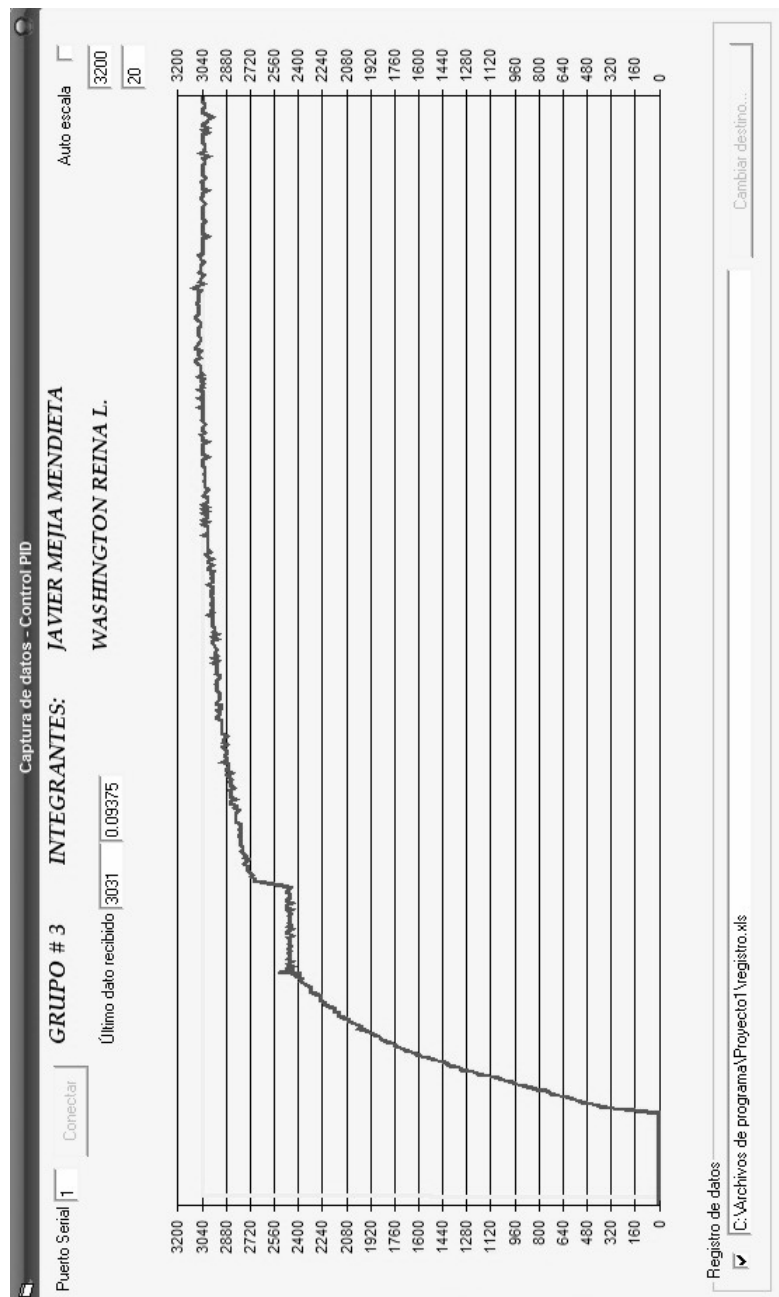
TABLA DE RUBROS PARCIALES Y TOTALES

CANTIDAD	ELEMENTO	P.UNIT.	TOTAL
2	Adaptador de fuente externa	0.30	0.60
2	Base socket 14 pines	0.80	1.60
2	Base socket 16 pines	0.80	1.60
1	Base socket 40 pines	1.50	1.50
1	Bicolor	0.25	0.25
1	C.I. 74ls14	0.70	0.70
1	C.I. 7805	0.40	0.40
1	C.I. dsPic30F4011	12.00	12.00
1	C.I. L293B	5.00	5.00
1	C.I. LM324	0.30	0.30
1	C.I. MAX232	3.50	3.50
1	Cable Utp	0.40	0.40
1	Cables varios	0.40	0.40
2	Capacitor 100uf/50v	0.20	0.40
4	Capacitor 10uf/50v	0.20	0.80
2	Capacitor ceramico 0.1uF	0.10	0.20
2	Capacitor ceramico 15pF/25V	0.10	0.20
1	Conector de 2 pines	0.15	0.15
3	Conector de 4 pines	0.25	0.75
1	Conector hembra DB9	0.60	0.60
1	Conector hembra db9 para placa	0.50	0.50
1	Conector macho DB9	0.60	0.60
1	Construcción tarjeta PCB doble cara	30.00	30.00
1	Cristal de 6 Mhz	0.65	0.65
5	Diodo 1n4004	0.05	0.25

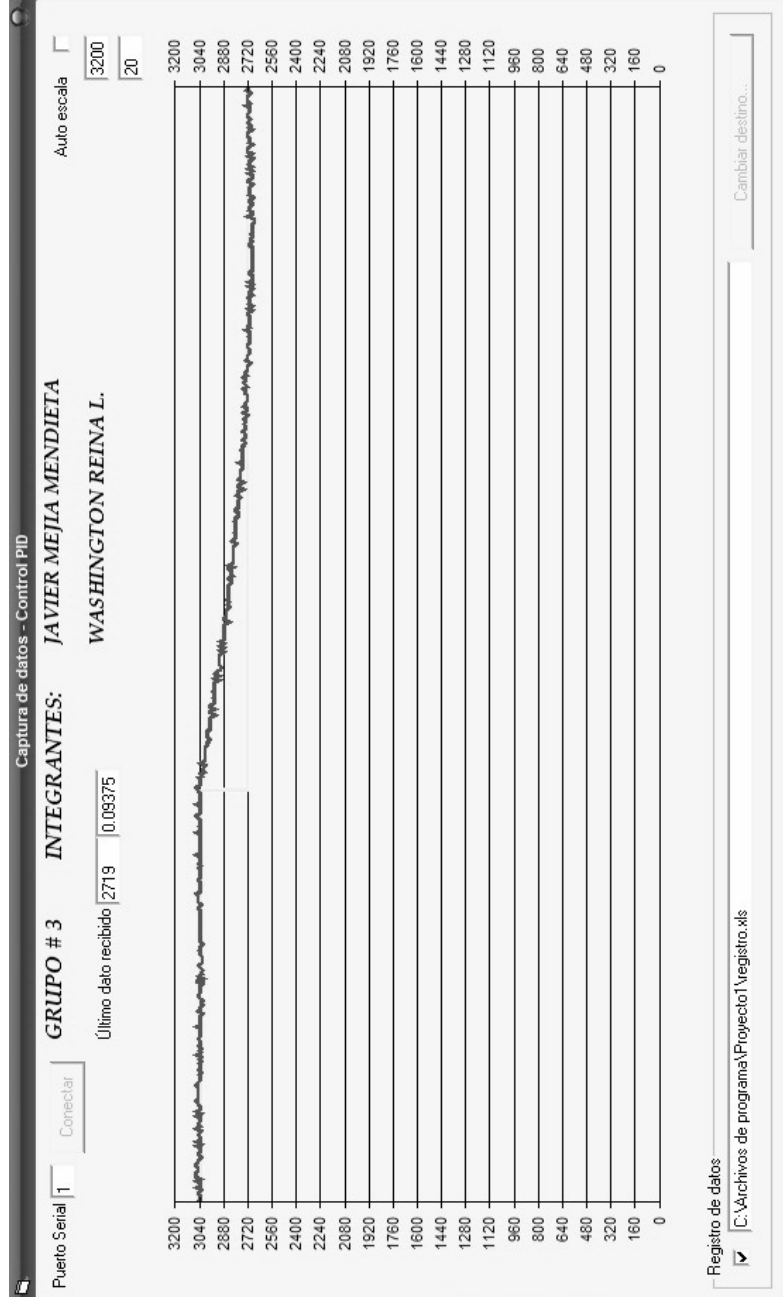
CANTIDAD	ELEMENTO	P.UNIT.	TOTAL
1	Espadin hembra	1.20	1.20
1	Espadin macho	0.40	0.40
1	Espadin macho 90 grados	2.00	2.00
1	Fuente de 9V-1.5A	7.00	7.00
1	Led verde	0.05	0.05
1	Motor DC 9V	2.50	2.50
1	Pantalla LCD	10.00	10.00
3	Par emisor-receptor infrarojo	0.40	1.20
1	Plug para la fuente	0.25	0.25
1	Pulsador	0.20	0.20
22	Resistencia	0.03	0.66
1	Sellador, Pintura y base	10.00	10.00
1	Tiras de silicon y bases de caucho	1.50	1.50
1	Teclado	12.00	12.00
12	Tornillo y tuerca	5.00	5.00
1	Trabajo en Acrilico	15.00	15.00
	TOTAL		132.31

ANEXO F

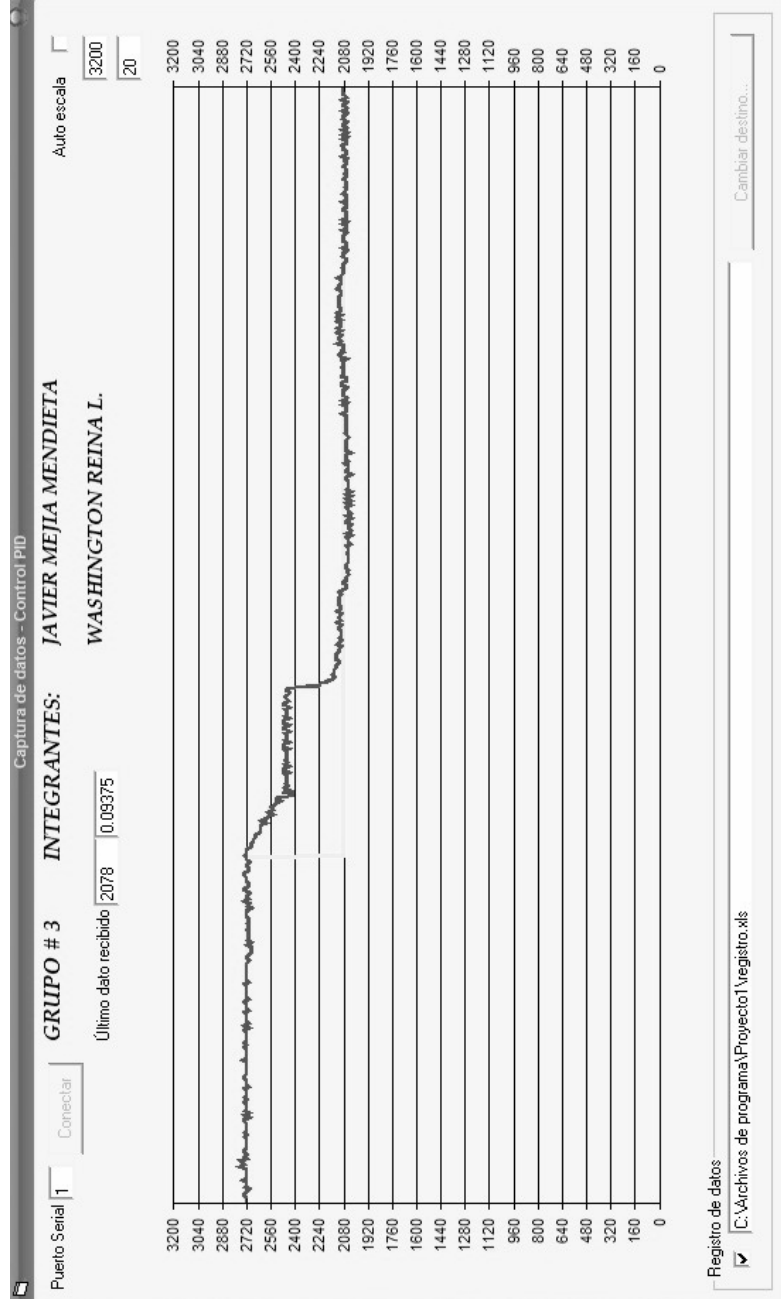
GRAFICAS DE RESULTADOS OBTENIDOS EN VISUAL BASIC



CAMBIO DE SetPoint de 0 a 3040
IMAGEN F.1

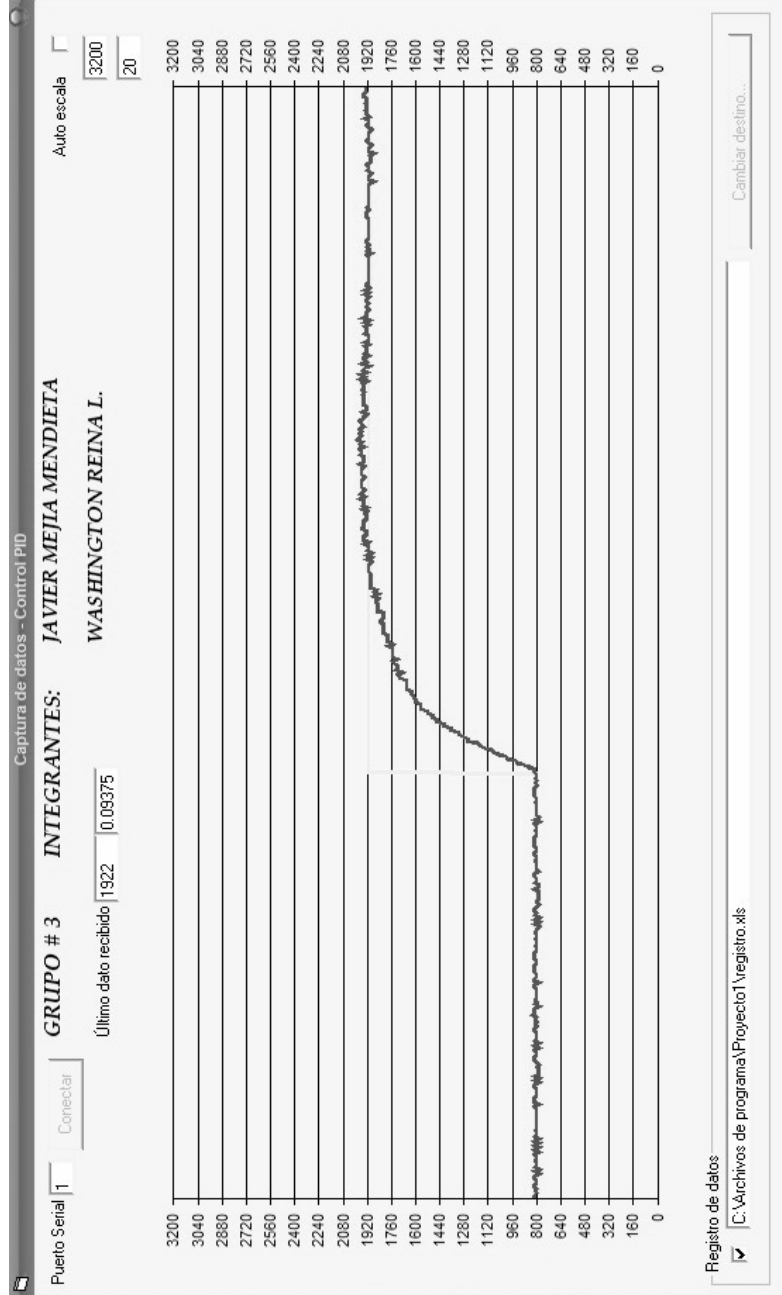


CAMBIO DE SetPoint de 3040 a 2720 IMAGEN F.2



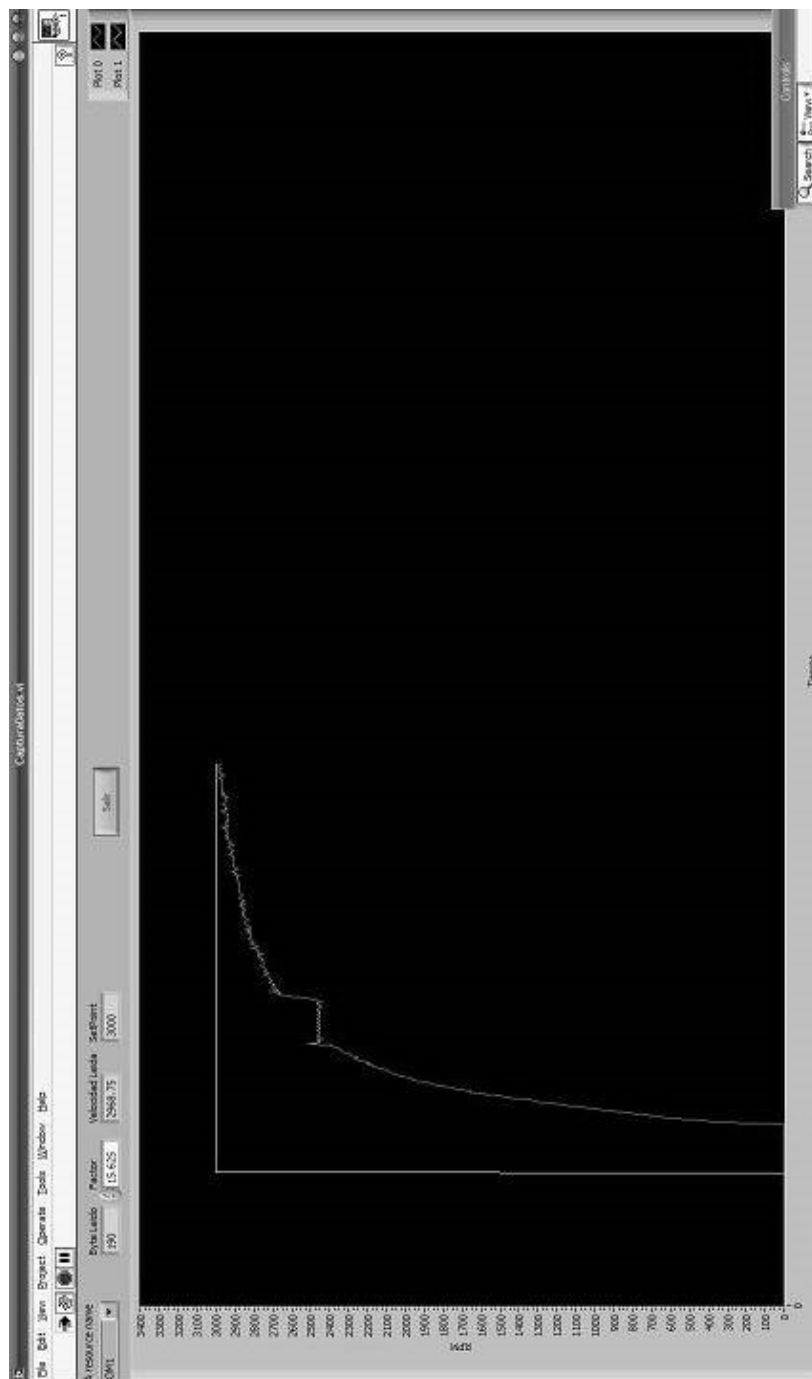
CAMBIO DE SetPoint de 2720 a 2000

IMAGEN F.3

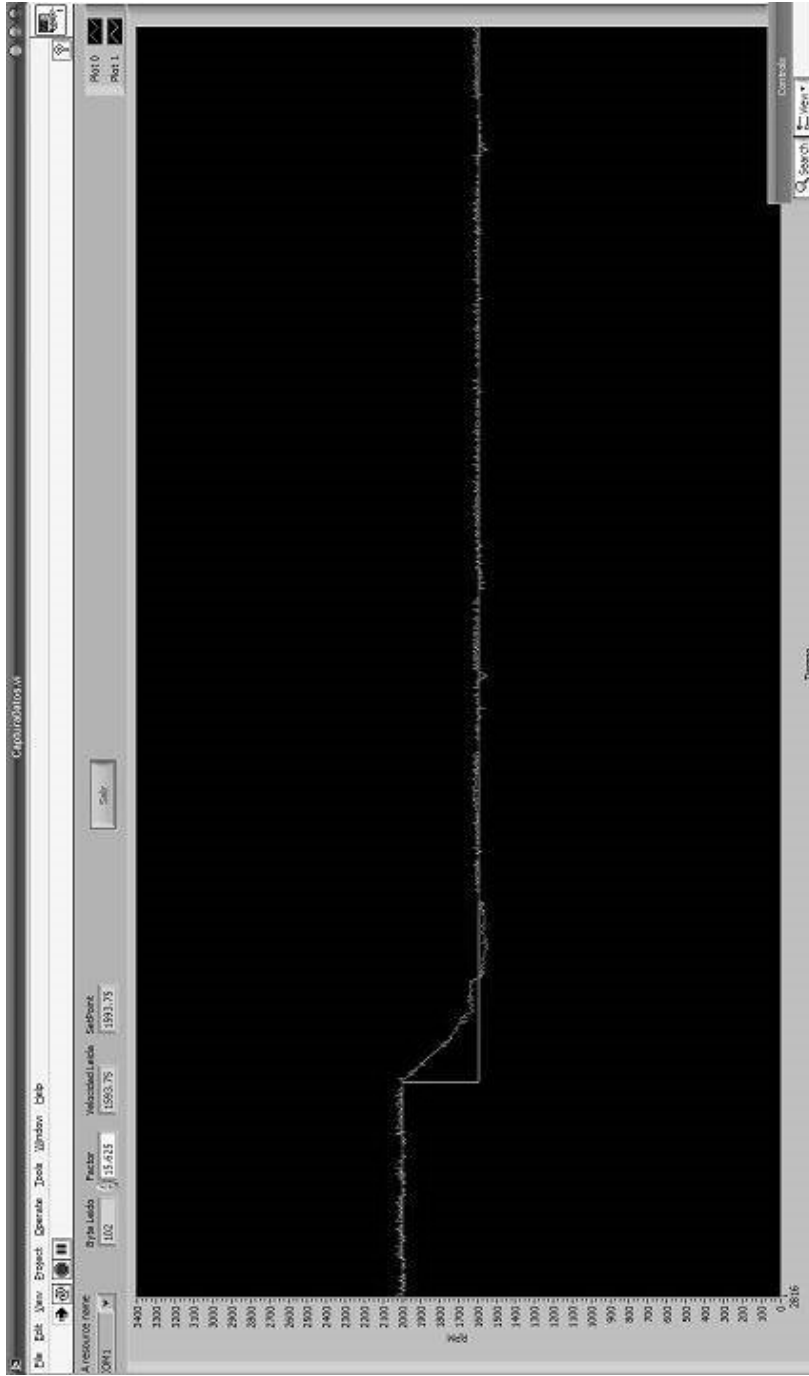


CAMBIO DE SetPoint de 800 a 1920 IMAGEN F.4

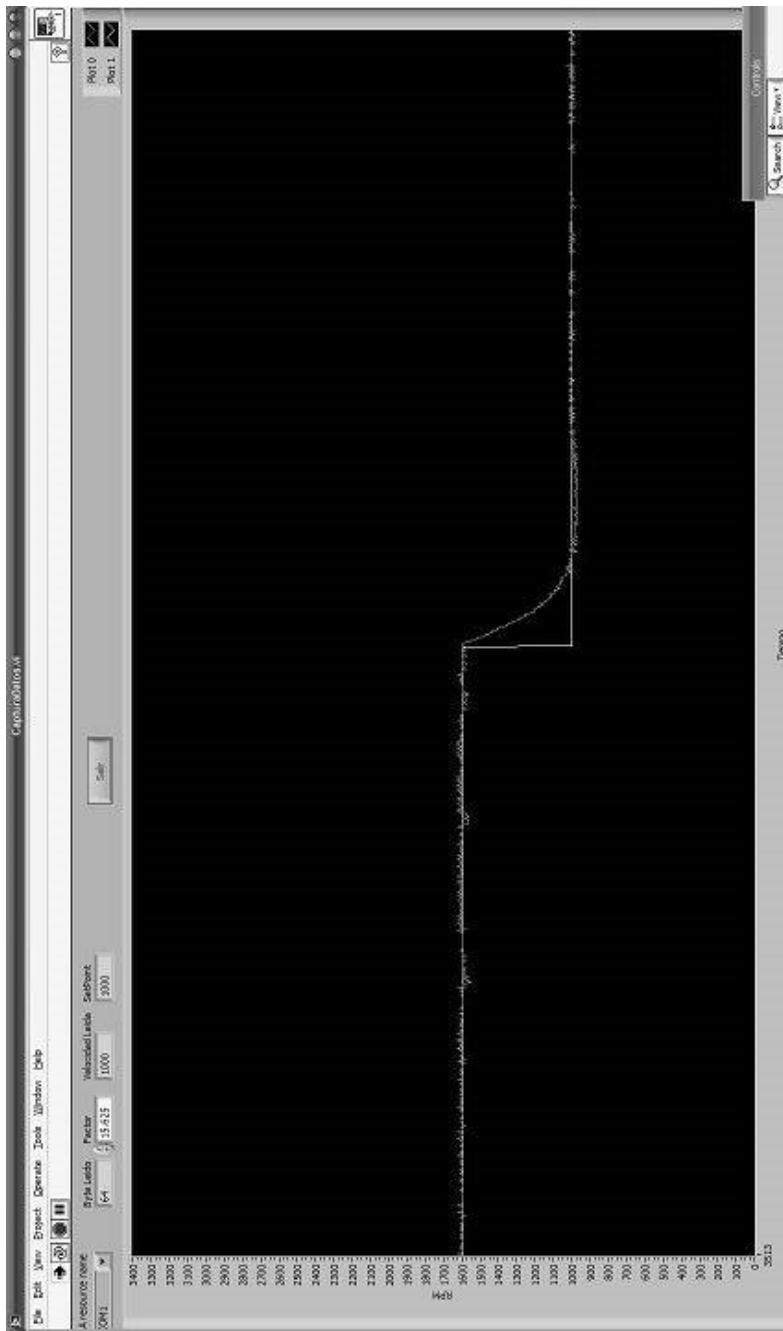
GRAFICAS DE RESULTADOS OBTENIDOS EN LA PLATAFORMA LAB VIEW



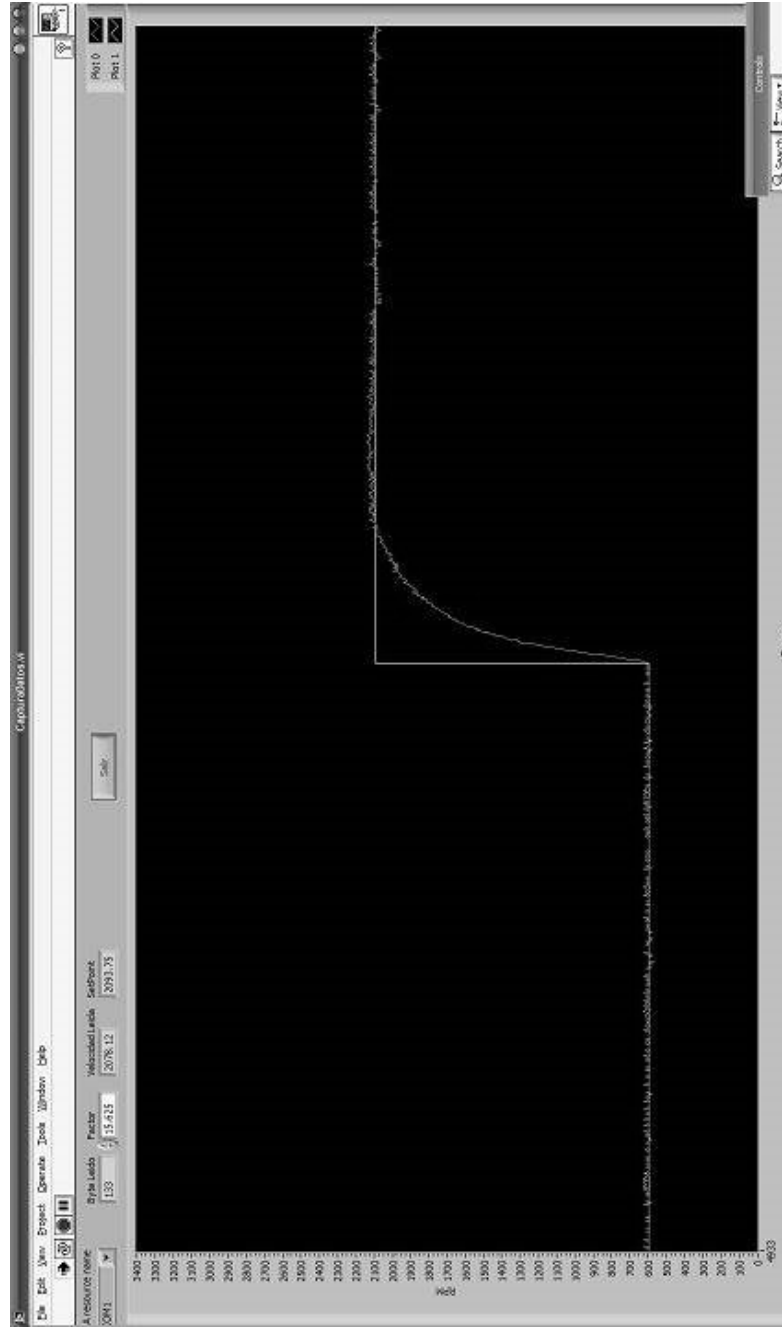
CAMBIO DE SetPoint de 0 a 3000
IMAGEN F.5



**CAMBIO DE SetPoint de 2000 a 1600
IMAGEN F.6**



**CAMBIO DE SetPoint de 1600 a 1000
IMAGEN F.7**



**CAMBIO DE SetPoint de 600 a 2100
IMAGEN F.8**

ANEXO G

FOTOGRAFIAS DEL PROYECTO TERMINADO

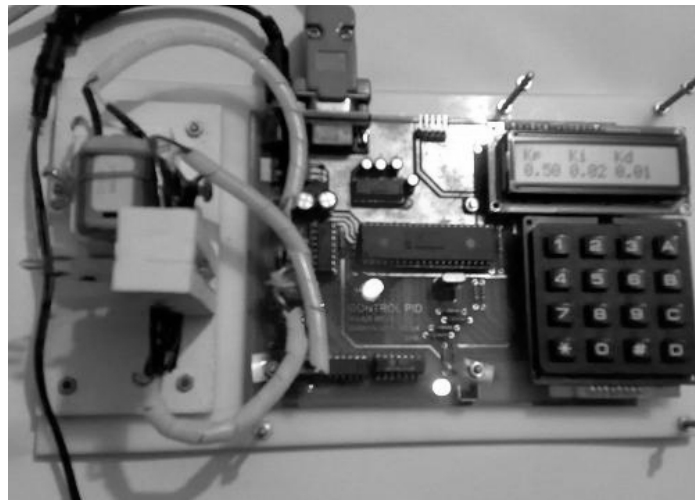
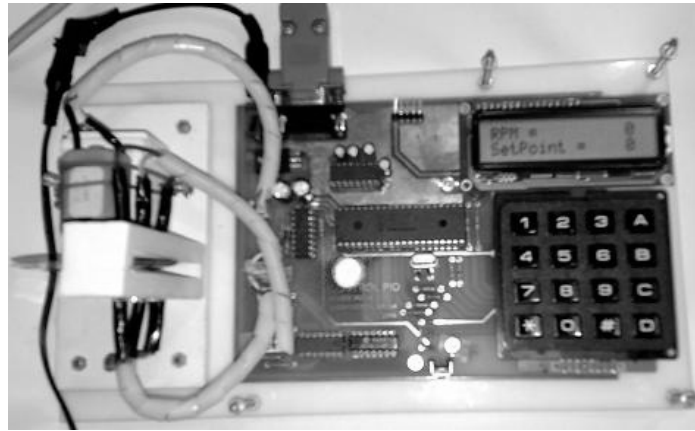


IMAGEN G.1

PROYECTO TERMINADO.
VISTA SUPERIOR

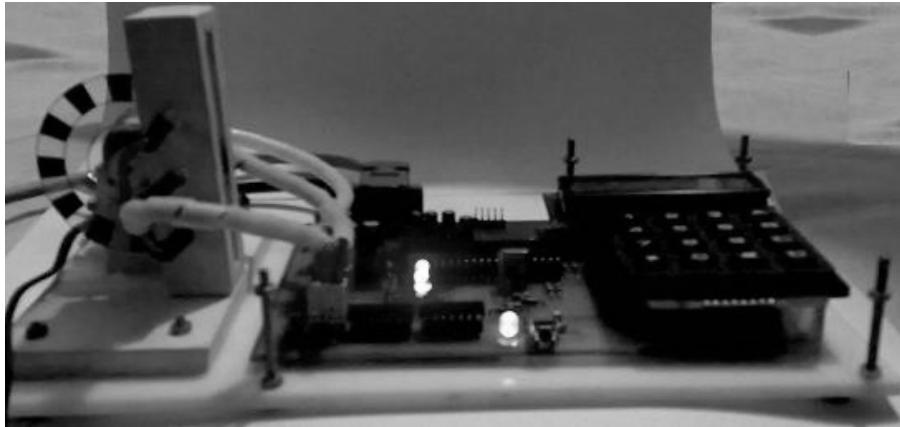


IMAGEN G.2

PROYECTO TERMINADO.
VISTA FRONTAL



MONTAJE DEL MOTOR
IMAGEN G.3



IMAGEN G.4 VISOR Y TECLADO

ANEXO H

MANUAL DE USUARIO

Al inicio, se debe energizar la unidad y a partir de ahí se pueden observar pantallas cambiantes con "MATERIA DE GRADUACIÓN" y los nombres de las personas que lo realizaron. Mientras esto sucede no se puede ejecutar ningún comando a excepción del RESET por medio de la botonera correspondiente. En el caso de que al hincar se tuviese complicaciones para proceder con el desarrollo, también se puede proceder al reseteo.

Ingreso de valor para la velocidad

Después de la etapa de inicialización, para cambiar el valor de velocidad se digita la tecla A, ingresando así a una pantalla en la cual nos da la opción de este ingreso. Procedemos al ingreso el valor recordando que la misma será expresada en RPM (se indica que los valores de trabajo sin inconvenientes mayores en este sistema podrán oscilar entre un máximo 3000 y mínimo 600). Una vez ingresado

digitaremos la tecla “#” que es representativa del ENTER, y en caso de ingresar valores erróneos o no deseados se pueden eliminar con la tecla asterisco.

Cabe indicar que cuando se ingresa una velocidad mayor a 2400 RPM el sistema tiende a perder la linealidad en el control PID debido a las características propias del motor utilizado en esta aplicación.

Ingreso de las constantes para el control

Podemos cambiar el valor de las constantes K_p , K_i y K_d del control PID directamente por el modulo de ingreso digitando las teclas B, C o D respectivamente en el teclado. El valor que puede ser ingresado esta definido de tal manera que solo se puede ingresar un entero y dos decimales, igualmente como en el caso de la velocidad podemos corregir el valor ingresado con la tecla asterisco.

Prueba de encoder

Se puede comprobar el correcto funcionamiento de la lectura del sistema de sensores infrarrojos del encoder en este submenú, ingresando a través de la tecla “9”. En este menú lo único que debemos hacer es girar el disco manualmente y

comprobar el cambio de valores entre 1 por 0 por cada cambio en la lectura de los sensores.

1 = los sensores tiene comunicación libre

0 = los sensores no pueden transmitir

Se puede salir de esta prueba digitando la tecla "#".

Cambio de giro

Puede realizarse el cambio de giro del motor digitando la tecla asterisco desde el menú principal; en el cual, el motor se detiene durante un segundo y realiza el cambio de giro.

Lazo Abierto

Para ingresar al proceso de lazo abierto, en el menú principal se puede digitar la tecla "1", con la que se cambia al sistema o se regresa al original.

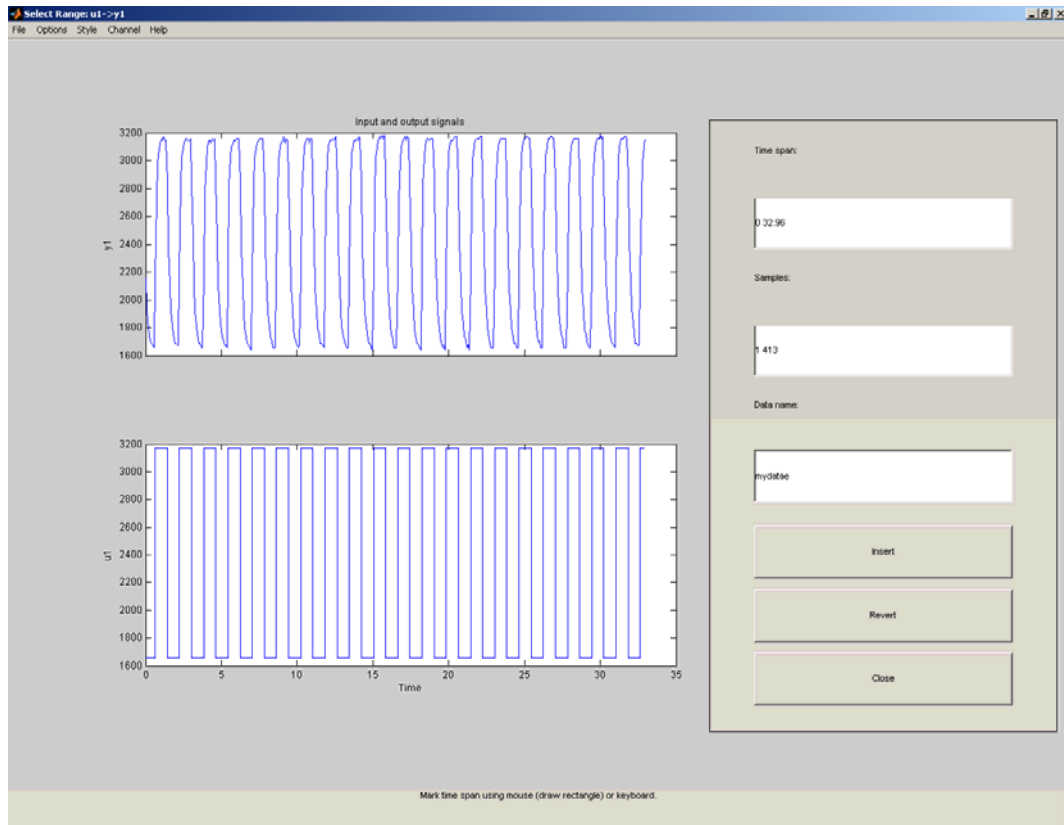
En el proceso de lazo abierto se trabaja con valores de porcentaje de región de trabajo, mas no con valores de RPM.

Identificación del sistema.

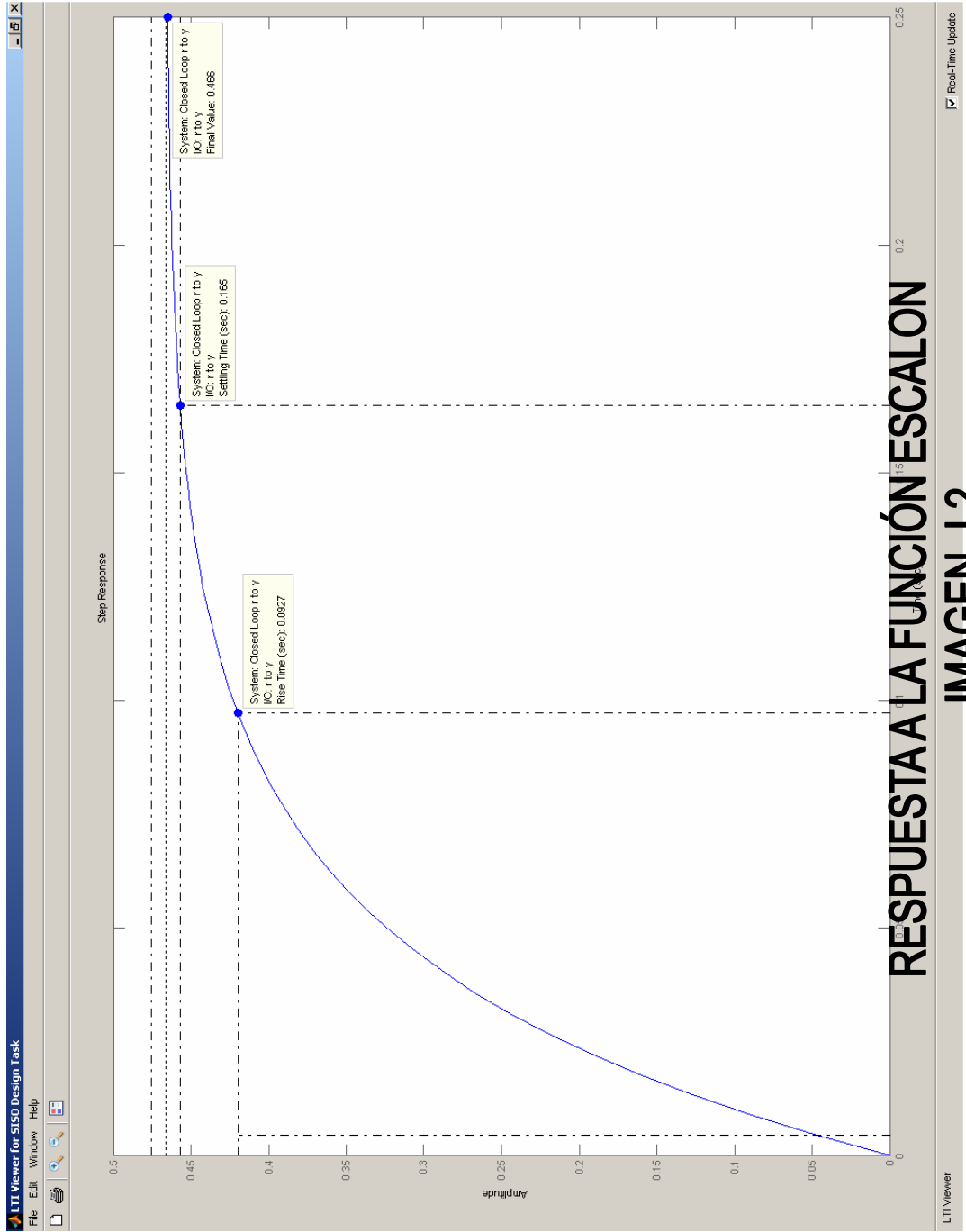
Mediante la tecla "2" en el menú principal, podemos ingresar al identificador del sistema, el cual nos ayudara a realizar la gráfica en lazo abierto entre el 20 y 40% de la región de trabajo, la misma que nos proporciona los datos para recrear el modelo del motor utilizando la plataforma de Matlab.

ANEXO I

SE REPRESENTA GRÁFICAMENTE EL PROCESO REALIZADO EN LA PLATAFORMA MATLAB PARA LA IDENTIFICACIÓN DEL SISTEMA, Y SU EXPLICACIÓN.

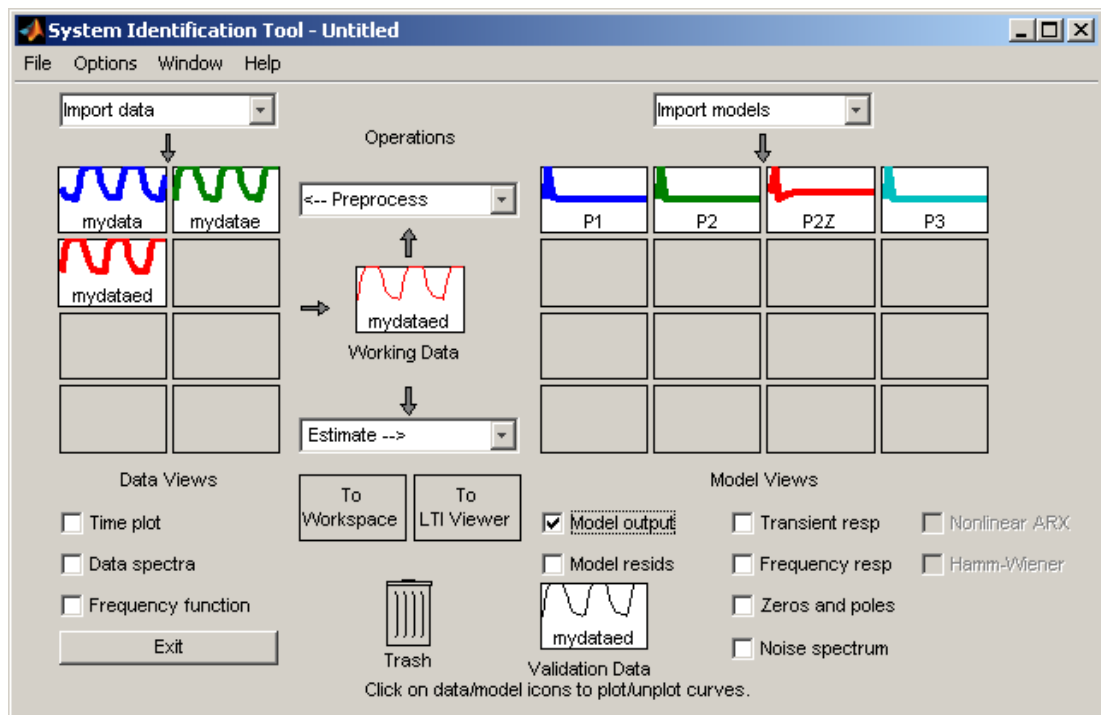


**RESULTADOS QUE INGRESAN AL SISTEMA
IMAGEN I.1**

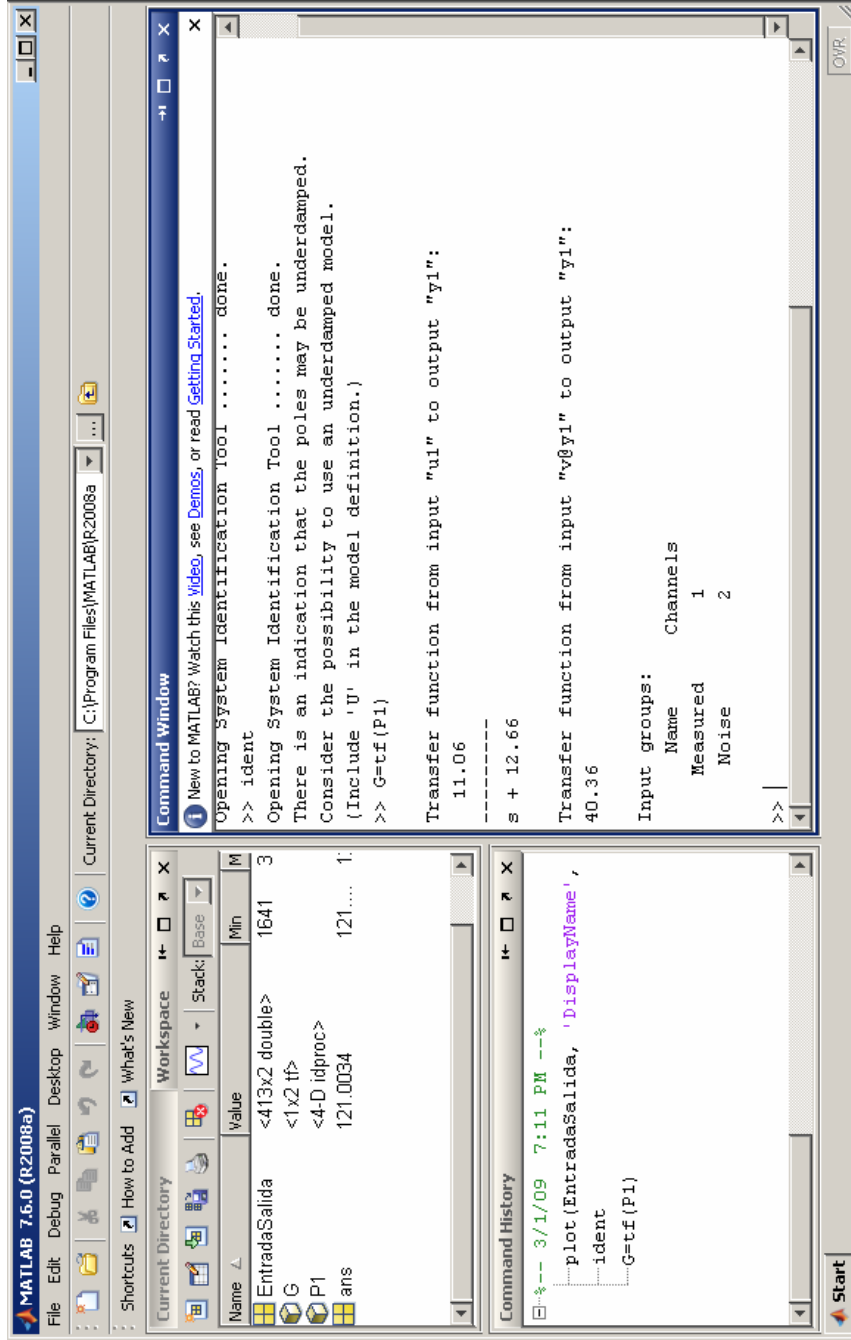


RESPUESTA A LA FUNCIÓN ESCALON

IMAGEN 1.2



OBTENCION DE LAS DIFERENTES APROXIMACIONES IMAGEN 1.3

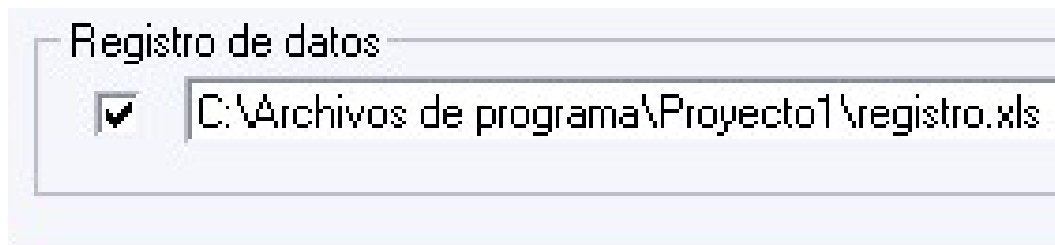


OBTENCION DE LA FUNCION DE TRANSFERENCIA IMAGEN 1.4

IMAGEN I.1 RESULTADOS QUE INGRESAN AL SISTEMA

Para realizar esta prueba se trabaja en lazo abierto y con valores entre el 20 y 40% del valor máximo de velocidad del motor que estamos usando.

En el programa de Visual Basic tenemos la función de grabar los datos en un archivo de Excel, que se obtienen de las diferentes pruebas realizadas.



En este archivo contamos entonces con los valores reales que pueden ser ingresados en la Plataforma Matlab, obteniendo así la curva representativa de nuestro motor.

IMAGEN I.2 RESPUESTA A LA FUNCIÓN ESCALON

Se realiza esta prueba par ver la respuesta que tenemos cuando se escoge la función mas próxima a la de los datos reales.

IMAGEN 1.3 OBTENCION DE LAS DIFERENTES APROXIMACIONES

Para poder escoger la función más próxima a la real, se realizan varias aproximaciones, y para este propósito usamos:

1. Con un polo
2. Con dos polos
3. Con dos polos y un cero
4. Con tres polos

Escogiendo finalmente la mas próxima, la de un polo.

IMAGEN 1.4 OBTENCION DE LA FUNCIÓN DE TRANSFERENCIA

Obtenemos finalmente la función de transferencia:

$$tf = \frac{11.06}{s + 12.66}$$

BIBLIOGRAFIA

1. Smith, Carlos A. Corripio (1996). Control Automático de Procesos. Teoría y Práctica. Limusa Noriega Editores.
2. Ogata, Katsuhiko (1998). Ingeniería de Control Moderna. Tercera Edición. Prentice-Hall hispanoamericana, S.A.
3. Franklin, Gene. Powell, David. Emami-Naeine, Abbas (1991). Control de Sistemas Dinámicos con Retroalimentación. Addison-Wesley Iberoamericana.
4. Chen, Chi-Tsong (1993). Analog & Digital. Control System Design. Saunders College Publishing. Hartcourt Brace Jovanovich College Publishers.
5. Kuo, B.C.-"Sistemas de Control Automático". Prentice Hall Hispanoamericana, México, 1996

6. Stephen J. Chapman.- “Maquinas Electricas”. Mc Graw Hill, Mexico, 1992

7. Ing. Mauricio Améstegui Moreno, Universidad Mayor de San Andres, La Paz – Bolivia, Enero de 2001
http://www.alumnos.usm.cl/~ignacio.morande/descargas/apuntes_de_control_pid.pdf

8. Control Automático 1, Automatización y Control Industrial, Universidad Nacional de Quilmas, Marzo 2002
<http://iaci.unq.edu.ar/materias/control1/web/Apuntes/PID.pdf>

9. Microchip, Hoja de datos del dsPIC30F4011, Feb 09,
<http://ww1.microchip.com/downloads/en/DeviceDoc/70135F.pdf>.

10. Microchip, Manual de referencia de la familia dsPIC30F, Feb 09,
<http://ww1.microchip.com/downloads/en/DeviceDoc/70046E.pdf>.

11. Microchip, Manual de usuario del Microchip PICkit 2, Feb 09,
<http://www.microchip.com/>.

12. Definición de Wikipedia sobre control PID, Feb 09

http://es.wikipedia.org/wiki/Proporcional_integral_derivativo

13. Datasheetcatalog, Hoja de datos del LM324, Feb 09

http://www.datasheetcatalog.net/es/datasheets_pdf/L/M/3/2/LM324.shtml

14. Datasheetcatalog, Hoja de datos del 74ls14, Feb 09

http://www.datasheetcatalog.net/es/datasheets_pdf/7/4/1/4/7414.shtml

15. Datasheetcatalog, Hoja de datos del L293, Feb 09

http://www.datasheetcatalog.net/es/datasheets_pdf/L/2/9/3/L293.shtml

16. Monografias.com, Documento sobre componentes electrónicos , Feb 09

<http://www.monografias.com/trabajos16/componentes-electronicos/componentes-electronicos.shtml>

17. Ing. Juan del Pozo, Escuela Superior Politécnica del Litoral, Guayaquil – Ecuador, Marzo de 2009

<http://200.9.176.189/web/herramientas/referencias.asp>