


МИНОБРНАУКИ РОССИИ  
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ  
На заседании кафедры технической механики  
(протокол № 1 от 15.09.2025)

Заведующий кафедрой

  
Е. Б. Волков

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЕ СТУДЕНТОВ**

### **Б1.В.01 ОСНОВЫ МЕХАТРОНИКИ И РОБОТОТЕХНИКИ**

Направление -

*15.03.06 Мехатроника и робототехника*

Профиль -

*Мехатроника и робототехника промышленных производств*

Екатеринбург

## ОГЛАВЛЕНИЕ

Введение .....	4
Тема 1. Базовые определения мехатроники и робототехники .....	4
Тема 2. Общие тенденции развития мехатроники и робототехники .....	5
Тема 3. Технологическое обеспечение мехатронных и робототехнических систем.....	7
Тема 4. Современные требования к мехатронным и робототехническим модулям и системам.....	8
Тема 5. Концепция построения интеллектуальных мехатронных и робототехнических систем.....	9
Тема 6. Исполнительные модули мехатронных и робототехнических систем.....	11
Тема 7. Измерительно-информационные модули мехатронных и робототехнических систем.....	12
Тема 8. Модули управления мехатронными и робототехническими системами.....	13
Тема 9. Технологические мехатронные системы.....	14
Тема 10. Роботы и робототехнические системы.....	16
Тема 11. Транспортные мехатронные и робототехнические системы.....	18
Тема 12. Большие современные мехатронные системы различного назначения.....	20
Тема 13. Перспективные задачи и направления развития мехатроники и робототехники.....	21
Библиографический список.....	23

## **Введение**

Предметом самостоятельной подготовки студентов в рамках учебного курса «Основы мехатроники и робототехники» являются мехатронные и робототехнические системы, их область применения и концепции их построения.

В основу курса положены современная теория и практика разработки мехатронных и робототехнических модулей и систем, включая собственные разработки автора.

Самостоятельная работа студентов включает в себя дополнительное самостоятельное изучение теоретического материала по темам рабочей программы с использованием рекомендуемой литературы и разъяснений к ней.

При работе с литературой студенты могут в индивидуальном темпе и стиле проводить собственный анализ изучаемого материала, систематизировать его, а благодаря зрительной памяти наиболее эффективно запомнить большее количество информации.

Самостоятельная работа студентов включает также подготовку к практическим занятиям (в соответствии с рабочей программой дисциплины) и подготовку к зачету и экзамену.

Проверка преподавателем самостоятельной работы осуществляется на консультациях, во время практических занятий, а также на зачете и экзамене.

### **Тема 1. Базовые определения мехатроники и робототехники**

#### *Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы*

В первую очередь необходимо познакомиться с различными интерпретациями понятий «мехатроника» и «робототехника», с соответствующими дополнительными комментариями к этим определениям.

Далее необходимо освоить базовые понятия мехатроники и робототехники: мехатронные модули движения, информационно-измерительные модули,

мехатронные модули систем управления, мехатронная машина и мехатронные процессы.

В заключение данной темы необходимо четко сформулировать основные отличия мехатронной машины от традиционной машины.

На самостоятельное освоение данной темы отводится 4 часа.

### *Подготовка к практическому занятию № 1*

Практическое занятие включает знакомство с техническим оснащением кафедры «Мехатроника».

### *Контрольные вопросы по теме*

1. Прокомментируйте основные понятия «мехатроника» и «робототехника». Укажите их общность и различие.
2. Сформулируйте цель, предмет и методы мехатроники и робототехники.
3. Сформулируйте определение термина «мехатронный модуль движения».
4. Сформулируйте определение термина «мехатронная машина».
5. Сформулируйте определение термина «информационно-измерительные модели».

### *Литература*

[1] Лекция 2, с. 16–25.

[3] Глава 1, с. 16–22.

## **Тема 2. Общие тенденции развития мехатроники и робототехники**

*Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы*

Освоить понятие «синергетическое объединение» элементов мехатронных и робототехнических модулей и систем. Освоение понятий «интеграция», «интеллектуализация» и «миниатюризация», определяющих основные направления развития мехатронных и робототехнических систем.

От студентов требуется понимание пяти основных принципов организации интеллектуальных систем управления и основных направлений интеллектуализации мехатронных и робототехнических систем.

Студентам необходимо проследить основные этапы интеграции и миниатюризации мехатронных и робототехнических систем, а также иметь четкое представление о том, что все три направления развития мехатронных систем взаимосвязаны и влияют друг на друга.

На самостоятельное освоение данной темы отводится 4 часа.

*Подготовка к практическому занятию № 2*

Практическое занятие предполагает просмотр и обсуждение видеофильмов «Основы мехатроники», «Мобильные роботы».

*Контрольные вопросы по теме:*

1. Отличие мехатронных систем от традиционных механических и электромеханических управляемых систем.
2. Основные направления развития мехатронных систем.
3. Сформулируйте пять принципов организации интеллектуальных систем управления.
4. Требования, предъявляемые к функциональным характеристикам современных машин и комплексов.

5. В чем проявляется взаимосвязь трех основных направлений развития мехатроники и робототехники.
6. Историческая классификация мехатронных модулей по уровню синергетического объединения элементов модулей.

### *Литература*

[1] Лекция 2, с. 25–34.

## **Тема 3. Технологическое обеспечение мехатронных и робототехнических систем**

### *Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы*

Студентам необходимо освоить основные понятия, связанные со структурной и технологической пирамидами мехатроники: главные структурные части (механика, электроника, информатика) и базовые технологии мехатроники (гибридные технологии электромеханики, цифровые технологии управления движением, технологии автоматизированного проектирования).

При изучении базовых технологий мехатроники студентам необходимо понять концептуальную сущность указанных технологий и аппаратные средства для их реализации.

На самостоятельное освоение данной темы отводится 8 часов.

### *Подготовка к практическим занятиям № 3, № 4*

Практические занятия предполагают применение конструкторов Lego и программных комплексов RoboLab для конструирования мобильных роботов.

### *Контрольные вопросы по теме*

1. Назовите главные части мехатроники.

2. Назовите современные уровни развития базовых частей мехатронных систем.
3. Укажите три гибридные синергетические направления мехатронных систем.
4. Назовите главные базисные технологии мехатроники.
5. Охарактеризуйте современный уровень развития базисных технологий.
6. Назовите комбинированные технологии мехатроники.

### *Литература*

[1] Лекция 3, с. 35–47.

[3] Глава 1, с. 70–86.

## **Тема 4. Современные требования к мехатронным и робототехническим модулям и системам**

### *Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы*

Студенты должны понимать и формулировать стратегические, тактические и прикладные уровни требований к мехатронным и робототехническим модулям и системам. Проследить взаимосвязь и взаимообусловленность этих уровней требований.

Студенты должны изучить примеры систем, отвечающих прикладным требованиям, предъявляемым к мехатронным и робототехническим модулям и системам.

Студенты должны попытаться сформулировать дополнительные прикладные требования к мехатронным и робототехническим системам.

На самостоятельное освоение данной темы отводится 10 часов.

### *Подготовка к практическим занятиям № 5, № 6, № 7*

Практические занятия предполагают изучение различных систем, отвечающих прикладным требованиям, предъявляемым к мехатронным и робототехническим модулям и системам.

#### *Контрольные вопросы по теме*

1. Сформулируйте стратегические требования к мехатронным и робототехническим системам.
2. Сформулируйте тактические требования к мехатронным и робототехническим системам.
3. Сформулируйте прикладные требования к функциональным и структурно-конструктивным показателям мехатронных и робототехнических систем.
4. Приведите примеры систем, отвечающих прикладным требованиям, предъявляемым к мехатронным и робототехническим системам.

#### *Литература*

[1] Лекция 4, с. 55–91.

### **Тема 5. Концепция построения интеллектуальных мехатронных и робототехнических систем**

1. Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы.

Студенты должны освоить определение интеллектуальных мехатронных и робототехнических систем, базу построения интеллектуальных систем управления (ситуационное управление и информационные технологии обработки знаний, обобщенную структуру интеллектуальных систем управления).

Кроме того, студенты должны изучить основные принципы проектирования мехатронных систем, познакомиться с общим алгоритмом проектирования

мехатронных и робототехнических систем (два этапа функционально-структурного подхода к проектированию мехатронных систем).

Студенты должны изучить основы построения экспертных систем. Познакомиться с основами автоматизированного проектирования мехатронных систем.

На самостоятельное освоение данной темы отводится 10 часов.

#### *Подготовка к практическим занятиям № 8, № 9*

На практических занятиях изучаются функциональные и структурные схемы интеллектуальных мехатронных и робототехнических модулей и систем, а также принципы построения и области применения экспертных систем.

#### *Контрольные вопросы по теме*

1. Сформулируйте признаки интеллектуальных систем управления, интеллектуальных мехатронных модулей и систем.
2. Какие современные информационные технологии используются в интеллектуальных системах управления?
3. Опишите основные блоки интеллектуальных систем управления.
4. Сформулируйте две основные идеи, на которых базируются интеллектуальные системы управления.
5. Сформулируйте понятие «совмещенное (параллельное) проектирование».
6. Объясните суть и значение для мехатроники синергетической интеграции элементов, входящих в состав системы.
7. Объясните суть модульного принципа проектирования мехатронных систем.
8. Чем объясняется широкое использование в мехатронных системах принципа перераспределения функциональной нагрузки от аппаратных модулей к информационным (компьютерным) модулям?

9. Опишите общий алгоритм проектирования мехатронных и робототехнических модулей.
10. Сформулируйте определение экспертной системы.
11. Укажите базовые функции экспертных систем.

### *Литература*

[1] Лекция 3, с. 48–54; лекция 4, с. 94–100.

## **Тема 6. Исполнительные модули мехатронных и робототехнических систем**

### *Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы*

Студенты должны изучить модули движения (мотор-редукторы, мотор-колеса, мотор-шпиндели, пьезоэлектрические модули, бионические модули, искусственную мышцу), мехатронные модули движения (безредукторный поворотный стол, автономный ортопедический аппарат), интеллектуальные модули движения (модуль для вальцовочных соединений, транспортный мобильный робот). Особое внимание необходимо обратить на конструкцию и системы управления различных исполнительных модулей.

На самостоятельное освоение данной темы отводится 4 часа.

### *Подготовка к практическому занятию № 10*

На практическом занятии изучаются конкретные примеры модулей движения.

### *Контрольные вопросы по теме*

1. Сформулируйте определения «модуль движения», «мехатронный модуль движения», «интеллектуальный модуль движения» и различия между этими модулями.

2. Принцип действия пьезоэлектрических приводов и бионических модулей движения.
3. Основные элементы интеллектуальных мехатронных модулей движения.
4. Классификация движителей мобильных систем.
5. Примеры модулей движения.

### *Литература*

[1] Глава 3, с. 352–392.

## **Тема 7. Измерительно-информационные модули мехатронных и робототехнических систем**

### *Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы*

Студенты должны изучить структурную и функциональную схемы передачи и обработки информации в мехатронных и робототехнических системах: усиления, нормирования (компандирования); фильтрация и преобразование в цифровую форму (дискретизация и квантирование сигнала по времени и кодирование); устройство связи с объектом; интерфейсы.

Далее студенты должны изучить измерительно-информационные модули различного назначения: механолюминесцентные сенсорные устройства сосредоточенного, распределенного и встроенного типов; двухкоординатный датчик силы микроманипулятора; скоростная путеобследовательская станция. При этом в первую очередь необходимо обратить внимание на принцип действия и структурные схемы измерительно-информационных модулей.

На самостоятельное освоение данной темы отводится 4 часа.

### *Подготовка к практическому занятию № 11*

На практическом занятии изучаются примеры измерительно-информационных модулей различного назначения.

#### *Контрольные вопросы по теме*

1. Основные элементы измерительно-информационных модулей.
2. Типовая структурная схема измерительно-информационных модулей.
3. Основные типовые операции и преобразования информационных сигналов в измерительно-информационных модулях.
4. Примеры измерительно-информационных модулей.

#### *Литература*

[4] Глава 3, с. 439–457.

## **Тема 8. Модули управления мехатронными и робототехническими системами**

### *Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы*

Студенты должны изучить особенности постановки задач управления в мехатронике. Принцип построения модулей управления. Иерархия управления в мехатронных системах. Степень интеллектуализации систем управления. Принципы построения интеллектуальных систем. Модули многоуровневых систем управления на исполнительном, тактическом и стратегическом уровнях (на различных слоях интеллектуальности).

Необходимо проанализировать природу (источники) возникновения неопределенностей, связанных с формированием управляющих воздействий (предсказуемые и непредсказуемые неопределенности). Рассмотреть системы

управления I и II рода в соответствии с характером неопределенностей в системе управления.

Изучить примеры модулей систем управления исполнительного уровня (адаптивное управление, управление с эталонной моделью, нейросетевое управление, нечеткое управление), тактического уровня (система управления движением робота), стратегического уровня (управление движением человека).

На самостоятельное освоение данной темы отводится 4 часа.

#### *Подготовка к практическому занятию № 12*

На практическом занятии изучаются системы управления мобильным роботом.

#### *Контрольные вопросы по теме*

1. Уровни иерархии управления мехатронными системами.
2. Системы управления I и II рода.
3. Источники неопределенности в мехатронных системах.
4. Четыре слоя обработки неопределенной информации (слои интеллектуальности).
5. Определение адаптивной системы управления.
6. Определение нечеткой системы управления.

#### *Литература*

[4] Глава 3, с. 458–467; с. 495–519.

### **Тема 9. Технологические мехатронные системы**

#### *Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы*

Студенты должны познакомиться с основными методами создания автоматизированных технологических мехатронных систем: технологическое обес-

печение автоматизированных систем. Разработка функционально-структурных схем систем, построение автоматизированных систем управления.

Затем студенты знакомятся с примерами построения мехатронных систем различного технологического назначения: процесс обжига окисленных окатышей, система вспомогательного кровообращения.

Далее студенты знакомятся с основными аспектами создания управления для различных способов производства ответственных изделий из титановых и высокопрочных алюминиевых сплавов для нужд различных отраслей машиностроения. Технологическими машинами с параллельной кинематикой (гексаподы); их конструктивными особенностями, преимуществами систем управления, сферами применения в металлообрабатывающей промышленности. Мехатронным станочным оборудованием с ЧПУ: пятью вариантами архитектурного решения систем ЧПУ (CNC, PCNC-1, PCNC-2, PCNC-3, PCNC-4); особенностями архитектурных решений, аппаратного уровня и программного обеспечения систем ЧПУ, контроллерами управления движением с открытой архитектурой как программной, так и аппаратной частей контроллера.

На самостоятельное освоение данной темы отводится 8 часов.

### *Подготовка к практическому занятию № 13*

Практическое занятие предполагает изучение мехатронных металлообрабатывающих комплексов.

### *Контрольные вопросы по теме*

1. Какими причинами определяется необходимость перехода к интеллектуальным системам управления кузнечнопрессовыми комплексами?
2. Опишите принципы управления процессом изотермического пресования на горизонтальных гидропрессах.

3. Опишите принципы управления процессом изотермической штамповки на вертикальных гидропрессах.
4. Опишите принципы управления процессом гидрорастяжения кольцевых заготовок на гидропрессе.
5. Опишите конструктивные особенности машин с параллельной кинематикой (гексаподов).
6. Укажите основные преимущества гексаподов перед другими технологическими машинами.
7. Укажите основные тенденции построения интеллектуальных контроллеров управления движением технических систем.
8. Какие задачи решает система ЧПУ?
9. Какие имеются архитектурные решения систем ЧПУ?
10. Что такое «открытая архитектура» систем ЧПУ?

### *Литература*

[2] Глава 4, с. 9–47.

## **Тема 10. Роботы и робототехнические системы**

### *Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы*

Студенты изучают краткую историю развития робототехники. Классификацию роботов по назначению, конструктивным признакам, способу управления, быстродействию и точности движений. Интеллектуальные робототехнические системы для бытового применения, медицинского обслуживания, досуга и развлечений, военного назначения. Промышленные робототехнические системы и комплексы: сборочные, технологические, кузнечно-прессовые, литья под давлением. Экстремальную робототехнику в промышленности, космосе, подводных роботах. Биоробототехнику, микроробототехнику: микросистемные

технологии, микроэлектромеханические системы, микророботы, микротехнологические модули.

В результате изучения данной темы у студентов должно выработаться целостное представление о роботах и робототехнических системах самого различного применения, принципах их построения.

На самостоятельное освоение данной темы отводится 8 часов.

#### *Подготовка к практическому занятию № 14*

На практическом занятии изучается шестистепенный учебный робот «Роботенок».

#### *Контрольные вопросы по теме*

1. Опишите краткую историю робототехники.
2. Приведите примеры удачной роботизации различных сфер деятельности человека.
3. По каким признакам производится классификация робототехники?
4. В чем состоит особенность построения и применения промышленных и робототехнических систем?
5. Рассмотрите перспективы специальной робототехники: космической, биологической, медицинской, экстремальной.
6. Назовите основные этапы развития микроробототехники.
7. Каковы перспективы развития микросистем?
8. Раскройте основные способы построения стационарных микросистем.
9. Какие типы приводов используют в мобильных микророботах?
10. Укажите основные области применения интеллектуальных роботов.

#### *Литература*

[2] Глава 4, с. 48–79.

## **Тема 11. Транспортные мехатронные и робототехнические системы**

### *Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы*

Студенты изучают транспортные и робототехнические системы различного назначения. Железнодорожный транспорт: многофункциональный комплекс технических средств контроля состояния подвижного состава, инженерно-техническое оснащение высокоскоростного подвижного состава (вагоны, локомотивы, ходовые части подвижного состава, тормозное оборудование, устройства наклона кузова вагона). Инерционный накопитель энергии для тяговой цепи. Автомобильный транспорт: системы активной безопасности. Воздушный и водный транспорт: система автоматического управления самолетом (автопилот), дирижабли, автономные подводные аппараты. Нетрадиционные транспортные системы: транспорт с магнитным подвешиванием (магнитопланы), новая железнодорожная транспортная система (система автономных экипажей), трубопроводный транспорт.

На самостоятельное освоение данной темы отводится 8 часов.

### *Подготовка к практическим занятиям № 15, № 16*

На практическом занятии изучается инженерно-техническое оснащение высокоскоростного железнодорожного транспорта и нетрадиционных транспортных систем.

### *Контрольные вопросы по теме*

1. Укажите основные сферы применения мехатронных систем на железнодорожном транспорте.
2. Оцените уровень интеллектуальности железнодорожных систем (включая скоростной и высокоскоростной транспорт).

3. Укажите основные направления применения мехатронных систем в области локомотиво- и вагоностроения (включая рельсовые автобусы).
4. Оцените эффективность и перспективы применения накопителей энергии на железнодорожном транспорте.
5. Основные направления применения мехатронных систем на автомобильном транспорте.
6. Дайте общую характеристику систем активной безопасности движения автомобилей.
7. Какие существуют виды нетрадиционного транспорта?
8. Проанализируйте перспективы применения новой транспортной системы, предложенной в университете Падеборна (Германия).
9. Оцените перспективы высокоскоростного транспорта на магнитной подвеске.
10. Объясните принцип работы автопилота.
11. Каковы перспективы применения нейроконтроллеров в авиационном транспорте? Какими обстоятельствами диктуется необходимость их применения?
12. Для решения каких задач целесообразно применять дирижабли?
13. Сформулируйте тенденции развития дирижаблестроения.
14. В чем специфика управления дирижаблями?
15. Какие задачи призваны решать автономные подводные аппараты?
16. В чем специфика задач управления автономными подводными аппаратами?

### *Литература*

[2] Глава 4, с. 80–164.

## **Тема 12. Большие современные мехатронные системы различного назначения**

### *Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы*

Вначале студенты знакомятся с особенностями управления большими современными мехатронными системами. Далее студенты изучают примеры реализации управления большими современными мехатронными системами: коллективное управление группой роботов, дистанционное управление мобильными мехатронными и робототехническими системами посредством сети Интернет, макромоделью активного управления магистральными системами железнодорожного транспорта, интеллектуальной электроэнергетикой.

На самостоятельное освоение данной темы отводится 10 часов.

### *Подготовка к практическим занятиям № 17*

На практическом занятии изучается система активного управления движением автомобильного и железнодорожного транспорта.

### *Контрольные вопросы по теме*

1. Опишите общую структурную схему мобильных робототехнических систем.
2. Опишите обобщенную структуру управления робототехническими системами.
3. В чем состоит основная идея метода локального слежения за движущимися объектами?
4. Опишите структурную схему и основные элементы следящей системы технического зрения (ССТЗ).
5. Опишите обобщенную схему системы дистанционного управления мобильным роботом по сети Интернет.

6. Какие основные идеи закладываются в систему активного управления транспортной сетью (АУТС).
7. Объясните схему работы АУТС.
8. Основные элементы Европейской системы управления движением железнодорожного транспорта (ETCS).
9. Объясните основные аспекты построения и практического применения интеллектуальных сетей энергоснабжения.
10. Укажите ключевые различия между существующими в настоящее время и проектируемыми интеллектуальными сетями энергоснабжения.

### *Литература*

[1] Лекция 4, с. 57–70; с. 100–132.

## **Тема 13. Перспективные задачи и направления развития мехатроники и робототехники**

### *Изучение теоретического материала при помощи учебной литературы*

Студенты должны сформулировать перспективные направления развития мехатронных и робототехнических систем: интеллектуализация систем управления технологическими комплексами различного назначения (металлообработка, транспорт, электроэнергетика), развитие микроэлектромеханических систем (микроробототехника, биоробототехника), создание самодостаточной системы интеллектуальных многофункциональных мехатронных машин для реконфигурируемого производства (построенного по принципу клеточного строения живых организмов из многофункциональных ячеек).

На самостоятельное освоение данной темы отводится 8 часов.

### *Подготовка к практическому занятию № 18*

На практическом занятии рассматриваются перспективы развития микро-робототехники.

#### *Контрольные вопросы по теме*

1. В каком направлении должна продвигаться интеллектуализация управления технологических металлообрабатывающих комплексов?
2. За счет каких технических средств может осуществляться интеллектуализация робототехнических систем?
3. Какие виды транспортных систем нуждаются в модернизации?
4. Каковы перспективы развития микросистем?
5. Опишите новые служебные и функциональные задачи мехатроники и робототехники. Приведите примеры задач.
6. Дайте описание новых кинематических структур и конструктивных компоновок многокоординатных машин.
7. Поясните перспективы развития интеллектуальных мехатронных и робототехнических систем.

#### *Литература*

[1] Лекция 1, с. 9–15; с. 25–34.

## БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1. Готлиб Б. М., Вакалюк А. А. Введение в специальность «Мехатроника и робототехника»: курс лекций. – Екатеринбург: Изд-во УрГУПС, 2012. – 134 с.
2. Готлиб Б. М. Введение в мехатронику: учеб. пособие: в 2 т. Т.2. Проектирование и применение мехатронных модулей и систем. – Екатеринбург: Изд-во УрГУПС, 2008. – 302 с.
3. Подураев Ю. В. Мехатроника: основы, методы, применение: учеб. пособие. – М.: Машиностроение, 2006. – 256 с.
4. Готлиб Б. М. Введение в мехатронику: учеб. пособие: в 2 т. Т.1. Концептуальные основы мехатроники. – Екатеринбург: УрГУПС, 2008. – 521 с.

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

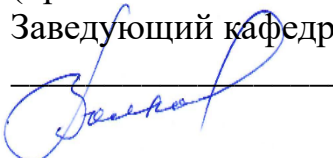
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры технической  
механики

(протокол № 1 от 15.09.2025)

Заведующий кафедрой

 \_\_\_\_\_ Е. Б. Волков

**Методические указания  
к выполнению лабораторных работ**

**Б1.В.02 МЕХАТРОННЫЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ**

Направление -

*15.03.06 Мехатроника и робототехника*

Профиль -

*Мехатроника и робототехника промышленных производств*

Екатеринбург

## Методические указания к выполнению лабораторных работ

Базаров С.Э., Нестеров А.С., Хусаинов И.М. Методические указания к комплекту учебного оборудования «Старт в мехатронике», исполнение стендовое с ноутбуком, СМ-СН – Челябинск: ООО НПП «Учтех-Профи», 2019.

Методические указания предназначены для студентов электротехнических и технологических специальностей ВУЗов, изучающих курсы «Датчики технологических процессов», «Автоматизация технологических процессов и комплексов», «Мехатронные системы управления» в качестве пособия по выполнению лабораторных работ.

## СОДЕРЖАНИЕ

1. ОПИСАНИЕ ЛАБОРАТОРНОГО СТЕНДА.....	4
1.1 Назначение .....	4
1.2 Состав .....	5
1.3 Технические характеристики стенда.....	6
2. ЛАБОРАТОРНЫЕ РАБОТЫ.....	7
2.1 Работа №1. Изучение программируемого логического реле.....	7
2.2 Работа №2. Синтез и анализ алгоритмов управления модуля ленточного конвейера. Изучение дискретной системы управления двигателем постоянного тока совместно с датчиками технологической информации на основе программируемого логического реле.....	42
2.3 Работа №3. Синтез и анализ алгоритмов управления модуля стекового накопителя.....	49
2.4 Работа №4. Синтез и анализ алгоритмов управления модуля пневматического манипулятора.....	57
2.5 Работа №5. Синтез и анализ алгоритмов управления модуля маятникового переключателя.....	66
2.6 Работа №6. Синтез и анализ алгоритмов управления автоматическими транспортными линиями, состоящих из двух различных мехатронных модулей.....	72
2.7 Работа №7. Синтез и анализ алгоритмов управления автоматической транспортной линией, состоящей из четырех мехатронных модулей. ....	75

ПРИЛОЖЕНИЕ А – Пример программы работы маятникового переключателя

# 1. ОПИСАНИЕ ЛАБОРАТОРНОГО СТЕНДА

## 1.1 Назначение

Комплект учебного оборудования «Старт в мехатронике» (далее «стенд») предназначен для изучения базовых узлов и принципов построения мехатронных систем и автоматических транспортных линий. В состав стенда входит набор из нескольких мехатронных модулей, которые представляют собой действующие модели промышленных механизмов, оснащенные пневматическими и электрическими приводами. Каждый модуль может работать как самостоятельно, так и совместно с другими модулями, образуя различные вариации автоматических транспортных производственных линий.

Стенд обеспечивает изучение принципов программирования интеллектуальных реле с целью автоматизации управления физическими объектами промышленного назначения и получения практического опыта автоматизации объектов, являющихся макетами реальных объектов. Также лабораторный стенд позволяет изучить основы построения систем цикловой автоматики и систем позиционного управления.

Внешний вид комплекта учебного оборудования представлен на рисунке 1.

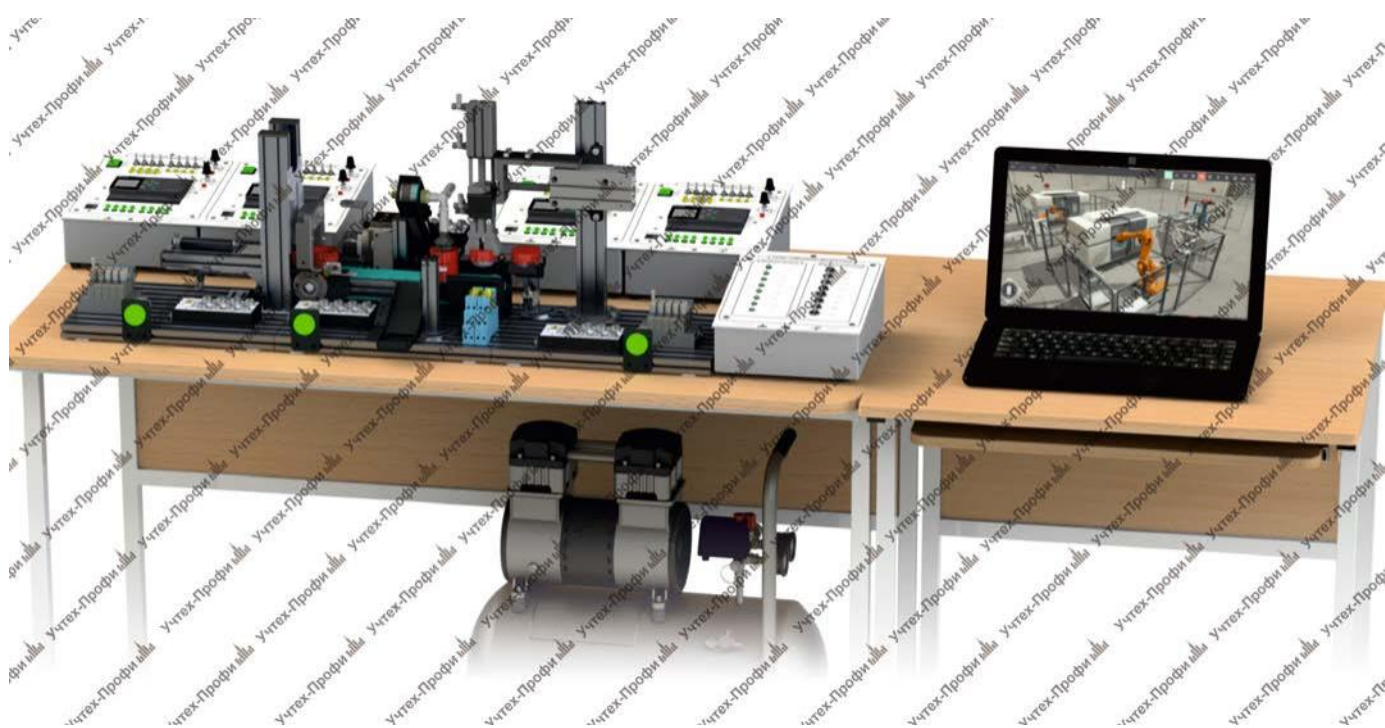


Рисунок 1 – Внешний вид комплекта «Старт в мехатронике»

## 1.2 Состав

В состав лабораторного стенда входит оборудование и комплектующие, перечень которых представлен в таблице 1.

Таблица 1– Состав лабораторного стенда

№	Наименование	Кол-во
1	Лабораторный модуль «Логический модуль LOGO!»	4 шт.
1.1	Программируемое логическое реле LOGO!	1 шт.
1.2	Источник вторичного электропитания	1 шт.
2	Мехатронный модуль стекового накопителя	1 шт.
2.1	Алюминиевая профильная плита	1 шт.
2.2	Узел выдачи заготовок	1 шт.
2.2.1	Магазинная труба для хранения заготовок	1 шт.
2.2.2	Цилиндр двухстороннего действия CD85N10-50-B	1 шт.
2.2.3	Магнитный концевой выключатель D-A93	1 шт.
2.3	Цилиндр одностороннего действия CD85N10-50S-B	1 шт.
2.4	Пневмораспределитель с электроуправлением SY3120-5LOU-C4-Q	2 шт.
2.5	Пневмораспределитель с электроуправлением SY3220-5LOU-C4-Q	1 шт.
2.6	Распределительная коробка UT-R-02	1 шт.
3	Мехатронный модуль ленточного конвейера	1 шт.
3.1	Алюминиевая профильная плита	1 шт.
3.2	Узел конвейера	1 шт.
3.3	Датчик «световой барьер» BUP-50S-P	1 шт.
3.4	Индуктивный датчик ВБИ-М8	1 шт.
3.5	Электрический стоппер	1 шт.
3.6	Наклонный лоток	1 шт.
3.7	Распределительная коробка UT-R-02	1 шт.
4	Мехатронный модуль пневматического манипулятора	1 шт.
4.1	Алюминиевая профильная плита	1 шт.
4.2	Узел пневматического манипулятора	1 шт.
4.2.1	Цилиндр двухстороннего действия МХН20-60Z	1 шт.
4.2.2	Цилиндр двухстороннего действия CDQMB20-40	1 шт.
4.2.3	Параллельный пневмозахват МНЗ2-16DN	1 шт.
4.2.3	Магнитный концевой выключатель D-A93	4 шт.
4.3	Распределительная коробка UT-R-02	1 шт.
5	Мехатронный модуль маятникового переключателя	1 шт.
5.1	Алюминиевая профильная плита	1 шт.
5.2	Узел маятникового переключателя	1 шт.
5.2.1	Поворотный пневмопривод двустороннего действия CDRB1BW50-90	1 шт.
5.2.2	Вакуумный захват ZH07B	1 шт.
5.2.3	Магнитный концевой выключатель D-R731	1 шт.
5.3	Распределительная коробка UT-R-02	1 шт.

## Продолжение таблицы 1 – Состав лабораторного стенда

№	Наименование	Кол-во
6	Набор заготовок	1 шт.
7	Набор датчиков и приводов	1 шт.
7.1	Диффузионный оптический датчик BF3R	1 шт.
7.2	Магнитные концевые выключатели	2 шт.
7.3	Цилиндр двухстороннего действия	1 шт.
7.4	Пневмораспределитель с электроуправлением SY3120-5LOU-C4-Q	2 шт.
7.5	Пневмораспределитель с электроуправлением SY3220-5LOU-C4-Q	1 шт.
8	Вспомогательные устройства и принадлежности	1 шт.
8.1	Электрическая кнопка	1 шт.
8.2	Электрический переключатель	1 шт.
8.3	Индикаторная лампа	1 шт.
9	Пульт ручного управления модулем	1 шт.
10	Лабораторный и компьютерный столы	1 шт.
11	Ноутбук с предустановленным программным обеспечением	1 шт.
12	Компрессор PACIFIC-24	1 шт.
13	Техническое описание стенда	1 шт.
14	Методические указания	1 шт.

### 1.3 Технические характеристики стенда

Общие технические характеристики лабораторного стенда представлены в таблице 2.

Таблица 2 – Технические характеристики стенда

Параметр	Значение
Напряжение электропитания	220 В
Частота питающего напряжения	50 Гц
Потребляемая мощность, не более	1000 В·А
Габаритные размеры (ШхВхГ)	1850x1100x650 мм
Масса	80 кг
Диапазон рабочих температур	+10...+35 °С
Относительная влажность воздуха, не более	80%

## **2. ЛАБОРАТОРНЫЕ РАБОТЫ**

### **2.1 Работа №1. Изучение программируемого логического реле.**

#### **Цель работы**

Ознакомиться с устройством и техническими характеристиками логического модуля LOGO!, приобрести навыки программирования с применением программного обеспечения LOGO! Soft Comfort, изучить основные функции и операции.

#### **Содержание работы**

Дома, при подготовке к работе:

- Изучить назначение, технические характеристики логического модуля LOGO!, основные узлы и возможности лабораторного стенда;
- Изучить систему команд и принципы программирования LOGO!;
- Выполнить синтез системы автоматизации согласно выданного варианта задачи;
- Составить программу для ввода в контроллер;
- Ответить на контрольные вопросы.

В лаборатории:

- Закрепить полученные при подготовке к лабораторной работе знания на практике;
- Освоить графическую среду программного обеспечения LOGO!Soft Comfort (при наличии в лаборатории ПК);
- Сконфигурировать необходимое оборудование в LOGO! Soft Comfort;
- Набрать с панели модуля или на компьютере подготовленную программу, откомпилировать ее и ввести логический модуль LOGO! в работу. Убедиться в правильности работы программы.

#### **Общие сведения**

При проведении данной лабораторной используется модуль «Логический модуль LOGO!»

Серия LOGO! объединяет в своем составе логические модули, модули ввода-вывода дискретных и аналоговых сигналов, коммуникационные модули, модули

бесшумной коммутации трехфазных цепей переменного тока, блоки питания, аксессуары, а также программное обеспечение.

Области применения логических модулей LOGO!:

- Управление технологическим оборудованием (насосами, вентиляторами, компрессорами, прессами);
- Системы отопления и вентиляции;
- Управление наружным и внутренним освещением, освещением витрин;
- Управление коммутационной аппаратурой (АВР, АПВ и т.д.);
- Конвейерные системы;
- Системы управления дорожным движением;
- Управление подъемниками и т.д.

Стоимостные показатели этих модулей настолько низки, что их применение может оказаться экономически целесообразным даже в случае замены схем, включающих в свой состав 2 многофункциональных реле времени или 2 таймера и 3-4 промежуточных реле.

Программирование модуля LOGO!Basic, используемого в лабораторном стенде, может производиться как со встроенной клавиатуры, так и с помощью программного обеспечения LOGO!Soft Comfort.

В лабораторном стенде используется логический модуль LOGO! 12/24 RCE 0BA7 с дополнительным модулем ввода-вывода дискретных сигналов LOGO! DM8 24R. Внешний вид представлен на рисунке 2. В соответствующих таблицах представлено описание элементов логического модуля и его технические характеристики (таблицы 2 и 3).

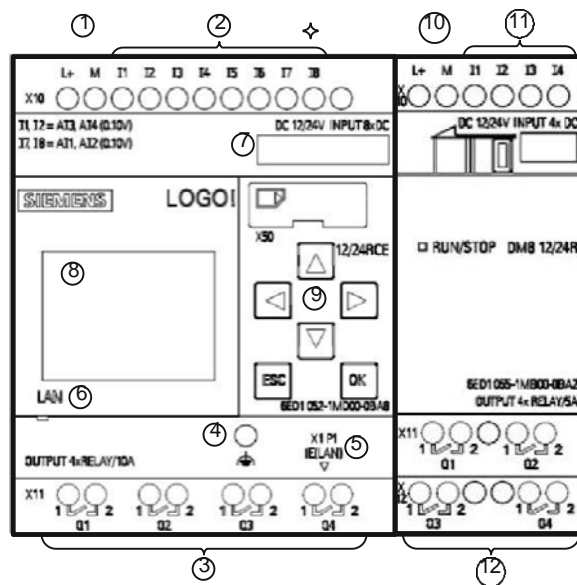


Рисунок 2 – Внешний вид логического модуля *LOGO!12/24 RCE* и *LOGO!DM8 24R*

Таблица 3 – Описание элементов логического модуля

№ п/п	Элемент		Функция
1	Клеммы питания		Подключение питания логического модуля
2	Входные клеммы		Подключение входных цепей контроллера
3	Выходные клеммы		Подключение выходных цепей контроллера
4	FE-терминал		Подключение шины защитного заземления
5	Порт Ethernet (RJ45)		Для подключения к сети Ethernet (10/100 Мбит/с)
6	Светодиоды статуса Ethernet	Rx/Tx	Светодиод мигает оранжевым светом. LOGO! получает/передает данные по сети Ethernet.
		LINK	Светодиод постоянно горит зеленым светом LOGO! подключен к сети Ethernet.
7	Слот для SD-карты памяти с крышкой		Установка SD-карты памяти
8	ЖК-дисплей		Отображение различной информации
9	Панель управления		Осуществляется работа с ЖК-дисплеем Клавиша «Вправо» Клавиша «Вверх» Клавиша «Влево» Клавиша «Вниз» Клавиша «ОК» Клавиша «ESC»
10	Клеммы питания дополнительного модуля		Подключение питания дополнительного модуля ввода-вывода дискретных сигналов
11	Входные сигналы дополнительного модуля		Подключение входных цепей дополнительного модуля
12	Выходные клеммы дополнительного модуля		Подключение выходных цепей дополнительного модуля

Таблица 4 – технические характеристики логического модуля

Параметр	Значение	Значение
Модель	LOGO!12/24 RCE 0BA8	LOGO! DM8 12/24R
Размеры, ШxВxГ	107x90x53 мм	36x90x53 мм
Рассеиваемая мощность	2,4 Вт	1,1 Вт
Напряжение питания	от 20,4 до 28,8 В постоянного тока	от 20,4 до 28,8 В постоянного тока
Потребляемый ток	75 мА	35 мА
Встроенные цифровые входы/выходы	8 входов (транзисторных) / 4 выходов (релейных)	4 входов (транзисторных) / 4 выходов (релейных)
Встроенные аналоговые входы/выходы	4 входа (I1, I2, I7, I8)	0,1 мс/функция
Скорость выполнения операций	0,1 мс/функция	
Коммуникационные соединения	Ethernet, 10/100 Мбит/с	

Ниже представлены схемы подключения входных (рисунок 3а) и выходных (рисунок 3б) цепей логического модуля *LOGO!12/24 RCE*.

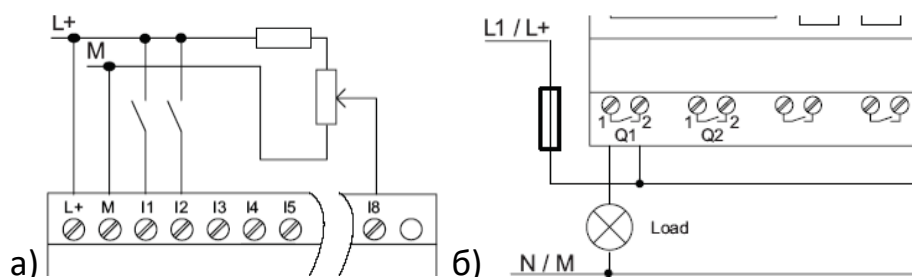


Рисунок 3 – Схемы подключения входных (а) и выходных (б) цепей логического модуля *LOGO!12/24 RCE*

Технические характеристики входных и выходных цепей логического модуля *LOGO!* представлены в таблице 5.

Таблица 5 – Технические характеристики входных и выходных цепей

Параметр	Значение	Значение
<b>Цифровые входы</b>		
Количество	8	4
Потенциальная развязка	нет	нет
Количество быстродействующих входов	4(I3-I6)	0
Частота включения входов (обычный / быстродействующий)	4 Гц / 5 кГц	4 Гц
Логическая 1	Минимум 8,5 В постоянного тока при токе не менее 2 мА (I3-I6) и 0,15 мА (I1, I2, I7, I8)	Минимум 8,5 В постоянного тока при токе не менее 2 мА
Логический 0	Максимум 5 В постоянного тока при токе не более 0,85 мА (I3-I6) и 0,05 мА (I1, I2, I7, I8)	Максимум 5 В постоянного тока при токе не более 0,85 мА
Время переключения из 0 в 1 / из 1 в 0	Типовое – 1-1,5 мс (I3-I6)	Типовое – 1-1,5 мс
<b>Аналоговые входы</b>		
Количество	4(I1-AI3, I2-AI4, I7-AI1, I8-AI2)	
Диапазон измерения	0-10 В постоянного тока	
Время цикла преобразования	300 мс	
Предел погрешности	± 1.5% от диапазона измерения	

Продолжение таблицы 5 – Технические характеристики входных и выходных цепей

Параметр		Значение	Значение
Цифровые выходы			
Количество		4	4
Тип		реле	реле
Электрическая изоляция		есть	есть
Длительный ток нагрузки		до 5 А на реле	до 5 А на реле
Импульсный ток		до 30 А	до 30 А
Допустимая нагрузка (25000 циклов переключения)	Лампы накаливания	1000 Вт	1000 Вт
	Люминесцентные лампы с балластным сопротивлением / с компенсацией / без компенсации	10 58 т / 1 58 т / x 10x58 Вт В (230/240 В переменного тока)	10x58 Вт / 1x58 Вт / 10x58 Вт (230/240 В переменного тока)
Частота переключения механическая/омическая нагрузка/индуктивная нагрузка		10 / 2 / 0,5 Гц	10 / 2 / 0,5 Гц

В следующих таблицах представлены функциональные возможности для создания управляющей программы для логического модуля и доступные режимы работы логических модулей представлены в таблицах 6 и 7.

Таблица 6 – Функциональные возможности для создания управляющей программы

Параметр	Количество
Дискретные входы	24 (I1–I24)
Аналоговые входы	8 (AI1–AI8)
Дискретные выходы	16 (Q1–Q16)
Аналоговые выходы	2 (AQ1–AQ2)
Блоки дискретных флагов	(M1–M27)
	M8 – флаг запуска
	M25 – флаг подсветки: Встроенный дисплей LOGO!
	M26 – флаг подсветки: LOGO! TD
	M27 – флаг набора символов текста сообщений
Блоки аналоговых флагов	16 (AM1–AM16)
Сдвиговый регистр	32 бита (S1.1–S4.8)
Клавиши управления курсором	4
Неподключенные выходы	64 (X1–X64)
Сетевые дискретные входы/выходы	64 входа (NI1–NI64) / 64 выхода (NQ1–NQ64)
Сетевые аналоговые входы/выходы	32 входа (NAI1–NAI32) / 16 выходов (NAQ1–NAQ16)

Таблица 7 – Доступные режимы работы логического модуля

STOP	RUN
<ul style="list-style-type: none"> <li>• На дисплее отображается: «Нет прогр.»</li> <li>• Переключение модуля LOGO! в режим программирования</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Дисплей: экранная маска для контроля I/O и сообщений или для меню ввода параметров</li> <li>• Переключение модуля LOGO! в режим ввода параметров</li> </ul>
<p>Действия модуля LOGO!:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Входные данные не считываются.</li> <li>• Коммутационная программа не выполняется.</li> <li>• Релейные контакты постоянно разомкнуты: полупроводниковые выходы отключены.</li> </ul>	<p>Действия модуля LOGO!:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Модуль LOGO! считывает состояние входов.</li> <li>• Модуль LOGO! использует коммутационную программу для вычисления состояний выходов. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Модуль LOGO! коммутирует релейные и полупроводниковые выходы.</li> </ul> </li> </ul>

### Конфигурирование и программирование логического модуля LOGO!

Для начала работы с логическим модулем LOGO! необходимо его сконфигурировать, то есть задать основные настройки для обеспечения подключения по сети Ethernet и использования дополнительных функций модуля. Конфигурирование производится в следующей последовательности:

Включить логический модуль LOGO!;

В том случае если LOGO! находится в рабочем режиме RUN, необходимо перевести его в режим программирования Program (рисунок 4). Для этого с помощью кнопок ▼ и ▲ курсора на экране LOGO! выбрать строку Stop, нажать кнопку ОК, выбрать строку Yes и снова нажать кнопку ОК;

С помощью кнопок курсора ▼ и ▲ перейти к строке Network, нажать ОК. На новом экране выбрать строку IP address, нажать ОК;

В открывшемся окне представлен текущий IP-адрес логического модуля. По умолчанию заданы IP-адрес – 192.168.0.132, маска сети – 255.255.255.0. При необходимости можно изменить адрес. Для этого необходимо нажать ОК. Появится мигающий курсор. С помощью кнопок курсора ◀ и ▶ можно выбрать нужное место для редактирования, а с помощью ▼ и ▲ задать нужное значение. После завершения редактирования IP-адреса необходимо нажать еще раз ОК, мигающий курсор исчезнет. Также можно проверить маску сети, для этого необходимо нажать клавишу ▼. Для выхода необходимо нажать ESC ;

Перейти к строке Set Mode. Зайти в это меню. Установить режим «Normal». Выйти из этого окна.

Перейти в стартовое окно, в котором необходимо выбрать строку VM AI NUM (Задание количества аналоговых входов). Нажать ОК. В появившемся окне выбрать 2AI (два аналоговых входа). Нажать ОК. На этом конфигурирование логического

модуля LOGO! закончено, можно переходить к составлению программы и записи ее в память LOGO!

□



Рисунок 4 – Последовательность задания IP-адреса

Для подготовки программ при проведении лабораторных работ служит программное обеспечение LOGO!Soft Comfort. Для запуска программы необходимо на рабочем столе Windows дважды щелкнуть курсором мыши по соответствующему ярлыку. После чего откроется пустое окно программы, в котором можно создать новый проект или открыть уже созданный проект. Для этого необходимо в выпадающем меню «File» выбрать пункт New. Откроется мастер проекта, в котором в закладке «General» необходимо указать название нового проекта, в закладке «Page Layout» – размер рабочей области и в закладке «Parameter» – отображаемую информацию на экране LOGO! и количество используемых аналоговых входов (рисунок 5). После этого нажать ОК и окно программы примет следующий вид (рисунок 6).

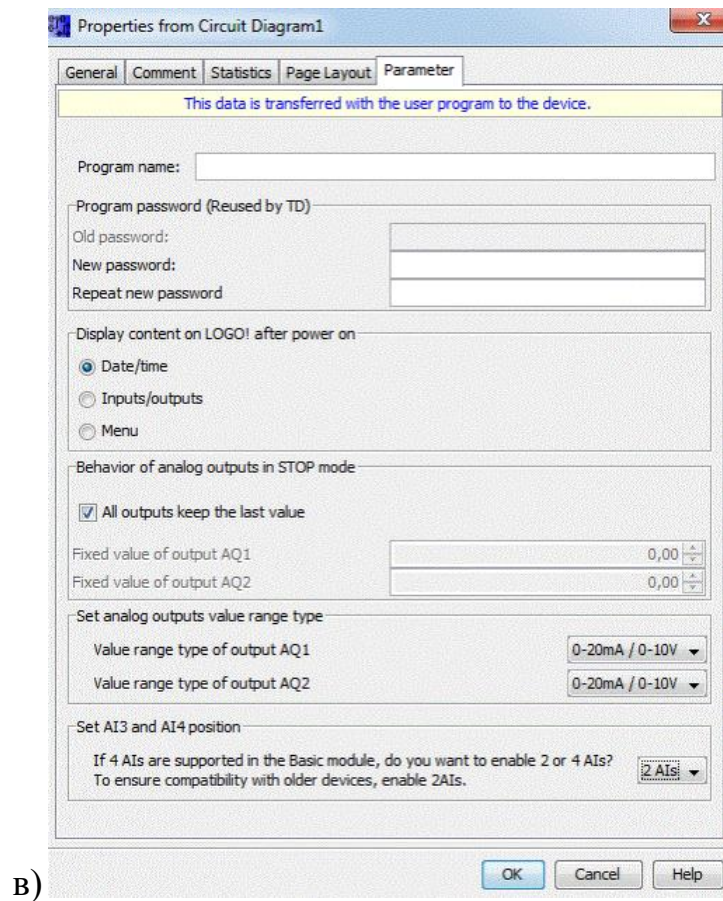
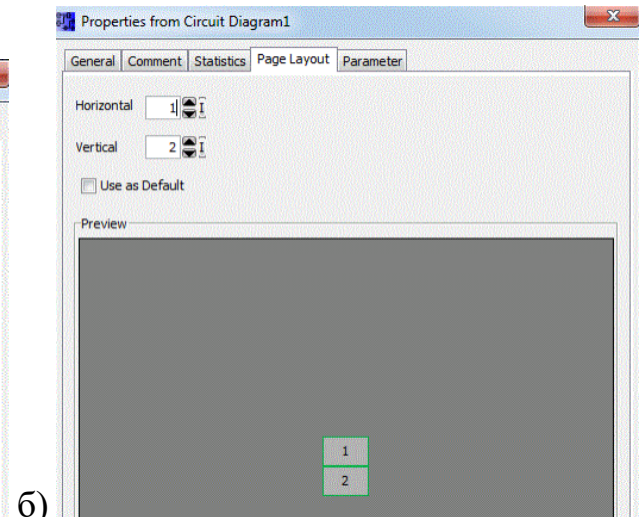
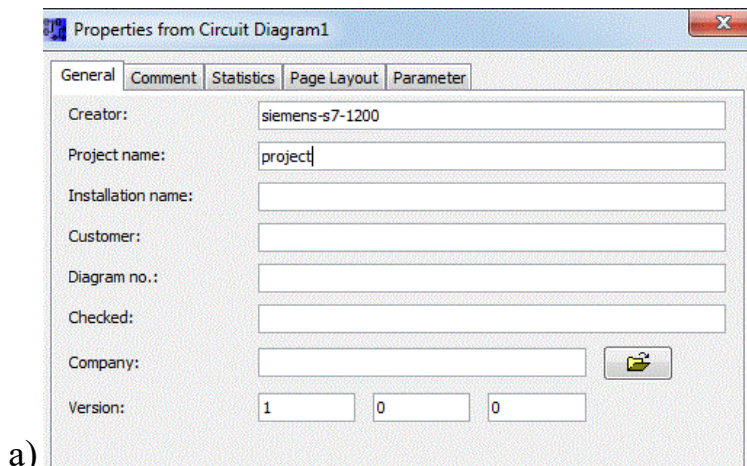


Рисунок 5 – Закладки диалогового окна нового проекта

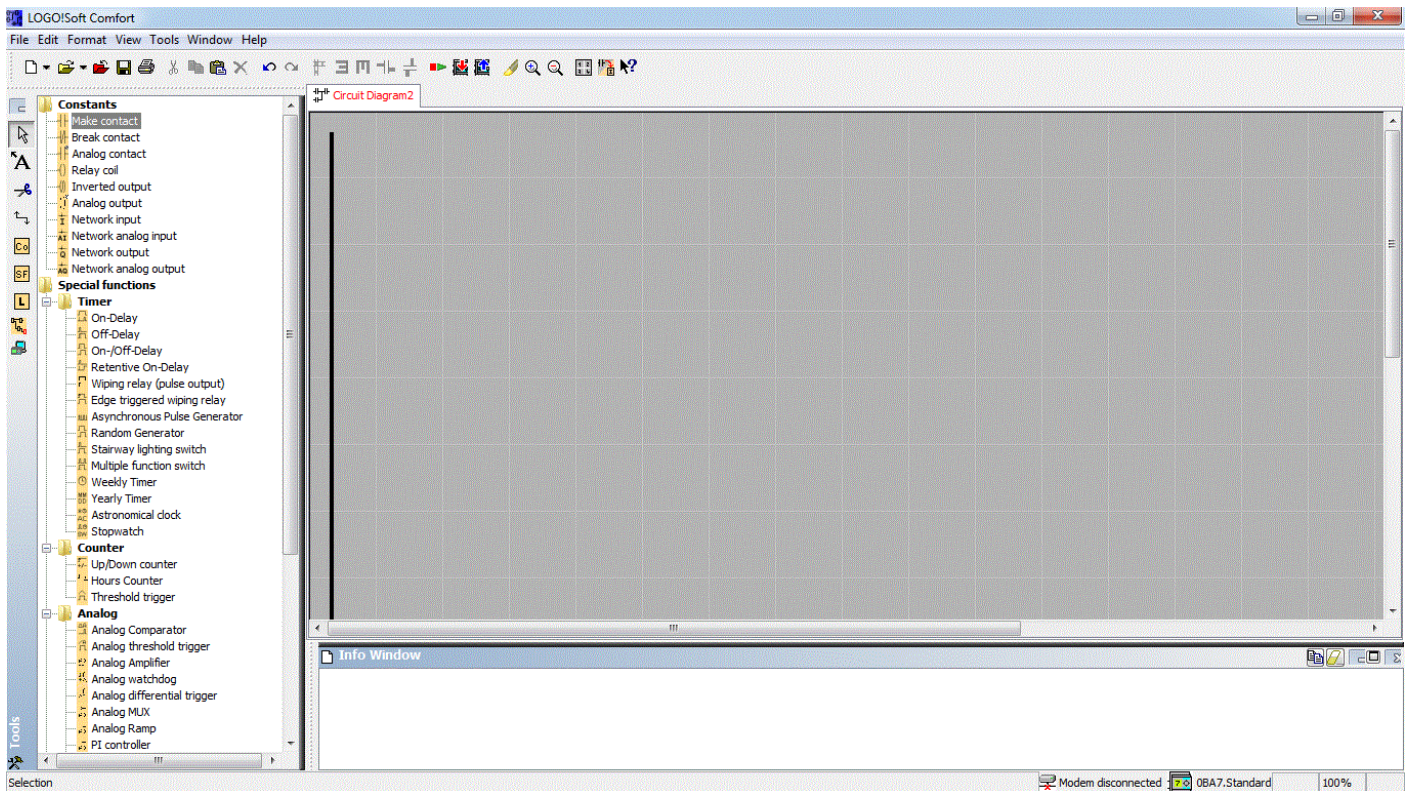


Рисунок 6 – Окно программы LOGO!Soft Comfort

Далее необходимо сконфигурировать сетевые параметры логического модуля. Для этого нужно выбрать в выпадающем меню «Tools» пункт Transfer → Configure Network Address. В открывшемся окне (рисунок 7) необходимо указать IP-адрес и маску сети логического модуля, которые обязательно должен совпадать с тем адресом, который установлен непосредственно в LOGO!. После этого необходимо нажать «ОК» и при необходимости еще раз «ОК».

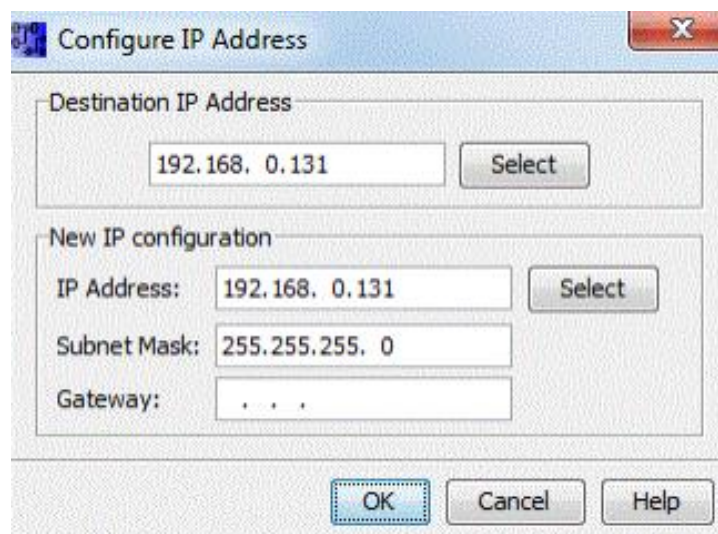


Рисунок 7 – Конфигурация IP-адреса

Всю рабочую область программы можно условно разделить на две части:

Правая – главное окно проекта, в котором ведется программирование и лог загрузки;

Левая – содержащая панель инструментов для программирования и непосредственно всевозможные инструкции, с помощью которых и реализуется программа.

Программирование логического модуля осуществляется на одном из двух языков программирования: LAD и FBD. Язык LAD (язык лестничных диаграмм) удобен для инженеров-электриков, а язык FBD (язык функциональных блоков) ориентирован на инженеров-схемотехников. Переключение между языками происходит следующим путем: в выпадающем меню «File» необходимо выбрать пункт Convert to FBD или Convert to LAD, в зависимости от того, какой язык был выбран первоначально. После этого откроется еще одна закладка, в которой будет находиться проект, преобразованный в нужный язык.

Ниже рассматривается пример программирования на языке LAD.

При программировании лестничными диаграммами (LAD) в виде релейно-контактной схемы программа разделяется на сегменты. Каждый сегмент представляет собой отдельную цепь, по которой может протекать ток. Шина питания находится слева (вертикальная линия).

Рассмотрим ввод программы для реализации простого уравнения:

$$Q1 = (I1 \cdot \bar{I3}) + I2$$

1. Установить в токовую цепь (сегмент) реле (катушку) (рисунок 8). Для этого нажать на кнопку Relay Coil [Катушка] в окне инструкций и на рабочем поле в желаемом месте кликнуть левой клавишей мыши. Выходу автоматически будет присвоен адрес. В программе один выход может быть использован только один раз.



Рисунок 8 – Вид реле (катушки)

2. В окне инструкций выбрать замыкающий контакт «Make contact». Щёлкнуть по тому месту (непосредственно по линии), куда нужно его установить. Автоматически откроется окно свойств (рисунок 9). в нем необходимо выбрать номер контакта и нажать ОК. Аналогично выполнить установку всех остальных контактов. После чего программа примет вид, представленный на рисунке 10.

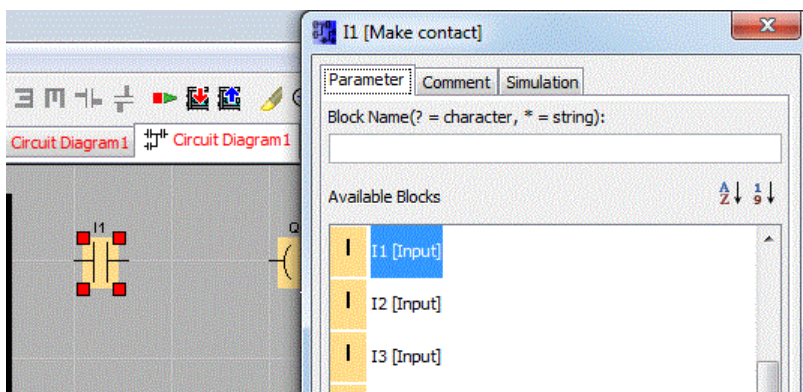


Рисунок 9 – Окно свойств создания контакта

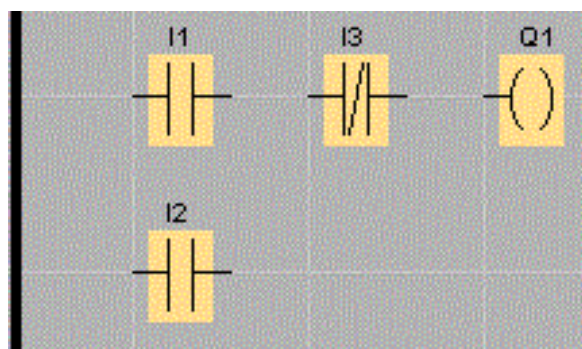



Рисунок 10 – Вид программы

3. Далее в панели инструментов программирования выбрать  – Connect [Соединить] и указателем мыши соединить контакты в нужной последовательности (рисунок 11). Программа создана.

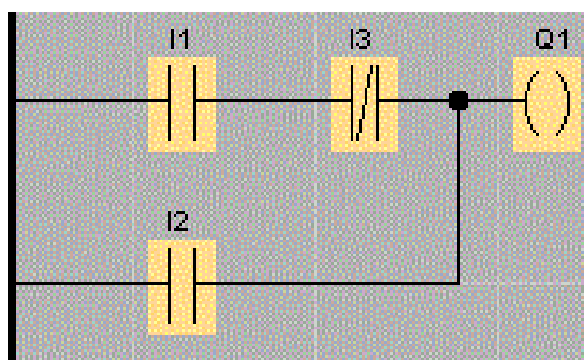



Рисунок 11 – Вид программы после соединения

Для удаления какого-либо элемента программы необходимо его выделить и выбрать: Edit→Delete. Для отмены предыдущего действия необходимо выбрать: Edit→Undo.

Для редактирования какого-либо дискретного элемента программы необходимо дважды щелкнуть по нему левой клавишей мыши и в открывшемся окне произвести требуемые изменения.

Далее рассматривается вставка функции на примере создания следующей программы: если кратковременно включить вход I0, то включится выход Q1, если кратковременно включить вход I1, выход Q1 выключится. Для этого воспользуемся функцией RS триггера:

В панели инструментов программирования выбрать  – Special Functions [Специальные функции]. Откроется панель функций (рисунок 12), на которой

необходимо выбрать обозначение RS. После чего поместить инструкцию, на поле, кликнув в нужном месте левой клавишей мыши.

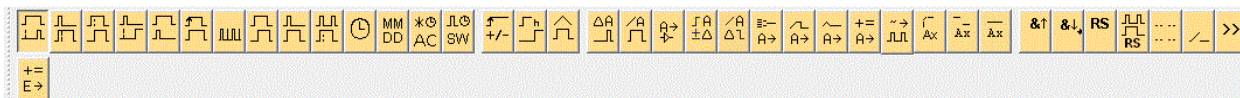


Рисунок 12 – Панель функций

На верхнюю входную линию (вход S) инструкции поставьте нормально открытый контакт I1, а на место нижнего входа (вход R) – I2 (рисунок 13). Для вывода состояния триггера на выходное реле необходимо создать контакт SF001. При этом, так же как и с физическими входами, необходимо выбрать «Make contact», установить в нужном месте программы и в выпадающем меню выбрать требуемый контакт SF001. После этого подключить его на выход Q1.

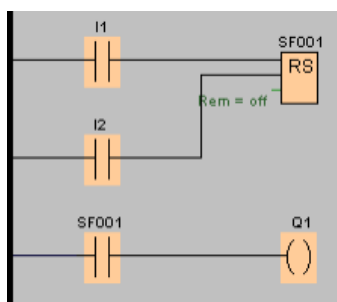


Рисунок 13 – Использование RS-триггера

В логическом модуле LOGO! реализуется до 14 разновидностей таймеров. В лестничных диаграммах таймерные блоки различаются изображением пиктограммы и количеством входов.

Ниже, на рисунках 14 – 17 приведены для каждого типа таймера варианты программирования и временные диаграммы их работы, из которых без дополнительных комментариев ясны особенности их работы.

Блок таймера имеет следующие входы и выходы: IN – вход запуска, Par – уставка (заданное время), R – вход сброса, Q – выход (состояние таймера).

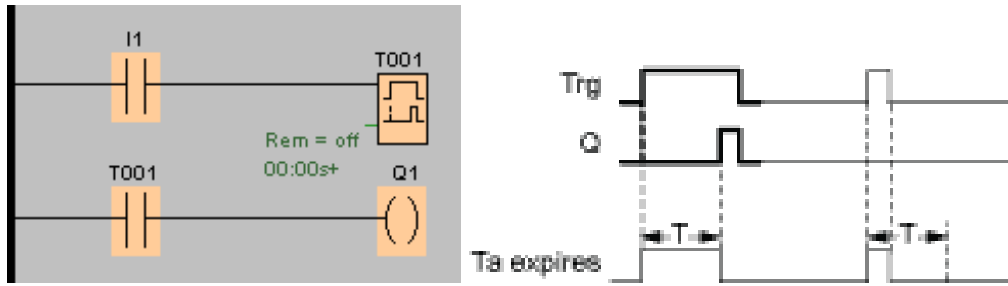


Рисунок 14 – Таймер – формирователь задержки на включение

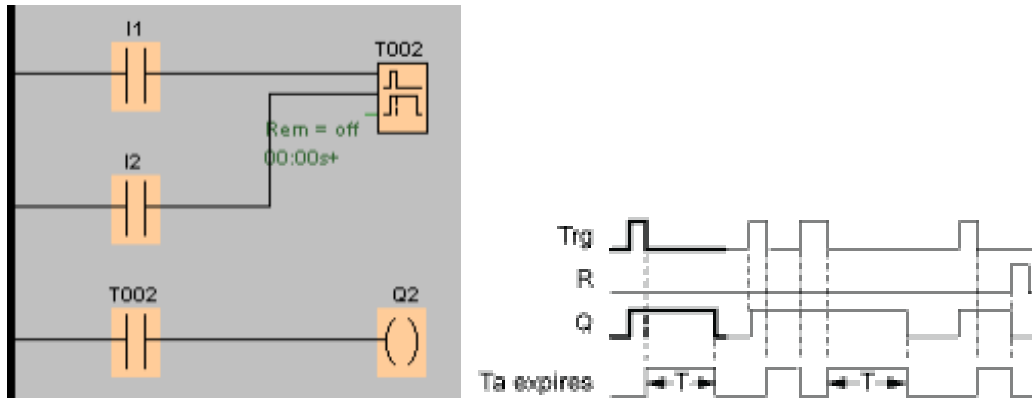


Рисунок 15 – Таймер – формирователь задержки на выключение

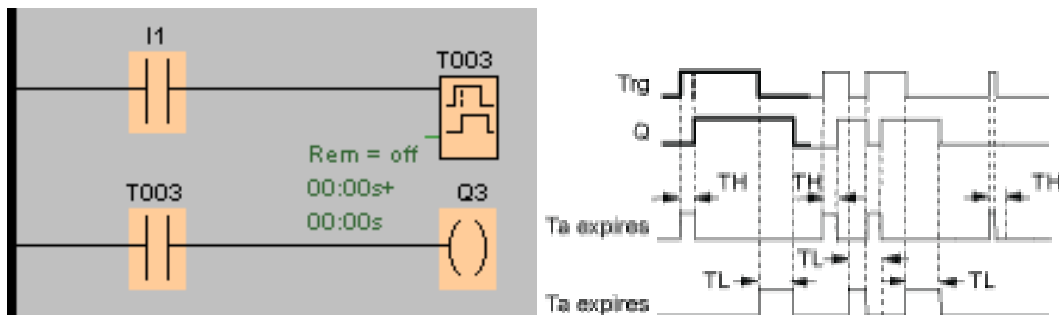


Рисунок 16 – Таймер – формирователь задержек на включение и выключение

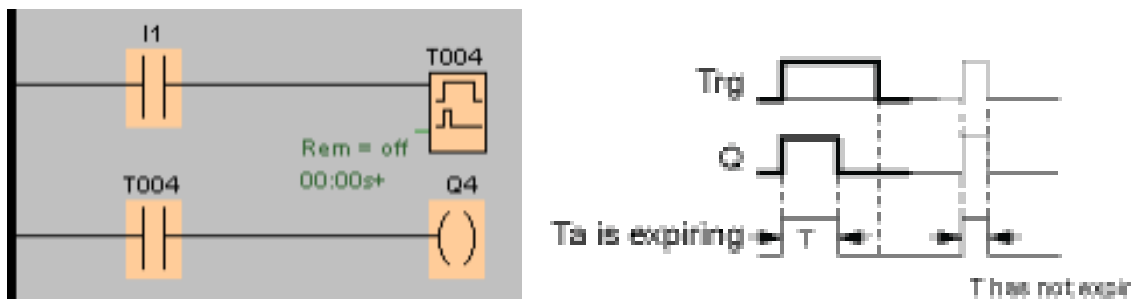


Рисунок 17 – Таймер – формирователь импульса

Настройка таймера происходит через диалоговое окно (рисунок 18). В нем можно указать имя таймера и назначить ему уставку времени, которая может быть в трех форматах: h:m (часы:минуты), m:s (минуты:секунды) и s:ms (секунды:миллисекунды).

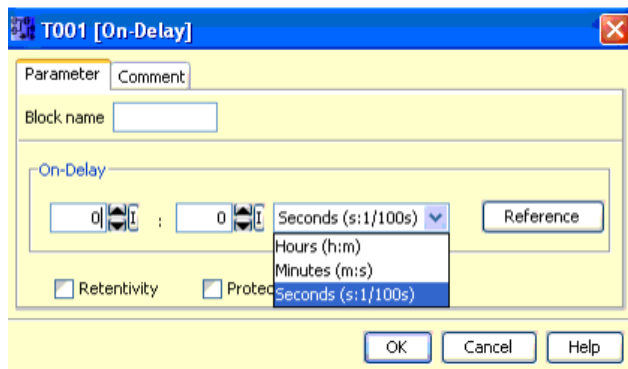


Рисунок 18 – Окно настроек таймера

В логическом модуле LOGO! реализуется 3 разновидности счетчиков. В лестничных диаграммах блоки счетчиков различаются изображением пиктограммы и количеством входов.

В контроллере реализовано 3 вида счетчиков:

- Реверсивный (прямой/обратный счет);
- Счетчик часов;
- Высокоскоростной счетчик.

На рисунке 19 представлены блоки и временные диаграммы, описывающие работу всех трех счетчиков.

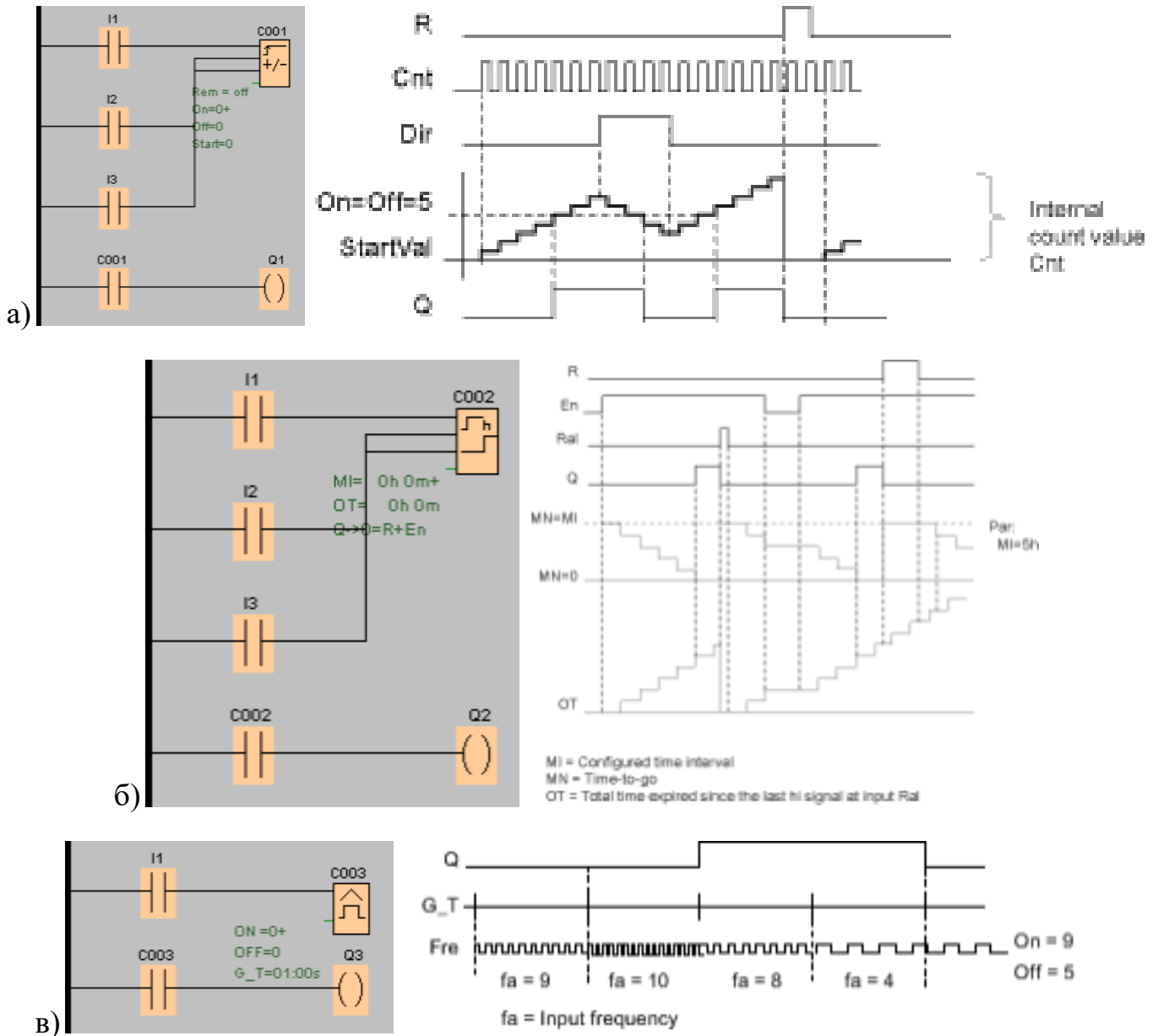


Рисунок 19 – Счетчики: а) реверсивный, б) счетчик часов, в) высокоскоростной

На временных диаграммах (рисунок 19) указаны следующие обозначения: Cnt – счетный вход, Dir – направление счета, En – вход на разрешение счета, Fre – импульсный вход, R – вход сброса, Q – выход (состояние) счетчика.

Настройка счетчика происходит через диалоговое окно (рисунок 20). В нем можно указать имя счетчика и в зависимости от типа счетчика назначить уставки.

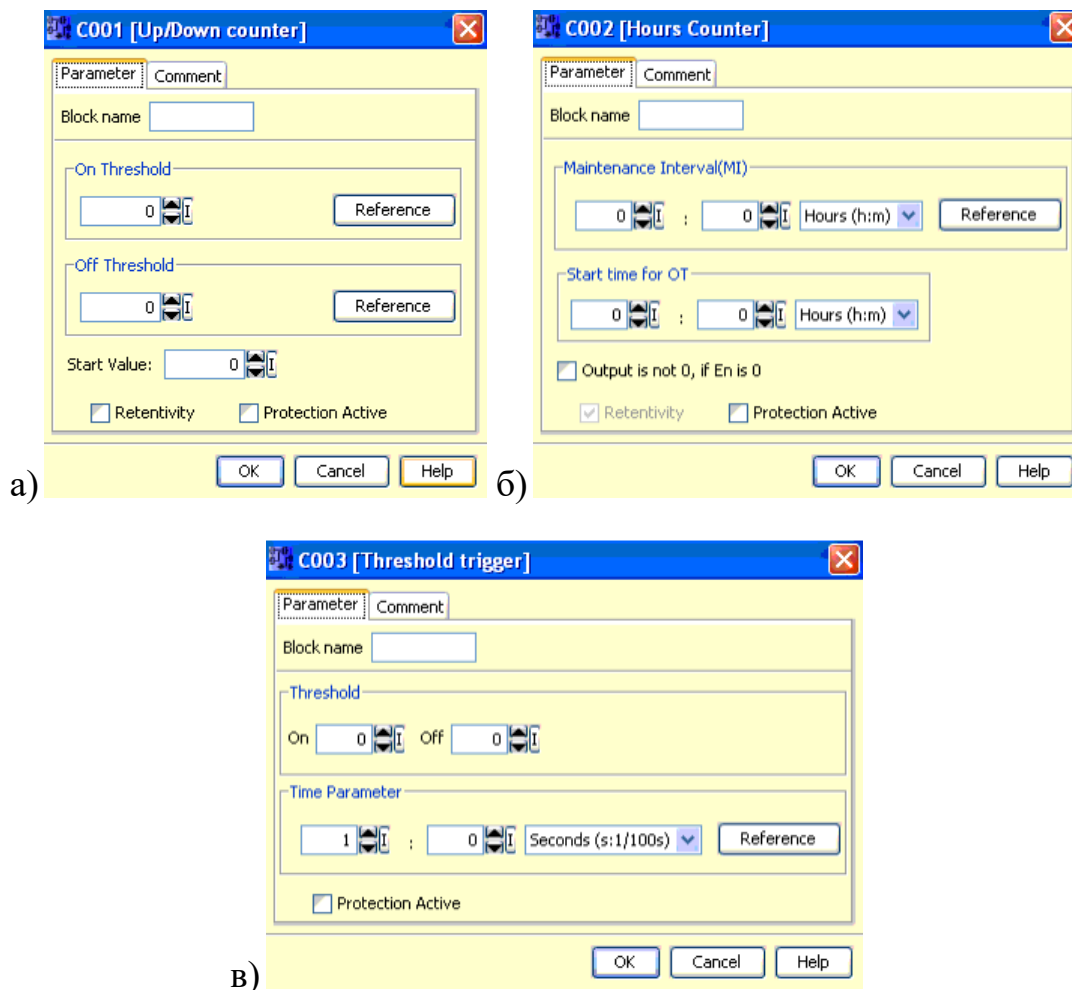


Рисунок 20 – Окна настроек счетчиков:  
 а – реверсивного, б – счетчика часов, в - высокоскоростного

Исследуемый логический модуль LOGO! имеет два встроенных аналоговых входа, характеристики которых можно увидеть в соответствующем разделе данного методического пособия.

При выполнении лабораторной работы требуется изучить работу аналогового компаратора, который сравнивает два аналоговых сигнала, поступающие с входов логического модуля. Вход AI1 подключен непосредственно к потенциометру, расположенному на лицевой панели модуля. Вход AI2 необходимо подключить к потенциометру, расположенному на лицевой панели модуля ПЛК. В память логического модуля необходимо ввести следующую программу (рисунок 21)

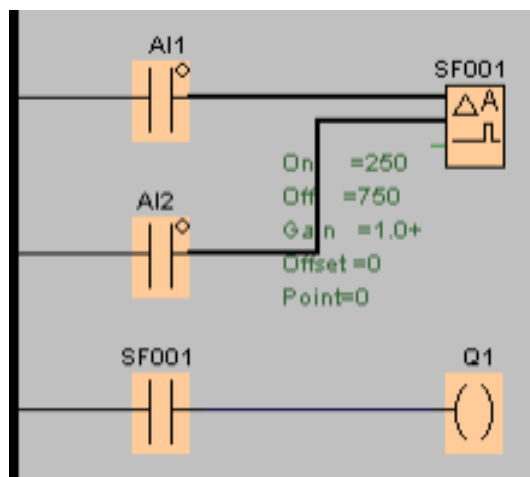


Рисунок 21 – Программа для изучения работы аналоговых входов и компаратора логического модуля

Для этого в окне инструкций необходимо выбрать «Analog contact» и на рабочем поле установить в требуемое место, задав при этом адреса входов AI1 и AI2 соответственно. Далее в окне инструкций нужно выбрать блок «Analog Comparator», и также установить его в требуемое место. Дважды щелкнуть левой клавишей мыши по блоку. В открывшемся окне свойств компаратора (рисунок 22) в полях «Threshold On» и «Threshold Off» установить пороги включения и отключения соответственно.

Контакты AI1 и AI2 считывают значения на аналоговых входах 1 и 2 соответственно. Инструкция SF001 (аналоговый компаратор) производит сравнение двух значений и по порогам срабатывания производит включение или выключение релейного выхода Q1.

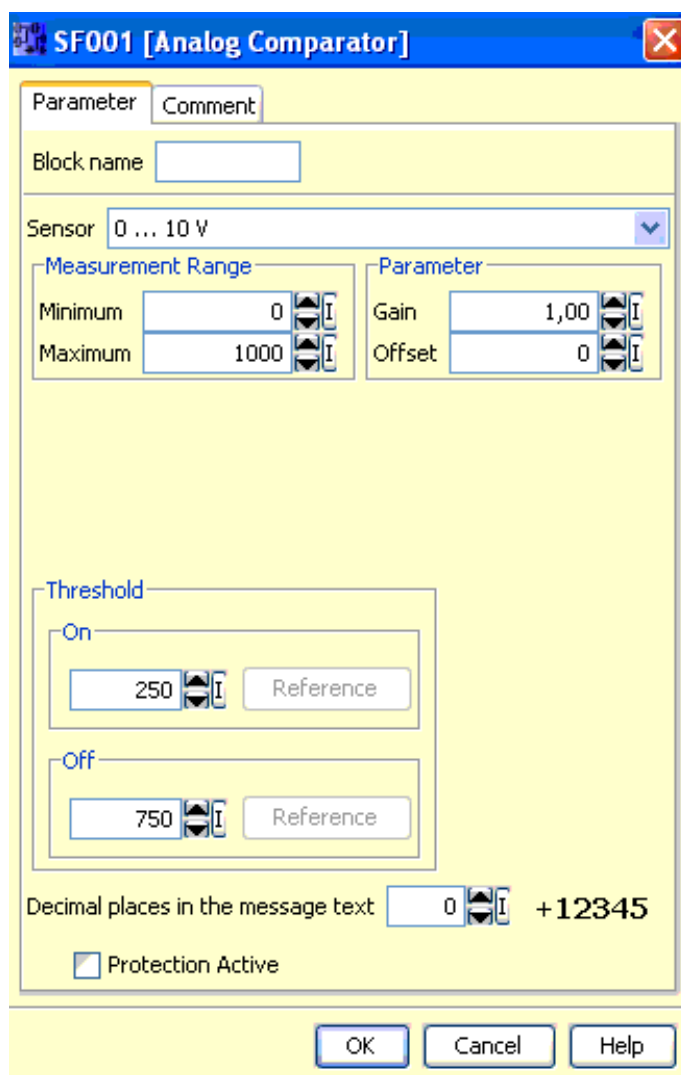


Рисунок 22 – Окно свойств аналогового компаратора

### Пример программирования логического модуля LOGO!

В качестве примера представлена программа управления движением тележки.

Тележка перемещается по прямолинейному пути. Имеется два фиксированных положения П0 и П1. Исходное положение тележки – П0.

При кратковременном нажатии на кнопку «Пуск» тележка движется вперед до положения П1, стоит в положении П1 5 с и возвращается назад в положение П0. В положении П0 немедленно возникает реверс привода тележки. Тележка вновь движется в положение П1, стоит в нем 5 с и возвращается в П0. В положении П0 вновь возникает команда на движение до положения П1 и т.д. после 10 циклов перемещения в положение П1 при возвращении тележки в положение П0 возникает сигнал «Конец цикла».

Для управления движением тележки следует предусмотреть счетчик (СЧ) со счетом до 10, задержку времени (таймер) для формирования задержанного сигнала П1↑ и память РП о нажатии на кнопку «Пуск».

$$P_{II} = (Пуск + P_{II}) \cdot КЦ$$

Команда на перемещение тележки вперед (В) возникает в положении П0, если отсутствует сигнал счетчика СЧ, и сохраняется при наличии сигнала памяти пуска РП до достижения положения П1. Этому описанию соответствует логическое уравнение

$$B = (П0 \cdot СЧ + В) \cdot П1 \cdot P_{II}$$

Команда на перемещение тележки назад (Н) возникает через 5 с нахождения в положении П1 и сохраняется при наличии переменной РП до достижения положения П0. Тогда логическое уравнение для команды Н имеет вид

$$H = (П1^{\uparrow} + H) \cdot П0 \cdot P_{II}$$

Сигнал конца цикла (КЦ) возникает в положении П0 при наличии сигнала счетчика СЧ о завершении 10 циклов перемещения в положение П1 и сигнала РП. Сигнал КЦ сохраняется до очередного нажатия на кнопку “Пуск”. Тогда логическое уравнение для рассматриваемого сигнала имеет вид

$$КЦ = (П0 \cdot СЧ \cdot P_{II} + КЦ) \cdot Пуск$$

Сброс счетчика производится сигналом конца цикла КЦ.

В таблице 8 представлена адресация команд и сигналов для LOGO!.

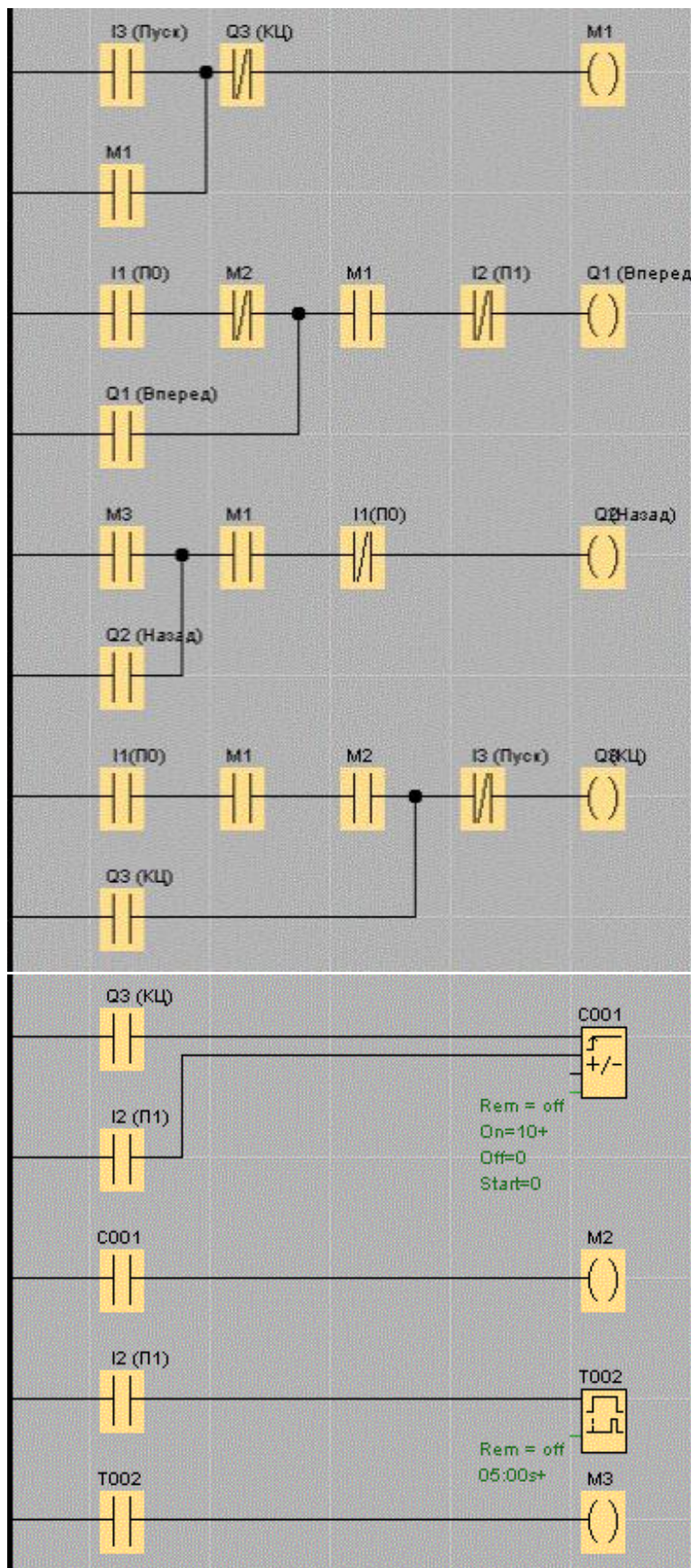


Рисунок 23 – Программа управления движением тележки

Таблица 8 – Адресация команд и сигналов для LOGO!

Команда, сигнал	0	1	Пуск	В	Н	КЦ	РП	СЧ	П1↑
Адрес	1	2	I3	Q1	Q2	3	M1	M2	M3
Символ	0	1	Пуск	Вперед	Назад	Ц	Память	Ч	Задержка

### Загрузка программы в логический модуль LOGO! и запуск программы

Загрузка программы в логический модуль осуществляется в следующей последовательности:

в выпадающем меню «Tools» необходимо выбрать пункт Transfer → «PC→LOGO!». Появится окно задания IP-адреса (рисунок 7), если IP-адрес совпадает с тем, который установлен непосредственно в логическом модуле, нажать «ОК». После этого диалоговое окно предложит переключить LOGO! в режим STOP – выбрать ОК (рисунок 24 а). Далее начнется загрузка программы в память логического модуля. Процесс загрузки отображается с помощью шкалы процесса (рисунок 24 б).

По окончании загрузки новое диалоговое окно предложит обратно переключить LOGO! в режим RUN, для чего необходимо нажать ОК.

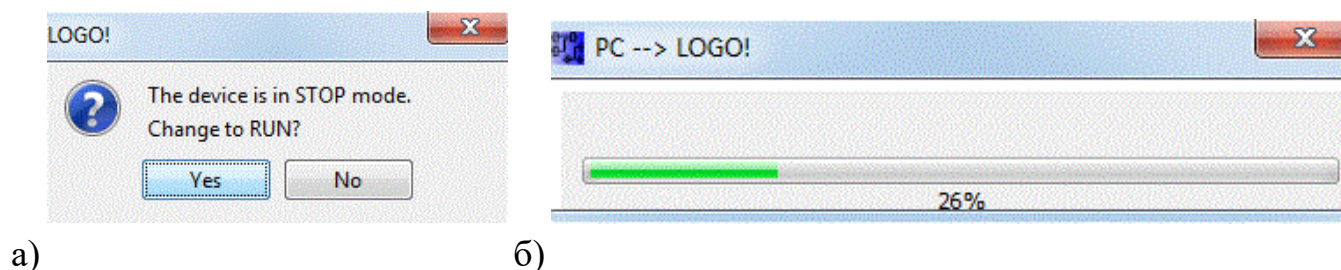



Рисунок 24 – Отображение процесса загрузки программы

Во время работы логического модуля доступен режим мониторинга хода выполнения программы. Для этого необходимо в выпадающем меню «Tools» выбрать пункт Online Test. Опять появится окно задания IP-адреса, в котором необходимо нажать ОК. После этого логический модуль перейдет в on-line режим. Для того, чтобы перейти в режим мониторинга, необходимо нажать кнопку , расположенную на функциональной панели. После этого в окне редактирования программы будут отображаться состояния контактов и катушек, а также значения счетчиков, таймеров и других функции в реальном времени (рисунок 25).

## Программирование логического модуля LOGO! с кнопочной панели

Для начала работы в ручном режиме необходимо остановить программу (рисунок 25 а) нажав «Stop», если она запущена. Затем выбрать пункт «Program...» (рисунок 25 б), после этого «Edit» (рисунок 25 в), и наконец «Edit Prg» (рисунок 25 г):

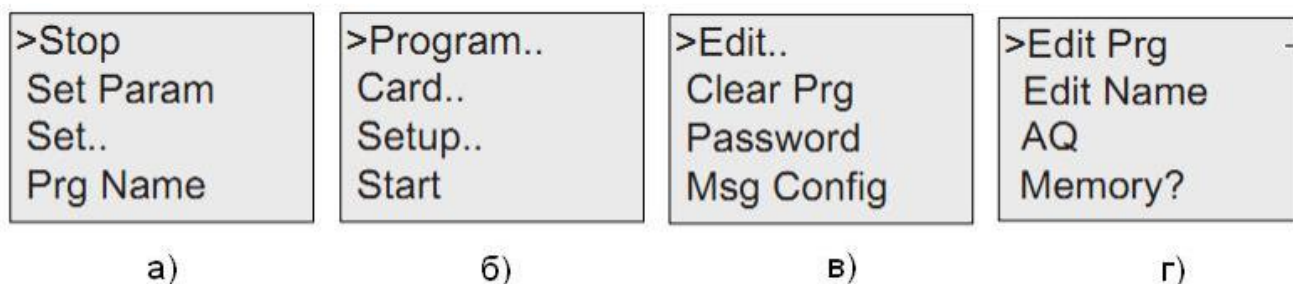


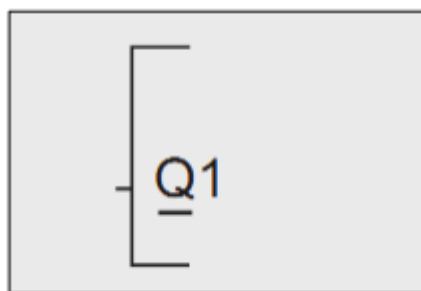
Рисунок 25 – Начало работы в ручном режиме

Рассмотрим ввод программы для реализации простого уравнения:

$$Q1=I1+I2+\bar{I3}$$

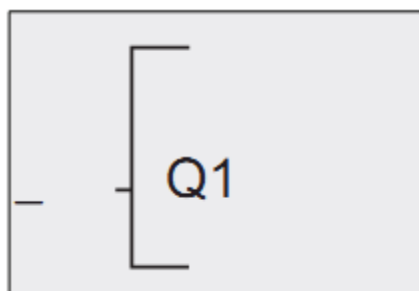
Теперь необходимо ввести коммутационную программу (от выхода к входу).

В начале работы модуль LOGO! отображает выход:

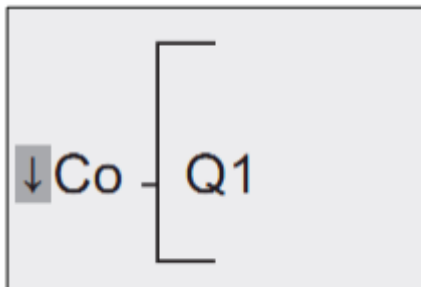


Символ подчеркивания под символом **Q** в обозначении **Q1** представляет собой курсор.

Курсор показывает текущее положение в коммутационной программе. Для перемещения курсора используются клавиши ▲►▼◀. Нажмите клавишу ◀ Курсор перемещается влево.

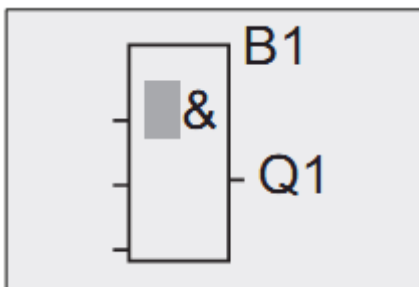


Здесь нужно ввести только первый блок (**OR**). Нажмите **OK**, чтобы перейти в режим редактирования.

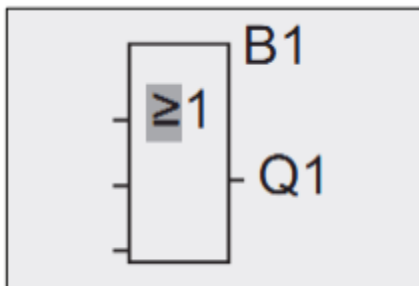


Курсор больше не отображается в виде символа подчеркивания, вместо этого он имеет вид мигающего сплошного прямоугольника. Здесь модуль LOGO! предоставляет различные возможности.

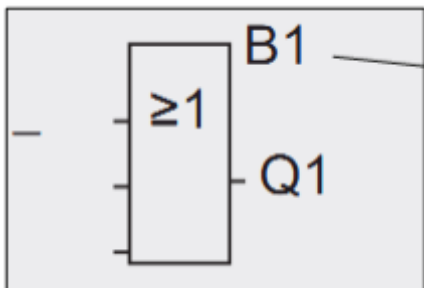
Выберите **GF** (базовые функции), нажимая клавишу **▼** до появления символа «**GF**» и подтвердите выбор нажатием **OK**. Теперь модуль LOGO! отображает первый блок из списка базовых функций:



Теперь нажимайте клавишу **▲** или **▼** до появления на дисплее блока **OR**:

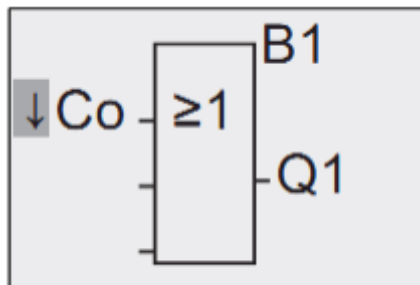


Нажмите **OK**, чтобы подтвердить выбор и завершить диалог.

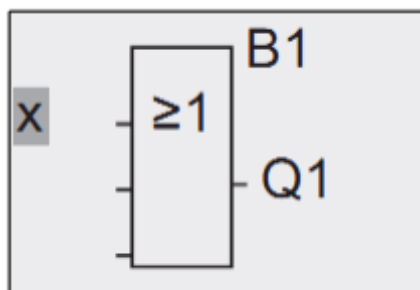


Был выполнен ввод первого блока. Каждому новому блоку автоматически назначается номер блока. Для завершения необходимо только выполнить подключения ко входам блока. Для этого выполните следующие действия:

Нажмите **ОК**.



Выберите список **Co**. Нажмите **ОК**



Первым элементом в списке **Co** является символ входа 1, т.е. «**I1**».

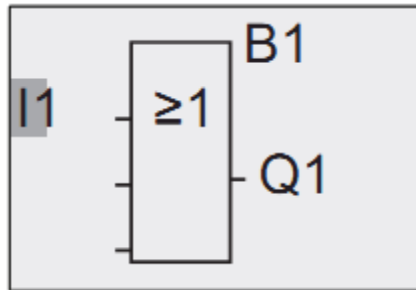
#### *Примечание*

Нажмите **▼** для перемещения к началу списка **Co**: I1, I2 .... I<sub>o</sub>. Нажмите **▲** для перемещения к концу списка **Co**: I<sub>o</sub>, h<sub>i</sub>, ... I1.

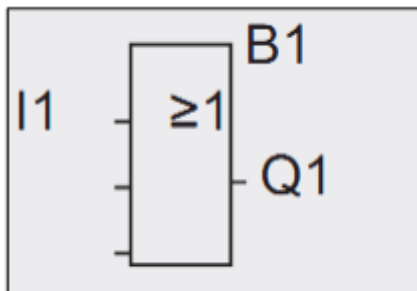
Входы F1, F2, F3 и F4 были добавлены в серии устройств 0BA6. Они соответствуют четырем функциональным клавишам дополнительного модуля LOGO! TD.

В устройствах серии 0BA7 доступно большее число битов регистра сдвига (S1.1 — S4.8), свободных коннекторов (X1 — X64) и аналоговых флагов (AM1 — AM16).

Сетевые дискретные входы (NI1 — NI64), сетевые аналоговые входы (NAI1 — NAI32), сетевые дискретные выходы (NQ1 — NQ64) и сетевые аналоговые выходы (NAQ1 — NAQ16) являются новыми коннекторами устройств серий 0BA7. Они не сконфигурированы в LOGO! 0BA7. Вы можете сконфигурировать их для коммутационной программы из LOGO!Soft Comfort V7.0, и загрузить программу в LOGO! 0BA7, для того чтобы сделать их доступными в устройстве LOGO! 0BA7.



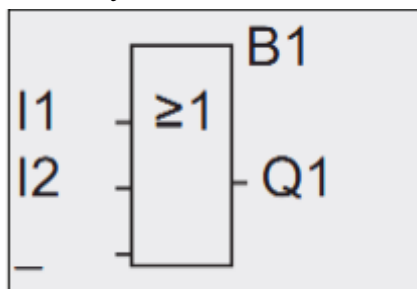
Нажмите **ОК**. Теперь вход **I1** подключен к входу блока **OR**. Курсор перемещается к следующему входу блока **OR**.



Теперь необходимо подключить вход **I2** к входу блока **OR**:

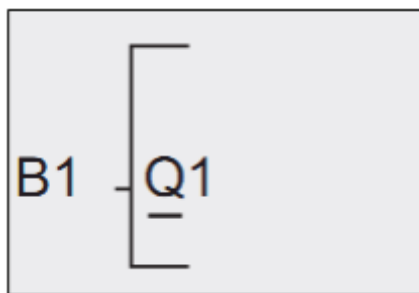
1. Перейдите в режим редактирования: Нажмите **ОК**
2. Выберите список **Со**: нажимайте ▲ или ▼
3. Подтвердите список **Со**: Нажмите **ОК**
4. Выберите **I2**: нажимайте ▲ или ▼
5. Примените **I2**: Нажмите **ОК**

Теперь вход **I2** подключен к входу блока **OR**:



В данной коммутационной программе два последних входа блока **OR** не используются. Неиспользуемые входы можно отметить символом «х». Дважды введите символ «х»:

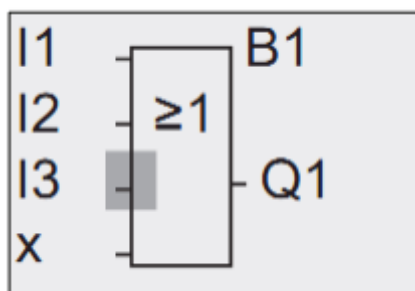
1. Перейдите в режим редактирования: Нажмите **ОК**
2. Выберите список **Со**: нажимайте ▲ или ▼
3. Подтвердите список **Со**: Нажмите **ОК**
4. Выберите 'х': нажимайте ▲ или ▼
5. Примените х: нажмите **ОК**



*Примечание*

Имеется возможность инвертирования отдельных входов базовых и специальных функций, т. е. если на входе присутствует сигнал логической «1», коммутационная программа будет выдавать значение логического «0». Точно так же сигнал логического «0» будет инвертироваться в сигнал логической «1».

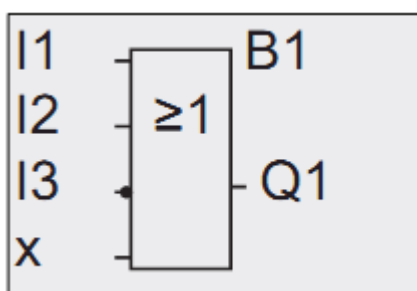
Чтобы инвертировать вход, переместите курсор в соответствующее положение, например, как показано на рисунке ниже:



Подтвердите клавишей **OK**

Теперь нажимайте **▲** или **▼**, чтобы инвертировать этот вход.

После этого нажмите **ESC**



Чтобы просмотреть свою первую коммутационную программу, нажимайте клавиши **◀** или **▶** для перемещения курсора по программе. Теперь выйдем из режима программирования. Вернитесь в меню программирования: нажмите **ESC**

Программа готова.

### Примечание

Модуль LOGO! сохранил коммутационную программу в энергонезависимой памяти. Коммутационная программа остается в памяти модуля LOGO! до тех пор, пока она не будет удалена пользователем. Текущие значения специальных функций могут быть сохранены при исчезновении питания, если эти функции поддерживают сохранение (параметр «Retentive») и доступна необходимая программная память. Параметр «Retentive» отключен при добавлении функции; для использования этого параметра его необходимо включить.

Далее рассмотрим редактирование созданной программы и использование специальных блоков (таймеров, счетчиков).

Переключите модуль LOGO! в режим программирования.

Напомним, как это делается:

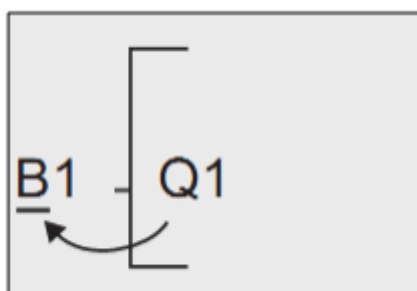
1 Переключите модуль LOGO! в режим программирования

(В режиме **RUN**: нажмите **ESC** для перехода в режим ввода параметров. Выберите команду «**Стоп**», подтвердите ввод клавишей **OK**, а затем переместите курсор «>» к пункту «**Yes**» и снова подтвердите клавишей **OK**).

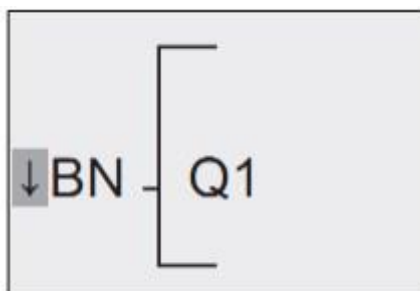
2. В главном меню выберите пункт «**Program**».

3. В меню программирования выберите пункт «**Edit**» и подтвердите клавишей **OK**. Затем выберите пункт «**Edit Prg**» и подтвердите выбор клавишей **OK**. Теперь можно изменять текущую коммутационную программу.

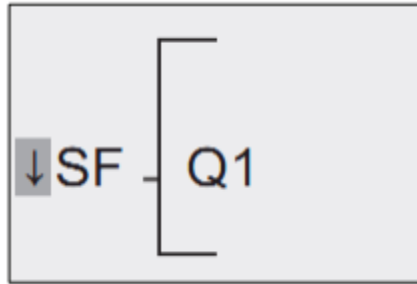
Нажмите **◀**, чтобы переместить курсор на **B** в **B1** (**B1** является номером **OR** блока):



Вставьте новый блок в этой позиции. Подтвердите с помощью **OK**.

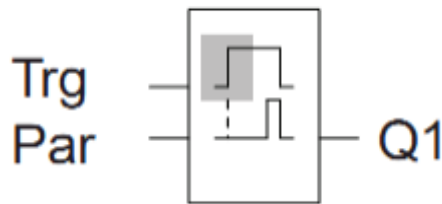


Нажмите **▼**, чтобы выбрать список **SF**:

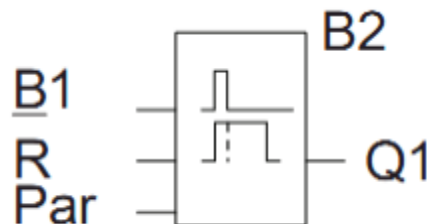


Нажмите **ОК**.

Будет показан блок первой специальной функции:

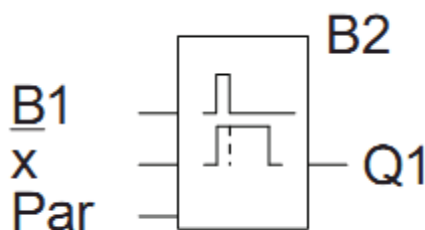


Выберите блок (задержка отключения, см. следующий рисунок) и нажмите **ОК**:



Блок **B1**, ранее подключенный к **Q1**, автоматически подключается к самому верхнему входу нового блока. Обратите внимание на то, что можно соединять дискретные входы только с дискретными выходами, а аналоговые входы — только с аналоговыми. В противном случае «старый» блок будет утрачен. Блок задержки отключения имеет три входа. Наверху расположен триггерный вход (**Trg**), используемый для запуска отсчета времени задержки отключения. В нашем примере для запуска отсчета времени задержки отключения используется блок **OR B1**.

Для сброса времени и состояния выхода нужно подать сигнал на вход сброса. Время задержки отключения задается параметром **T** на входе **Par**. В нашем примере вход сброса функции задержки отключения не используется, и он будет обозначен коннектором «x».



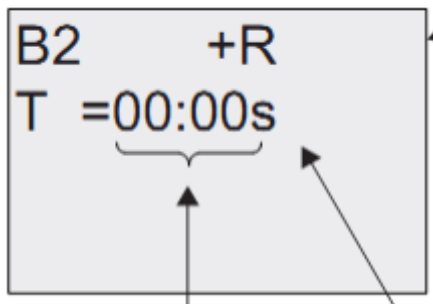
Теперь нужно задать время задержки отключения **T**:

1.Переведите курсор на **Par**, если курсор еще не находится в этом положении:

Нажмите ▲ или ▼

2.Перейдите в режим редактирования: нажмите **OK**.

Модуль LOGO! показывает параметры в окне ввода параметров:



Чтобы изменить значение времени:

- Нажимайте ◀ и ▶, чтобы установить курсор в нужную позицию.
- Нажимайте ▼ и ▲, чтобы изменить значение в соответствующей позиции.
- Подтвердите ввод клавишей **OK**.

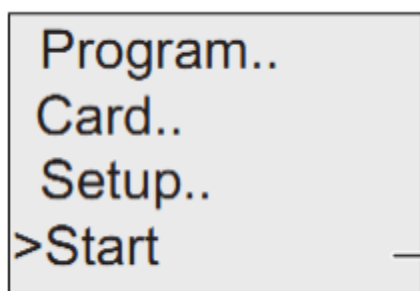
Установите время **T**, равное 12:00 мин.:

- 1.Переместите курсор к первой цифре: нажимайте ◀ и ▶
- 2.Выберите цифру «1»: нажимайте ▼ и ▲
- 3.Переместите курсор ко второй цифре: нажимайте ◀ и ▶
- 4.Выберите цифру «2»: нажимайте ▼ и ▲
- 5.Переместите курсор к единицам измерения: нажимайте ◀ и ▶
- 6.Выберите масштаб времени «m» (минуты): нажимайте ▼ и ▲

Программа готова. Теперь необходимо запустить исполнения цикла.

Запуск программы в ручном режиме

Для запуска модуля LOGO! выберите **START** в главном меню.



- 1.Вернитесь в главное меню: нажмите **ESC**
- 2.Переведите курсор '>' на "**START**": Нажмите ▼ или ▲

3.Подтверждает "START": Нажмите **ОК**  
Модуль LOGO! запускает коммутационную программу.

### Порядок проведения лабораторной работы

При выполнении лабораторной работы предполагается индивидуализация обучения по принципу «каждому студенту (бригаде студентов) свой вариант задания». Поэтому в лабораторной работе предусмотрены варианты индивидуальных заданий. По своему усмотрению преподаватель может упростить или усложнить задачу варианта в зависимости от подготовки обучаемого.

Выполнение данной лабораторной работы рассчитано на 4 академических часа работы в лаборатории и 3-4 часа самостоятельной работы при домашней подготовке и оформлении отчета по работе.

При подготовке к лабораторной работе студент должен в соответствии с таблицей 9 выбрать свой вариант задания.

Таблица 9 – Таблица вариантов

Номер бригады	1 и 5			2 и 6			3 и 7			4 и 8		
Член бригады	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3
Номер варианта	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2

Для заданного варианта необходимо разработать алгоритм ее решения. В соответствии с заданием определиться с адресацией входных и выходных переменных. Затем определиться с адресацией вводимых промежуточных переменных и с адресацией и параметрами используемых таймеров и счетчиков. Составить программу для логического модуля LOGO!

В лаборатории с помощью программного обеспечения LOGO!Soft Comfort набрать подготовленную программу, записать ее в LOGO! При необходимости проверить правильность работы программы на симуляторе. После чего запустить программу в работу и убедиться в правильности ее работы. При наличии ошибок в работе устранить их и продемонстрировать преподавателю работу правильно функционирующей программы.

## Варианты заданий

### Вариант 1.

Печь сопротивлений содержит три нагревательных элемента (НЭ), каждый из которых питается от собственного тиристорного преобразователя соответственно ТП1...ТП3. Сигнал «1» на входе ТП соответствует максимально- допустимому току НЭ, сигнал «0» – минимально-допустимому току НЭ. Синтезировать схему, обеспечивающую алгоритм работы группы ТП, представленный в таблице 10.

Таблица 10 – алгоритм работы группы ТП

Номер импульса генератора	-	1	2	3	4	5	6	7	8	9	...
Состояние ТП1	0	1	0	0	1	1	0	1	0	0	...
Состояние ТП2	0	0	1	0	0	1	1	0	1	0	
Состояние ТП3	0	0	0	1	1	0	1	0	0	1	

Начало работы осуществляется после нажатия на кнопку «Пуск».

Цикл управления печью сопротивления состоит из 6 тактов. Переход с одного такта на другой осуществляется при поступлении очередного импульса от генератора импульсов. Циклы управления непрерывно следуют друг за другом.

При поступлении команды «Стоп» прекращается подача импульсов и все ТП отключаются. Для возобновления работы необходимо нажать на кнопку «Пуск». Генератор импульсов реализуется программным путем.

### Вариант 2.

Манипулятор (рука со схватом) служит для подачи заготовок из накопителя в пресс. Рука манипулятора может перемещаться вперед/назад из крайнего заднего КЗ в крайнее переднее КП положение и назад, а также поворачиваться из крайнего правого положения КПр в крайнее левое положение КЛ и обратно. Схват имеет электромагнитный механизм зажима/разжима заготовок.

Исходное положение манипулятора перед накопителем (в положениях КЗ и КПр, схват под действием пружин зажат). При поступлении запроса со станка и наличии заготовки в накопителе включается электромагнит разжима схвата. Рука идет в крайнее переднее положение КП, через 2с схват зажимает заготовку (электромагнит схвата отключается) и рука возвращается в положение КЗ. Рука поворачивается в положение КЛ и выдвигается вперед до КП. Схват разжимается (электромагнит схвата включается) и через 2с рука идет в положение КЗ, затем поворачивается в положение КПр (исходное положение руки). Если есть запрос со станка, а накопитель пуст, то включается сигнальная лампа «Нет детали» и

кратковременный звуковой сигнал (в течение 5с). Световой сигнал снимается кнопкой «Сброс». Включение системы в работу – нажатием кнопки «Пуск».

### **Вариант 3.**

Автоматизировать процесс безупорной остановки длинномерного металла на рольганге Р1. На рольганг Р1 металл передается с предыдущего рольганга Р0, наличие металла на котором контролируется датчиком Д0. Вдоль рольганга Р1 расположены датчики, контролирующие наличие металла последовательно в положениях П1, П2 и П3.

Нормальное положение рольганга Р1 – неподвижное. При наличии сигнала с датчика Д0 и отсутствии металла на рольганге Р1, рольганг Р1 включается и металл перемещается по рольгангу Р1. При достижении передним концом металла положения П1 происходит снижение скорости Р1 до «ползучей» скорости, а в положении П2 привод рольганга Р1 отключается. Если по каким-либо причинам металл достиг положения П3, то привод рольганга Р1 реверсируется и работает на пониженной скорости, пока металл не уйдет из положения П3. При остановке переднего конца металла между положениями П2 и П3 формируется сигнал разрешения работы механизмов уборки металла с Р1.

Включение системы в работу – при нажатии на кнопку «Пуск».

### **Вариант 4.**

Автоматизировать работу толкателя с кривошипно-шатунным механизмом с неревверсивным электродвигателем. При нажатии кнопки «Пуск» кривошип из положения  $\alpha = 0^{\circ}$  движется до положения  $\alpha = 120^{\circ}$ . В этом положении происходит переход на пониженную (малую) скорость, кривошип идет до положения  $\alpha = 180^{\circ}$  и останавливается. Через 3с электродвигатель автоматически вновь включается и на повышенной скорости шатун идет в положение  $\alpha = 0^{\circ}$ . Стоит в нем 3с, включается и движется к положению  $\alpha = 120^{\circ}$  и на пониженной скорости до  $\alpha = 180^{\circ}$  и т.д. После 5 толканий толкатель останавливается в исходном положении (кривошип - в положении  $\alpha = 0^{\circ}$ ) и формируется сигнал «Конец цикла».

Очередной цикл из пяти толканий – после очередного нажатия на кнопку «Пуск».

При нажатии на кнопку «Стоп» толкатель из любого положения на повышенной скорости движется в положение  $\alpha = 0^{\circ}$  и останавливается.

### **Вариант 5.**

Тележка движется по кольцевому пути, на котором есть 3 фиксированных положения П0, П1 и П2. Привод тележки – от неревверсивного электродвигателя.

При подаче питания из любого положения тележка должна идти в положение П0. При нажатии на кнопку «Пуск» тележка без задержки движется в положение П1,

стоит там в течение 3с, затем движется в П2, стоит там в течение 4с, движется в положение П0, стоит там в течение 5с, движется в П1, стоит там в течение 3с и т.д. То есть тележка непрерывно движется по кольцевому пути с остановками в фиксированных положениях.

При нажатии на кнопку «Стоп» тележка должна без остановки идти в П0 и там ожидать очередного нажатия кнопки «Пуск».

#### **Вариант 6.**

Автоматизировать линию сортировки изделий. По конвейеру движутся низкие изделия, но редко могут встречаться и высокие. По ходу конвейера установлены две фотоголовки на расстоянии друг от друга, равном половине ширины изделия. Первая по ходу конвейера фотоголовка настроена на низкие изделия (нижняя фотоголовка), вторая – на высокие изделия (верхняя фотоголовка).

При прохождении низкой детали перекрывается только нижняя фотоголовка, а при высоких – вначале нижняя, а затем верхняя фотоголовки. На выходе конвейера детали ударяются о сортировочную планку и высокие изделия поступают в правый накопитель (левое положение планки), низкие - в левый (правое положение планки). Планка перебрасывается пневмоприводом. Для переброски планки влево или вправо достаточно хотя бы кратковременно подать команду на ее перемещение влево или вправо. Включение системы в работу – нажатием кнопки «Пуск».

#### **Вариант 7.**

Переключатель служит для перемещения листов со стола на постоянно вращающийся рольганг. Переключатель имеет подъемник листов, установленный на тележке. Подъемник представляет собой поперечину, перемещающуюся по вертикальным стойкам сверху вниз и обратно. Поперечина имеет на конце электромагнит для притягивания листов.

В исходном положении переключатель стоит в положении П0 над столом, а его подъемник в крайнем верхнем положении КВ. При поступлении листа на стол подается сигнал наличия листа, подъемник включается для движения вниз. При касании листа подъемник останавливается и включается электромагнит. Через 2с включается подъемник на подъем, достигает положения КВ и останавливается. Включается тележка и перемещается в положение П1 над рольгангом, где останавливается и электромагнит отключается. Лист падает на рольганг. Через 2с тележка движется в положение П0. Цикл повторяется при поступлении очередного сигнала наличия листа. Включение системы в работу – нажатием кнопки «Пуск».

#### **Вариант 8.**

В контроллере программным путем необходимо реализовать генератор импульсов. Время наличия импульса 1с, время его отсутствия 2с. При нажатии на кнопку «Пуск» начинается счет импульсов. При прохождении 10 импульсов

загорается лампа Л1, при прохождении следующих 10 импульсов – лампа Л2, аналогично включаются лампы Л3 и Л4. После загорания лампы Л4 (т.е. после прохождения 40 импульсов) счет прекращается и все лампы горят до нажатия на кнопку «Стоп». Генератор импульсов реализовать программным путем.

### **Вариант 9.**

Автоматизировать перемещение пуансона штампованного прессы. Рабочий заправляет металлическую ленту (заготовку) и нажимает кнопку «Пуск». Пуансон из крайнего верхнего положения П0 движется вниз, при своем движении до положения П1 входит в матрицу, выбивая из ленты деталь необходимой формы, и возвращается в положение П0. чисто механическим устройством лента перемещается на один шаг и через 2с пуансон совершает очередное движение. Лента рассчитана на изготовление 10 деталей, поэтому через 10 ходов пуансона формируется сигнал «конец цикла».

При подаче питания на систему автоматизации пуансон из любой точки должен прийти в положение П0.

### **Вариант 10.**

На программируемом контроллере реализовать систему управления толкателем с кривошипно-шатунным механизмом с реверсивным электродвигателем.

Толкатель имеет два фиксированных положения П0 и П1. При подаче питания на систему толкатель из любого положения движется вперед медленно до положения П0. При появлении кратковременного сигнала «Пуск» толкатель из положения П0 медленно движется до положения П1, стоит там в течение 2с, а затем электродвигатель включается для движения назад быстро и возвращается в положение П0, где формируется сигнал «Конец цикла». Цикл повторяется при нажатии кнопки «Пуск».

При нажатии кнопки «Стоп» толкатель из любого положения на быстрой скорости возвращается в положение П0.

### **Вариант 11.**

Автоматизировать управление крышкой котла (типа большой кастрюли). При кратковременном нажатии кнопки «Открыть» крышка поднимается до крайнего верхнего положения, в котором поворачивается, открывая доступ к содержимому котла.

При кратковременном нажатии на кнопку «Заккрыть» крышка поворачивается в положение точно над котлом и затем опускается, закрывая котел.

Для исключения ударов предусмотреть переход на пониженную скорость перед касанием крышкой котла при его закрывании.

### **Вариант 12.**

Автоматизировать управление дверью (воротами) въезда/выезда гаража. Нормальное (исходное) положение двери закрытое. При кратковременном нажатии

кнопки «Открыть» включается звонок и через 5с включается привод двери на открывание. При полном открытии двери привод двери отключается сразу, а звонок звенит еще 2с.

Закрывание дверей – аналогично: при кратковременном нажатии кнопки «Заккрыть» включается звонок, через 5с включается привод двери на закрывание. При полном закрытии двери привод двери отключается, а звонок звенит еще 2с.

### **Требования к отчёту**

Отчет должен содержать:

1. Цель работы;
2. Условия задачи по варианту, принятые обозначения переменных, логические функции для выходных и промежуточных переменных, при необходимости циклограмму работы оборудования;
3. Логические функции в адресах логического модуля LOGO!;
4. Программу для реализации системы управления на реле LOGO!;
5. Методику экспериментальной проверки функционирования реализованной системы управления и результаты проверки;
6. Выводы по работе.

### **Контрольные вопросы**

1. Как осуществляется конфигурирование логического модуля
2. Сколько таймеров можно реализовать в исследуемом реле?
3. Что означает термины «дискретный флаг» и «аналоговый флаг»?
4. Какие режимы может реализовать таймер?
5. Какую максимальную задержку времени можно выполнить на таймере?
6. Сколько счётчиков можно реализовать в исследуемом реле?
7. Какую максимальную уставку можно задать счётчику?
8. Как осуществляется программирование аналогового компаратора?
9. Каково назначение потенциометра на лицевой панели модуля LOGO!?

## **2.2 Работа №2. Синтез и анализ алгоритмов управления модуля ленточного конвейера. Изучение дискретной системы управления двигателем постоянного тока совместно с датчиками технологической информации на основе программируемого логического реле.**

### **Цель работы**

Ознакомиться с принципом работы дискретной системы управления, изучить назначение и технические характеристики датчиков, приобрести навыки разработки алгоритма управления, а также программирования данной системы с применением специализированного программного обеспечения LOGO! Soft Comfort.

### **Содержание работы**

Дома, при подготовке к работе:

- Изучить назначение, технические характеристики логического модуля LOGO!, основные узлы и возможности лабораторного стенда;
- Изучить систему команд и принципы программирования LOGO!;
- Изучить описание модуля ленточного конвейера, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Выполнить синтез системы автоматизации согласно выданному варианту задания;
- Составить программу для ввода в контроллер;

В лаборатории:

- Закрепить полученные при подготовке к лабораторной работе знания на практике;
- Отладить мехатронный модуль в ручном режиме;
- Сконфигурировать необходимое оборудование в LOGO! Soft Comfort;
- Набрать с панели модуля или на компьютере подготовленную программу, откомпилировать ее и ввести логический модуль LOGO! в работу. Убедиться в правильности работы программы.

## Общие сведения

Лабораторная работа №2 является примером разработки алгоритма управления и является обязательной к выполнению.

Для проведения данной лабораторной работы необходимо использовать лабораторный модуль «Логический модуль LOGO!» (рисунок 26), мехатронный модуль ленточного конвейера (Рисунок 27), пульт ручного управления модулем (рисунок 28).

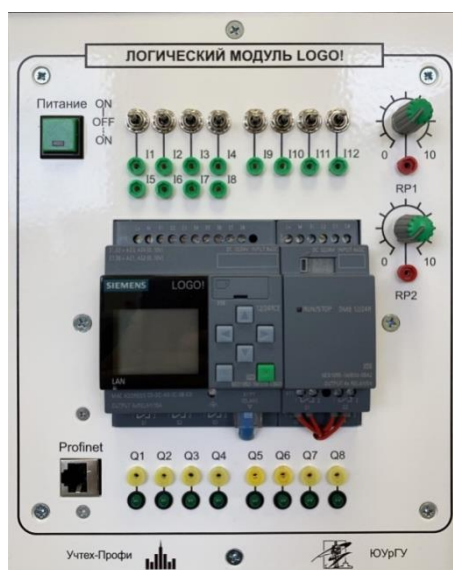


Рисунок 26 – Внешний вид лабораторного модуля «Логический модуль LOGO!»

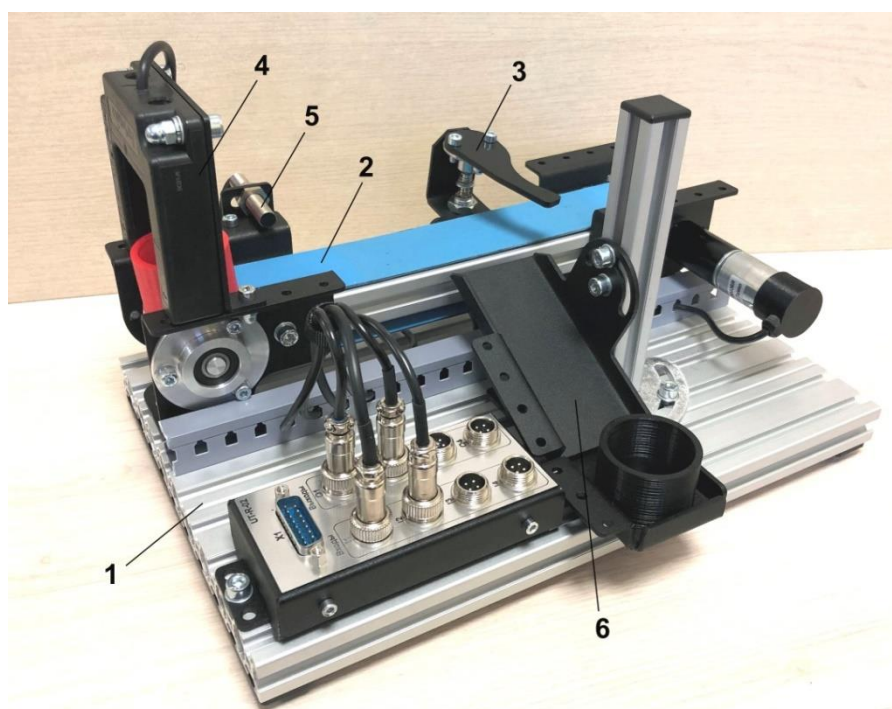


Рисунок 27 – Мехатронный модуль ленточного конвейера



Рисунок 28 – Пульт ручного управления модулем

Рассмотрение технических характеристик лабораторного модуля «Логический модуль LOGO!» подробно проведено в лабораторной работе №1. В текущей работе информация о нем опускается.

Пульт ручного управления модулем предназначен для отладки мехатронного модуля в ручном режиме. Он позволяет отслеживать входные сигналы, поступающие от датчиков системы и подавать управляющие сигналы на исполнительные устройства.

Мехатронный модуль ленточного конвейера (рисунок 27) представляет собой имитационную модель автоматизированного участка сортировки и перемещения изделий. Модель размещена на алюминиевой профильной плите (1). Данный модуль может работать как самостоятельно, так и совместно с другими мехатронными модулями, выступая в роли устройства перемещения и сортировки изделий.

Основным узлом модуля является узел ленточного конвейера (2) с закрепленным на нем электрическим стоппером (3), предназначенный для перемещения изделий и их сортировки по признаку металл-неметалл. Стартом к работе конвейера служит сигнал от щелевого оптического датчика BUP-50S-P (4), закрепленного на перилах узла. За определение металлической заготовки отвечает индуктивный датчик ВБИ-М8 (5), закрепленный на перилах узла конвейера. При срабатывании стоппера, заготовка отклоняется с ленты конвейера в приемный лоток (6).

Также, при совместной работе данного модуля с другими модулями, на перилах конвейера можно закрепить чувствительный элемент диффузионного оптического датчика. Это позволит регистрировать наличие заготовки в определенной зоне конвейера и отличать черные заготовки от нечерных.

Мехатронный модуль также оснащен распределительной коробкой UT-R-02, к которой через разъемы M12 подключаются все датчики и исполнительные устройства (двигатель конвейера и электро-стоппер), а также вспомогательные устройства (кнопка, лампа, переключатель), задействованные в системе автоматизации модуля. В

свою очередь распределительная коробка через разъем X1 специальным кабелем подключается к лабораторному модулю LOGO!.

*Подробные характеристики элементов физической модели приведены в техническом описании.*

**Внимание!** При подключении компонентов мехатронного модуля к программируемому логическому реле LOGO! Необходимо помнить следующие правила:

– Все датчики, кнопка и переключатель подключаются к соответствующим разъемам распределительной коробки – Входы (I1-I4).

– Двигатель конвейера, стоппер и лампа подключаются к соответствующим разъемам распределительной коробки – Выходы (Q1-Q4).

### Порядок выполнения работы

Подключить питание к модулям, необходимым для выполнения лабораторной работы. После подключения питания следует выполнить отладку мехатронного модуля в ручном режиме, для этого:

– Подключить необходимые вспомогательные устройства к распределительной коробке UT-R-02;

– Соединить пульт ручного управления модулем с мехатронным модулем ленточного конвейера (разъем DB15 распределительной коробки UT-R-02 и разъем DB15 пульта ручного управления);

– Подавая сигналы с тумблеров пульта ручного управления (выходные сигналы) выполнить полный цикл в ручном режиме, убедиться в корректной работе датчиков в процессе работы (входные сигналы пульта ручного управления).

*Полный цикл работы представлен в демонстрационном видео (USB накопитель).*

При успешном завершении полного цикла составить таблицу подключения устройств к распределительной коробке UT-R-02 (таблица 11).

Таблица 11 – Пример таблицы соответствия входных/выходных сигналов UT-R-02

Адрес	Комментарий
I1	Сигнал от щелевого оптического датчика BUP-50S-P
....	....
Q1	Управляющий сигнал на электрический стоппер
....	....

После проведения отладки мехатронного модуля в ручном режиме можно приступать к разработке алгоритма управления мехатронного модуля. В качестве примера будет рассмотрен процесс создания алгоритма управления ленточным конвейером (демонстрационное видео на USB накопителе).

## Разработка алгоритма управления

Разработка алгоритма управления разделяется на следующие этапы:

- Словесное описание полного цикла работы;
- Разработка функциональной схемы процесса;
- Составление таблицы соответствия адресов;
- Составление логических уравнений;
- Составление программы на одном из языков программирования;
- Отладка и проверка проекта на работоспособность.

## Словесное описание полного цикла работы

Конвейер начинает работать при появлении детали в области срабатывания щелевого оптического датчика. В зависимости от материала изделия следует выполнить следующую сортировку – металлические детали поместить в приемный лоток с помощью электрического стоппера, пластмассовые детали – перемещаются до конца конвейера. Определение металлических деталей происходит с помощью, установленного в начале конвейера, индуктивного датчика.

## Разработка функциональной схемы процесса

Функциональная схема системы представлена на рисунке 29.

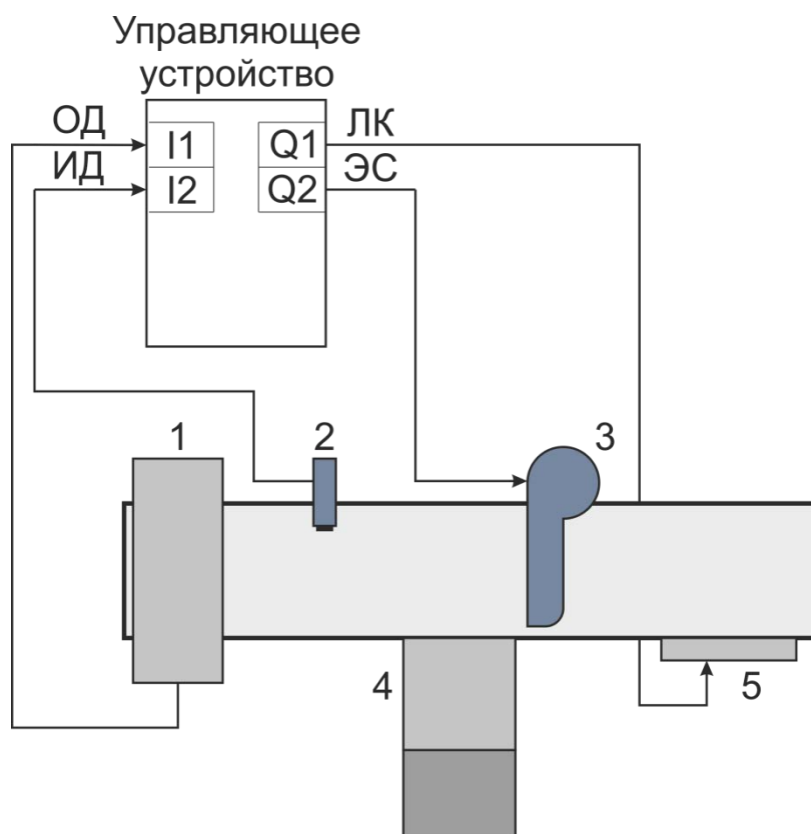


Рисунок 29 – Функциональная схема системы

На функциональной схеме изображается управляющее устройство и его выходные/выходные сигналы. Так же на схеме необходимо отобразить главные узлы технологического процесса, в данном случае: 1 – щелевой оптический датчик, 2 – индуктивный датчик, 3 – электрический стоппер, 4 – приемный лоток, 5 – двигатель ленточного конвейера.

### Составление таблицы соответствия адресов

Для структурирования и удобства создания программы управления, необходимо составить таблицу соответствия адресов (Таблица 12).

Таблица 12 – Таблица соответствия адресов

Адрес переменной	Имя переменной	Комментарий
I1	ОД	Сигнал с щелевого оптического датчика о наличии заготовки
I2	ИД	Сигнал с индуктивного датчика о наличии металлического объекта на конвейере
Q1	ЛК	Управляющий сигнал на двигатель ленточного конвейера
Q2	ЭС	Управляющий сигнал на электрический стоппер

### Составление логических уравнений

Для реализации системы управления технологическим процессом необходимо составить логические уравнения в адресах или в буквенных обозначениях переменных (по усмотрению преподавателя) которые обеспечат корректное выполнение полного цикла работы. В примере будут приведены уравнения в адресах управляющего устройства.

1. При наличии детали в области срабатывания щелевого оптического датчика конвейер начинает свое движение в течении следующих девяти секунд

$$Q1 = (I1 + Q1) \cdot \overline{Q1} \cdot \overline{Q2}$$

↓ – Задержка сигнала по заднему фронту, ↑ – по переднему.

2. При наличии сигнала с индуктивного датчика подается управляющий сигнал на электрический стоппер для помещения металлической детали в накопительный лоток.

$$Q2 = (I2 + Q2) \cdot \overline{Q1} \cdot \overline{Q2}$$

## Составление программы на одном из языков программирования

После написания логических уравнений следует создать проект в программной среде LOGO!Soft Comfort. Подробное описание создания проекта в LOGO!Soft Comfort было представлено в лабораторной работе №1. Программа, для загрузки в управляющее устройство имеет следующий вид (Рисунок 30).

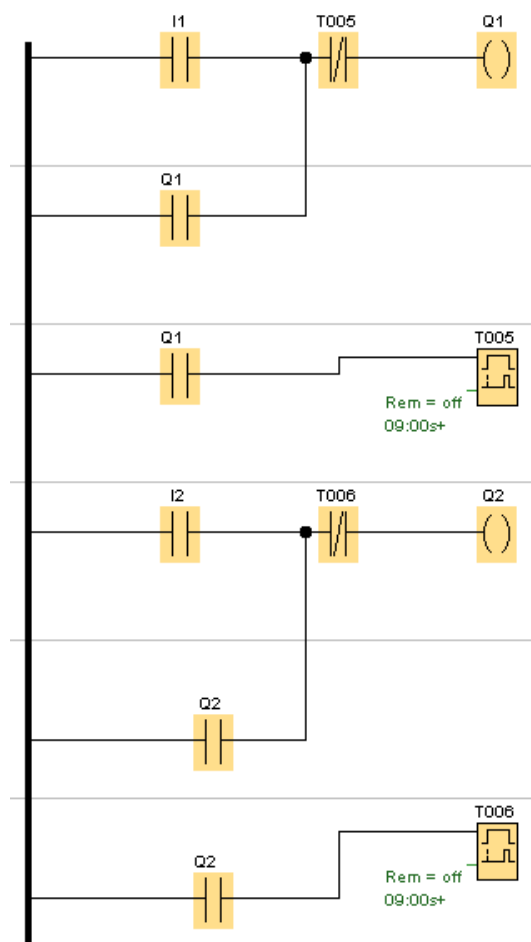


Рисунок 30 – Программа на языке FBD для реализации требуемого цикла работы

## Отладка и проверка проекта на работоспособность

Последний этап разработки проекта автоматизации – отладка и проверка проекта на работоспособность. Провести тестировку системы в нескольких циклах, убедиться в её корректной работе, при наличии ошибок – провести корректировку проекта.

### Задание

Выполнить все этапы разработки алгоритма автоматизации технологического процесса. Написать отчёт о проделанной работе.

## **2.3 Работа №3. Синтез и анализ алгоритмов управления модуля стекового накопителя.**

### **Цель работы**

Ознакомиться с принципом работы дискретной системы управления, изучить назначение и технические характеристики датчиков, приобрести навыки разработки алгоритма управления, а также программирования данной системы с применением специализированного программного обеспечения LOGO! Soft Comfort.

### **Содержание работы**

Дома, при подготовке к работе:

- Изучить назначение, технические характеристики логического модуля LOGO!, основные узлы и возможности лабораторного стенда;
- Изучить систему команд и принципы программирования LOGO!;
- Изучить описание модуля стекового накопителя, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Выполнить синтез системы автоматизации согласно выданному варианту задания;
- Составить программу для ввода в контроллер;

В лаборатории:

- Закрепить полученные при подготовке к лабораторной работе знания на практике;
- Отладить мехатронный модуль в ручном режиме;
- Сконфигурировать необходимое оборудование в LOGO! Soft Comfort;
- Набрать с панели модуля или на компьютере подготовленную программу, откомпилировать ее и ввести логический модуль LOGO! в работу. Убедиться в правильности работы программы.

## Общие сведения

Для проведения данной лабораторной работы необходимо использовать лабораторный модуль «Логический модуль LOGO!» (рисунок 26), мехатронный модуль стекового накопителя (Рисунок 31), пульт ручного управления модулем (рисунок 28).

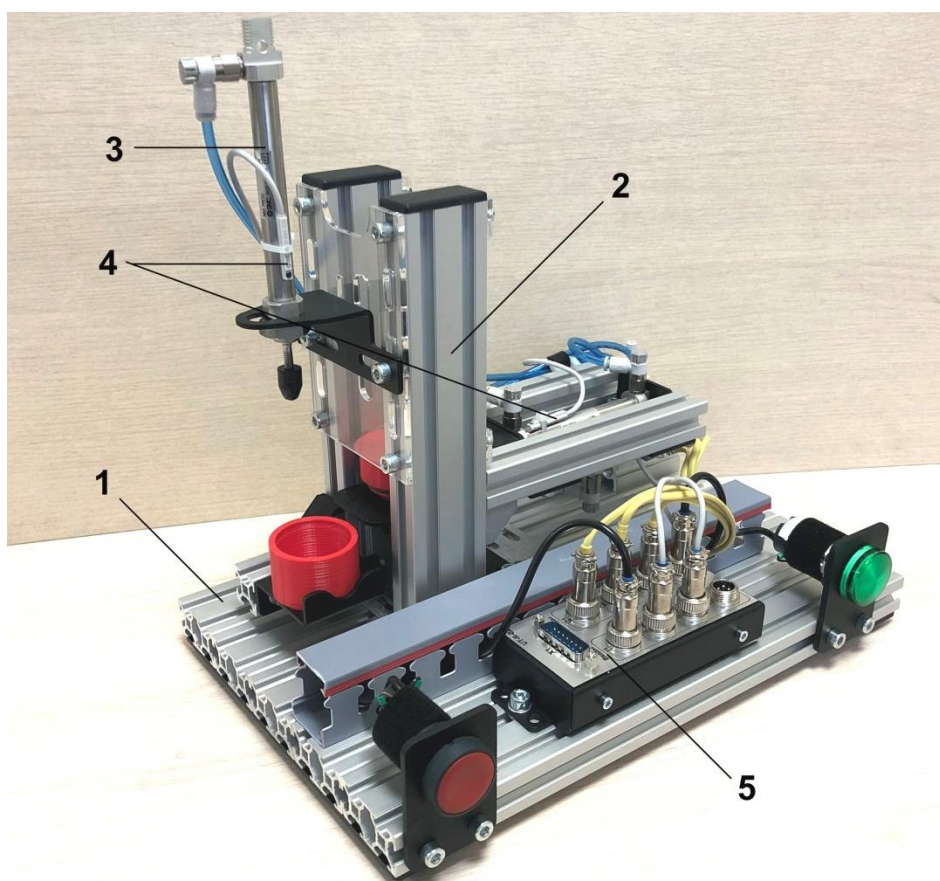


Рисунок 31 – Мехатронный модуль стекового накопителя

Описание модуля «Логический модуль LOGO!» приведено в лабораторной работе №1, описание пульта ручного управления приведено в лабораторной работе №2, их описание будет опущено.

Мехатронный модуль стекового накопителя (рисунок 31) представляет собой имитационную модель автоматизированного участка выдачи и сборки изделий. Модель размещена на алюминиевой профильной плите (1). Данный модуль может работать как самостоятельно, так и совместно с другими мехатронными модулями, выступая в роли устройства выдачи заготовок. Основным узлом модуля является узел выдачи (2), предназначенный для хранения и выдачи крышек или корпусов. При самостоятельной работе модуля, узел подает крышку для её дальнейшей запрессовки в корпус. Роль пресса выполняет пневмоцилиндр одностороннего действия, типа – CD85N10-50S-B (3), закрепленный на узле выдачи.

Крышки изначально находятся в гравитационной трубе узла выдачи. Труба с двух сторон имеет прозрачные стенки для визуального контроля количества оставшихся крышек. В узел можно загрузить максимум 6 заготовок.

Выдача заготовок из магазинной трубы производится пневматическим цилиндром двухстороннего действия, типа – CD85N10-50-B, на штоке которого закреплен пластиковый толкатель.

На пневмотических цилиндрах установлены датчики выдвинутого положения (4).

Изменение скорости перемещения поршней цилиндров производится при помощи дросселей с обратным клапаном, установленных на корпусах цилиндров. Для начала регулирования скорости, необходимо отщелкнуть крышку регулировочного винта дросселя.

Определение положения поршня пневмоцилиндра может быть осуществлено с помощью 2-х проводного магнитного концевого выключателя типа – D-A93, закрепленного на корпусе цилиндра хомутом

Управление пневмоцилиндрами осуществляется с помощью пневмораспределителей с электроуправлением, типа – SY3120-5LOU-C4-Q, закрепленных на пневмоплите (Рисунок 30)

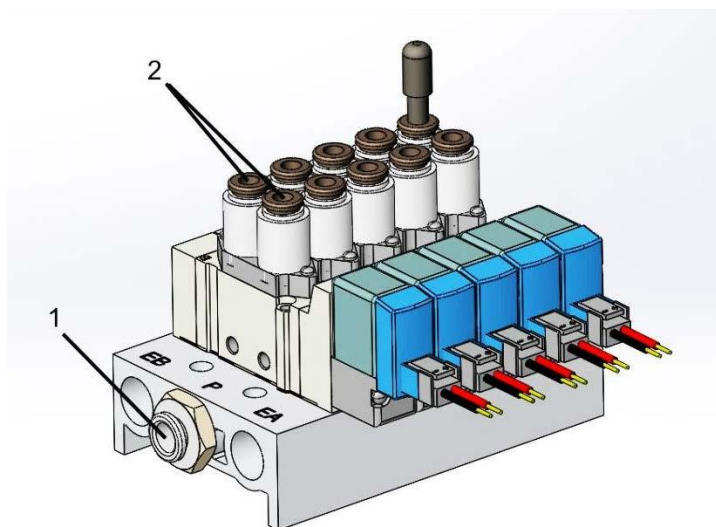


Рисунок 32 – Внешний вид пневмораспределителей, установленных на пневмоплите

Подача сжатого воздуха от компрессора к пневмораспределителям осуществляется трубкой 6 мм. через быстросъемное соединение (Рисунок 32 – 1).

Подача сжатого воздуха от пневмораспределителей к цилиндрам осуществляется трубкой диаметром 4 мм. через быстросъемные соединения (Рисунок 32 – 2). При подключении пневмораспределителя к пневмоцилиндру одностороннего действия, второе быстросъемное соединение глушится специальной пробкой.

Сверху на каждом пневмораспределителе расположена синяя кнопка ручной активации. Данная кнопка используется при наладке пневмосистемы модуля для

определения правильности монтажа и регулировки скорости движения штоков пневмоцилиндров.

Мехатронный модуль также оснащен распределительной коробкой UT-R-02 (Рисунок 31 – 5), к которой через разъемы M12 подключаются все датчики и пневмораспределители, а также вспомогательные устройства (кнопка, лампа, переключатель), задействованные в системе автоматизации модуля. В свою очередь распределительная коробка через разъем X1 специальным кабелем подключается к лабораторному модулю LOGO!.

*Подробные характеристики элементов физической модели приведены в техническом описании.*

**Внимание!** При подключении компонентов мехатронного модуля к программируемому логическому реле LOGO! Необходимо помнить следующие правила:

– Все датчики, кнопка и переключатель подключаются к соответствующим разъемам распределительной коробки – Входы (I1-I4).

– Двигатель конвейера, стоппер и лампа подключаются к соответствующим разъемам распределительной коробки – Выходы (Q1-Q4).

### Порядок выполнения работы

Подключить питание к модулям, необходимым для выполнения лабораторной работы. После подключения питания следует выполнить отладку мехатронного модуля в ручном режиме, для этого:

– Подключить необходимые вспомогательные устройства к распределительной коробке UT-R-02;

– Соединить пульт ручного управления модулем с мехатронным модулем стекового накопителя (разъем DB15 распределительной коробки UT-R-02 и разъем DB15 пульта ручного управления);

– Подавая сигналы с тумблеров пульта ручного управления (выходные сигналы) выполнить полный цикл в ручном режиме, убедиться в корректной работе датчиков в процессе работы (входные сигналы пульта ручного управления).

*Полный цикл работы представлен в демонстрационном видео (USB накопитель).*

При успешном завершении полного цикла составить таблицу подключения устройств к распределительной коробке UT-R-02 (таблица 13).

Таблица 13 – Пример таблицы соответствия входных/выходных сигналов UT-R-02

Адрес	Комментарий
I1	Сигнал с кнопки «Пуск»
....	....
Q1	Управляющий сигнал на пневматический цилиндр
....	....

После проведения отладки мехатронного модуля в ручном режиме можно приступить к разработке алгоритма управления мехатронного модуля. В качестве примера будет рассмотрен процесс создания алгоритма управления стековым накопителем (демонстрационное видео на USB накопителе).

### Разработка алгоритма управления

Разработка алгоритма управления разделяется на следующие этапы:

- Словесное описание полного цикла работы;
- Разработка функциональной схемы процесса;
- Составление таблицы соответствия адресов;
- Составление логических уравнений;
- Составление программы на одном из языков программирования;
- Отладка и проверка проекта на работоспособность.

### Словесное описание полного цикла работы

Поместить заготовку в рабочую зону пневмоцилиндра для прессовки крышек. По нажатию на кнопку «Пуск», пневмоцилиндром выдачи, крышка помещается на заготовку, происходит ее запрессовка. После, рабочая зона пневмоцилиндра прессовки крышек освобождается.

### Разработка функциональной схемы процесса

Функциональная схема системы представлена на рисунке 33.

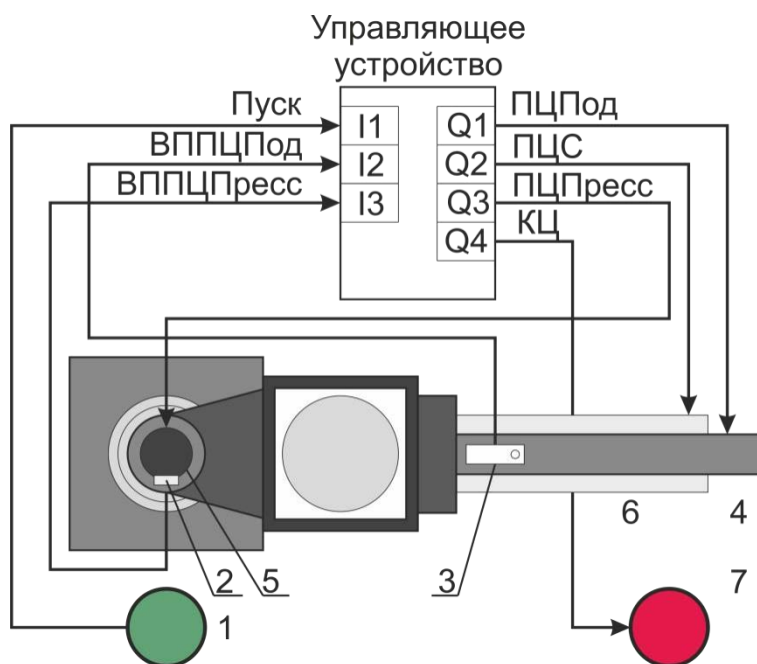


Рисунок 33 – Функциональная схема системы

На функциональной схеме изображается управляющее устройство и его выходные/выходные сигналы. Так же на схеме необходимо отобразить главные узлы технологического процесса, в данном случае: 1 – кнопка «Пуск», 2 – датчик выдвинутого положение пневмоцилиндра пресса, 3 – датчик выдвинутого положение пневмоцилиндра выдачи, 4 – пневмоцилиндр выдачи, 5 – пневмоцилиндра пресса, 6 – пневмоцилиндр сталкивателя, 6 – лампа «Конец цикла».

### Составление таблицы соответствия адресов

Для структурирования и удобства создания программы управления, необходимо составить таблицу соответствия адресов (Таблица 14)

Таблица 14 – Таблица соответствия адресов

Адрес переменной	Имя переменной	Комментарий
I1	Пуск	Сигнал с кнопки «Пуск»
I2	ВППЦПод	Сигнал с датчика выдвинутого положение пневмоцилиндра подачи
I3	ВППЦПресс	Сигнал с датчика выдвинутого положение пневмоцилиндра пресса
Q1	ПЦПод	Управляющий сигнал на пневмоцилиндр подачи
Q2	ПЦС	Управляющий сигнал на пневмоцилиндр сталкивателя
Q3	ПЦПресс	Управляющий сигнал на пневмоцилиндр пресса
Q4	КЦ	Сигнал на лампу «Конец цикла»

### Составление логических уравнений

Для реализации системы управления технологическим процессом необходимо составить логические уравнения в адресах или в буквенных обозначениях переменных (по усмотрению преподавателя) которые обеспечат корректное выполнение полного цикла работы. В примере будут приведены уравнения в адресах управляющего устройства.

1. По нажатию на кнопку «Пуск» начинается цикл прессовки крышек

$$\text{Подача крышки} - Q1 = (I1 + Q1) \cdot \dots$$

$$\text{Прессовка крышки} - Q3 = (I2^{12c} + Q3) \cdot \dots$$

Сталкивание готовой детали –  $Q2 = I3^{\uparrow 2c}$  . ~~Q2~~ ~~Q3~~ ~~Q4~~ ~~Q2~~

Конец цикла –  $Q4 = Q2^{\uparrow 6c}$

### Составление программы на одном из языков программирования

После написания логических уравнений следует создать проект в программной среде LOGO!Soft Comfort. Подробное описание создания проекта в LOGO!Soft Comfort было представлено в лабораторной работе №1. Программа, для загрузки в управляющее устройство имеет следующий вид (Рисунок 34).

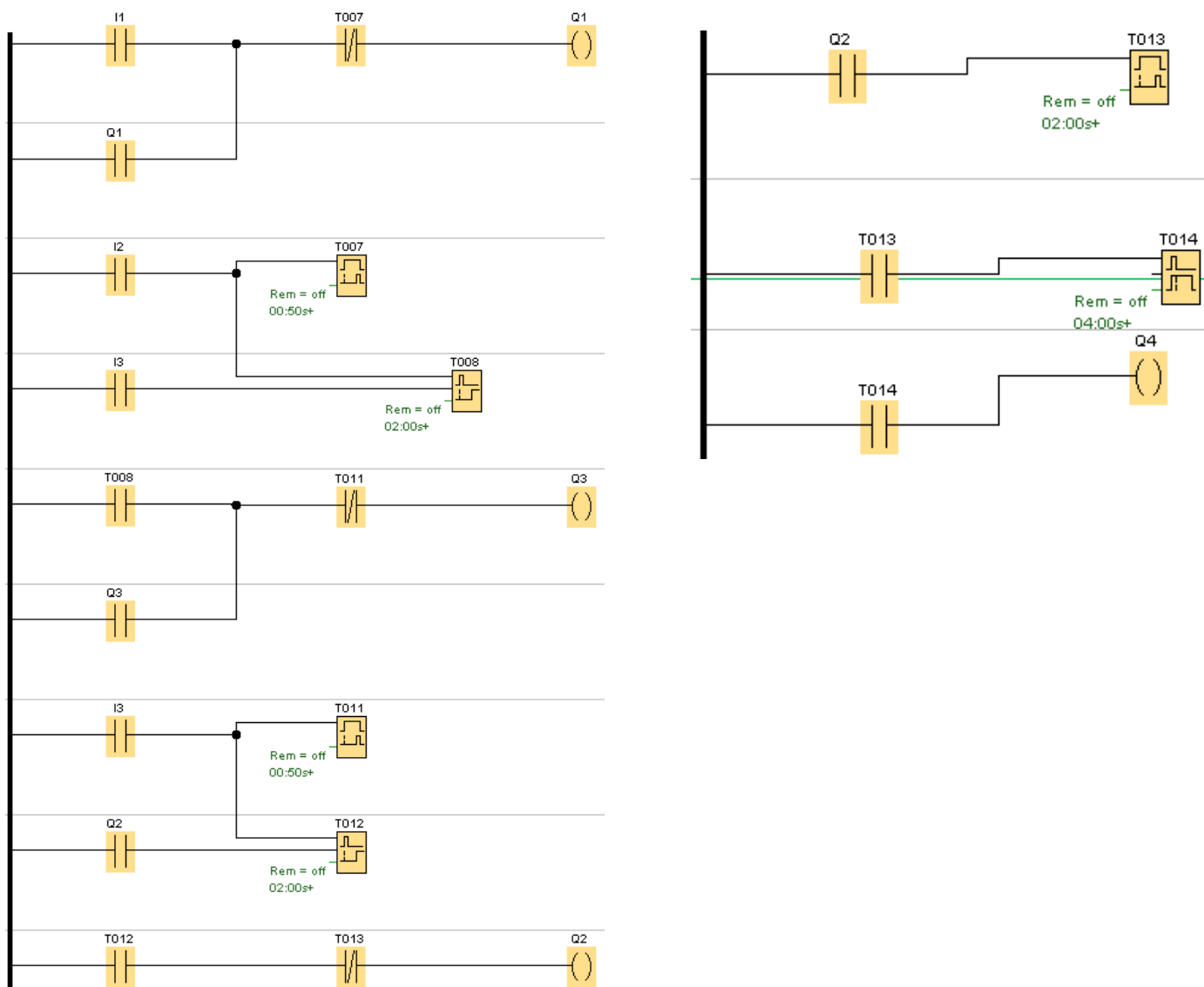


Рисунок 34 – Программа на языке FBD для реализации требуемого цикла работы

## **Отладка и проверка проекта на работоспособность**

Последний этап разработки проекта автоматизации – отладка и проверка проекта на работоспособность. Провести тестировку системы в нескольких циклах, убедиться в её корректной работе, при наличии ошибок – провести корректировку проекта.

### **Задание**

Выполнить все этапы разработки алгоритма автоматизации технологического процесса. Написать отчёт о проделанной работе.

## **2.4 Работа №4. Синтез и анализ алгоритмов управления модуля пневматического манипулятора.**

### **Цель работы**

Ознакомиться с принципом работы дискретной системы управления, изучить назначение и технические характеристики датчиков, приобрести навыки разработки алгоритма управления, а также программирования данной системы с применением специализированного программного обеспечения LOGO! Soft Comfort.

### **Содержание работы**

Дома, при подготовке к работе:

- Изучить назначение, технические характеристики логического модуля LOGO!, основные узлы и возможности лабораторного стенда;
- Изучить систему команд и принципы программирования LOGO!;
- Изучить описание модуля пневматического манипулятора, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Выполнить синтез системы автоматизации согласно выданному варианту задания;
- Составить программу для ввода в контроллер;
- Ответить на контрольные вопросы.

В лаборатории:

- Закрепить полученные при подготовке к лабораторной работе знания на практике;
- Отладить мехатронный модуль в ручном режиме;
- Сконфигурировать необходимое оборудование в LOGO! Soft Comfort;
- Набрать с панели модуля или на компьютере подготовленную программу, откомпилировать ее и ввести логический модуль LOGO! в работу. Убедиться в правильности работы программы.

## Общие сведения

Для проведения данной лабораторной работы необходимо использовать лабораторный модуль «Логический модуль LOGO!» (рисунок 26), мехатронный модуль пневматического манипулятора (Рисунок 35), пульт ручного управления модулем (рисунок 28).

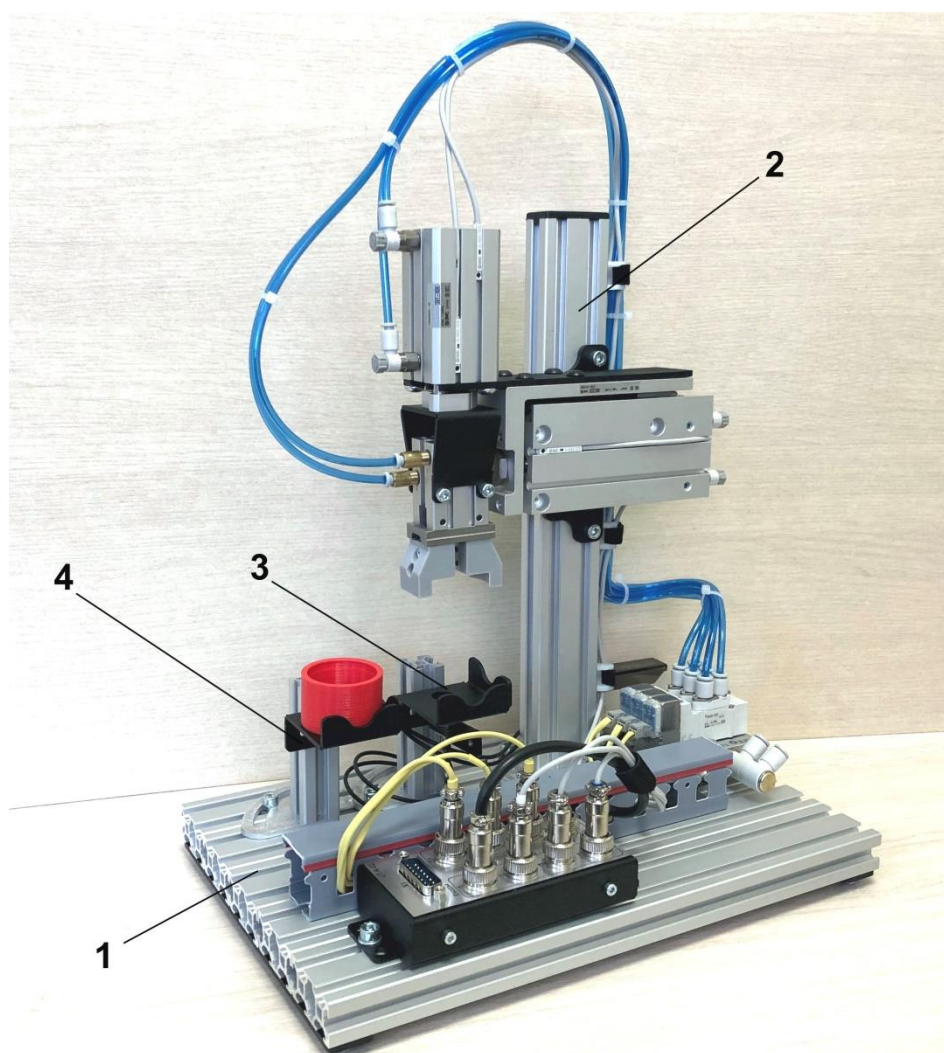


Рисунок 35 – Мехатронный модуль пневматического манипулятора

Описание модуля «Логический модуль LOGO!» приведено в лабораторной работе №1, описание пульта ручного управления приведено в лабораторной работе №2, их описание будет опущено.

Мехатронный модуль пневматического манипулятора представляет собой имитационную модель автоматизированного участка перекладки изделий. Модель размещена на алюминиевой профильной плите (1). Данный модуль может работать как самостоятельно, так и совместно с другими мехатронными модулями, выступая в роли устройства перемещения изделий.

Основным узлом модуля является узел манипулятора (2), предназначенный для перемещения изделий. При самостоятельной работе модуля, узел пневмозахватом

захватывает заготовку, расположенную на приемной платформе (3) и перемещает её на платформу складирования (4).

На приемной платформе может быть закреплен чувствительный элемент оптического диффузионного датчика BF3R, который подает стартовый сигнал реле LOGO! при появлении заготовки на площадке платформы. Сам датчик крепится к профильной плите модуля посредством DIN-рейки.

На рисунке 36 показана последовательность подключения световодов чувствительного элемента к датчику.

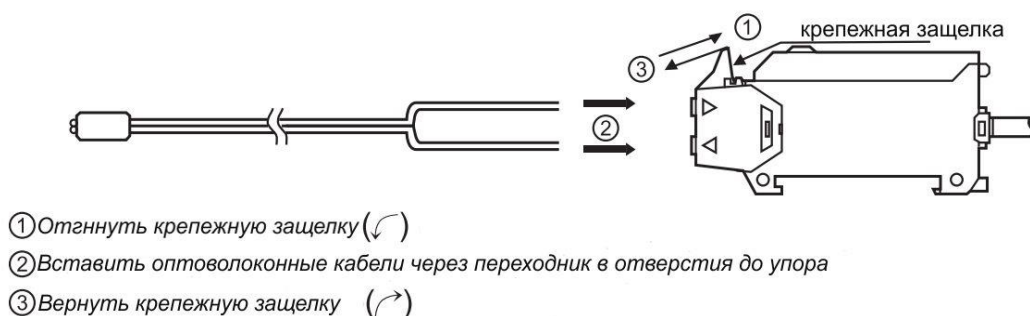


Рисунок 36 – Последовательность подключения световодов чувствительного элемента к датчику

Захват заготовки с приемной платформы выполняет параллельный пневмозахват – типа МНЗ2-16. Для гарантированного захвата перемещаемой заготовки, нужно предварительно произвести регулировку приемной платформы по высоте.

Перемещение заготовки по горизонтали осуществляется с помощью пневматического цилиндра двустороннего действия – типа МХН20-60Z. На штоке данного цилиндра закреплен пневматический цилиндр вертикального перемещения заготовки – типа CDQMB20-40.

Скорость движения штоков цилиндров бесступенчато регулируется при помощи пневмодросселей с обратным клапаном, закрепленных на корпусах пневмоцилиндров.

Определение крайних положений штоков цилиндров осуществляется с помощью 2-проводных магнитных датчиков – типа D-A93. Датчики крепятся в пазах на передней части корпусов пневмоцилиндров. Для настройки срабатывания датчиков на крайние положения штока, необходимо перемещать датчики вдоль паза.

Управление пневматическими устройствами модуля осуществляется с помощью пневмораспределителей с электроуправлением, типа – SY3120-5LOU-C4-Q, закрепленных на пневмоплите (Рисунок 37).

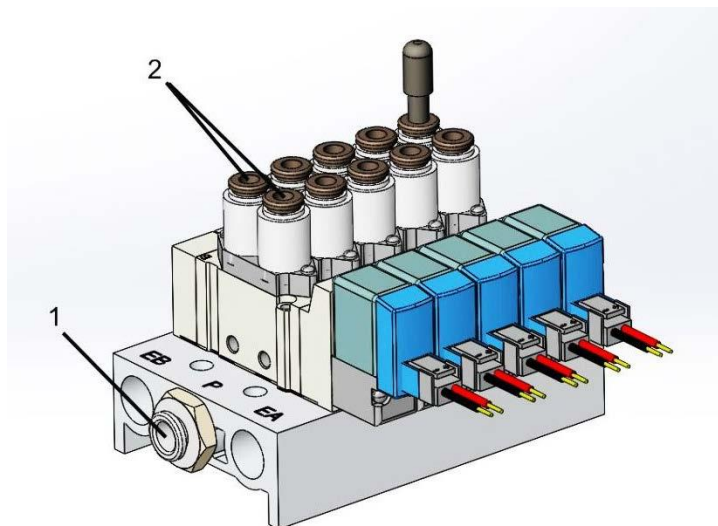


Рисунок 37 – Пневмораспределитель

Подача сжатого воздуха от компрессора к пневмораспределителям осуществляется трубкой 6 мм. через быстросъемное соединение (Рисунок 37 - 1).

Подача сжатого воздуха от пневмораспределителей к исполнительным пневмоустройствам осуществляется трубкой диаметром 4 мм. через быстросъемные соединения (Рисунок 37 - 2). Сверху на каждом пневмораспределителе расположена синяя кнопка ручной активации. Данная кнопка используется при наладке пневмосистемы модуля для определения правильности монтажа и регулировки скорости движения штоков пневмоцилиндров.

Мехатронный модуль также оснащен распределительной коробкой UT-R-02, к которой через разъемы M12 подключаются все датчики и пневмораспределители, а также вспомогательные устройства (кнопка, лампа, переключатель), задействованные в системе автоматизации модуля. В свою очередь распределительная коробка через разъем X1 специальным кабелем подключается к лабораторному модулю LOGO!.

*Подробные характеристики элементов физической модели приведены в техническом описании.*

**Внимание!** При подключении компонентов мехатронного модуля к программируемому логическому реле LOGO! Необходимо помнить следующие правила:

- Все датчики, кнопка и переключатель подключаются к соответствующим разъемам распределительной коробки – Входы (I1-I4).

- Двигатель конвейера, стоппер и лампа подключаются к соответствующим разъемам распределительной коробки – Выходы (Q1-Q4).

### Порядок выполнения работы

Подключить питание к модулям, необходимым для выполнения лабораторной работы. После подключения питания следует выполнить отладку мехатронного модуля в ручном режиме, для этого:

– Подключить необходимые вспомогательные устройства к распределительной коробке UT-R-02;

– Соединить пульт ручного управления модулем с мехатронным модулем пневматического манипулятора (разъем DB15 распределительной коробки UT-R-02 и разъем DB15 пульта ручного управления);

– Подавая сигналы с тумблеров пульта ручного управления (выходные сигналы) выполнить полный цикл в ручном режиме, убедиться в корректной работе датчиков в процессе работы (входные сигналы пульта ручного управления).

*Полный цикл работы представлен в демонстрационном видео (USB накопитель).*

При успешном завершении полного цикла составить таблицу подключения устройств к распределительной коробке UT-R-02 (таблица 15).

Таблица 15 – Пример таблицы соответствия входных/выходных сигналов UT-R-02

Адрес	Комментарий
I1	Сигнал с датчика, сигнализирующий о наличии заготовки
....	....
Q1	Команда «Манипулятор влево»
....	....

После проведения отладки мехатронного модуля в ручном режиме можно приступать к разработке алгоритма управления мехатронного модуля.

### **Разработка алгоритма управления**

Разработка алгоритма управления разделяется на следующие этапы:

- Словесное описание полного цикла работы;
- Разработка функциональной схемы процесса;
- Составление таблицы соответствия адресов;
- Составление логических уравнений;
- Составление программы на одном из языков программирования;
- Отладка и проверка проекта на работоспособность.

На основе знаний, полученных в предыдущих лабораторных работах, выполнить следующие пункты разработки алгоритма управления самостоятельно:

- Словесное описание полного цикла работы;
- Разработка функциональной схемы процесса;
- Задание имени переменной;
- Словесное описание логических уравнений;
- Отладка и проверка проекта на работоспособность.

## Составление таблицы соответствия адресов

Для структурирования и удобства создания программы управления, необходимо составить таблицу соответствия адресов (Таблица 16). Имя переменной выбрать самостоятельно.

Таблица 16 – Таблица соответствия адресов

Адрес переменной	Имя переменной	Комментарий
I1	....	Сигнал о наличии заготовки
I2	....	Сигнал с датчика, сигнализирующего о нижнем положении захвата
I3	....	Сигнал с датчика, сигнализирующего о верхнем положении захвата
I4	....	Сигнал с датчика, сигнализирующего о нахождении манипулятора в крайнем левом положении
Q1	....	Управляющий сигнал для перемещения манипулятора влево
Q2	....	Управляющий сигнал для опускания захвата
Q3	....	Управляющий сигнал для поднятия

## Составление логических уравнений

Для реализации системы управления технологическим процессом необходимо составить логические уравнения в адресах или в буквенных обозначениях переменных (по усмотрению преподавателя) которые обеспечат корректное выполнение полного цикла работы. В примере будут приведены уравнения в адресах управляющего устройства. Описание уравнений выполнить самостоятельно.

Уравнения, для реализации автоматизированной работы системы:

$$\begin{aligned}
 M20 &= (I1^{12c} \cdot I2 \cdot Q3 + M20) \cdot I2c \\
 I2 \cdot M24 &= (I3 \cdot I1c \cdot Q3 + M24) \cdot I2 \\
 \cdot I2 \cdot M22 &= (I2 + M22) \cdot I2 \\
 M32 &= I4 \cdot I3 \cdot Q3 \\
 M33 &= (I2 \cdot I4 + M33) \cdot I4 \\
 Q2 &= M20 + M24 \\
 Q3 &= (I1 \cdot I2^{1c} + Q3) \cdot M33^{1c} \\
 Q1 &= (I3^{1c} \cdot M33^{1c} + Q1) \cdot M32
 \end{aligned}$$

## Составление программы на одном из языков программирования

После написания логических уравнений следует создать проект в программной среде LOGO!Soft Comfort. Подробное описание создания проекта в LOGO!Soft Comfort было представлено в лабораторной работе №1. Программа, для загрузки в управляющее устройство имеет следующий вид (Рисунки 38-40).

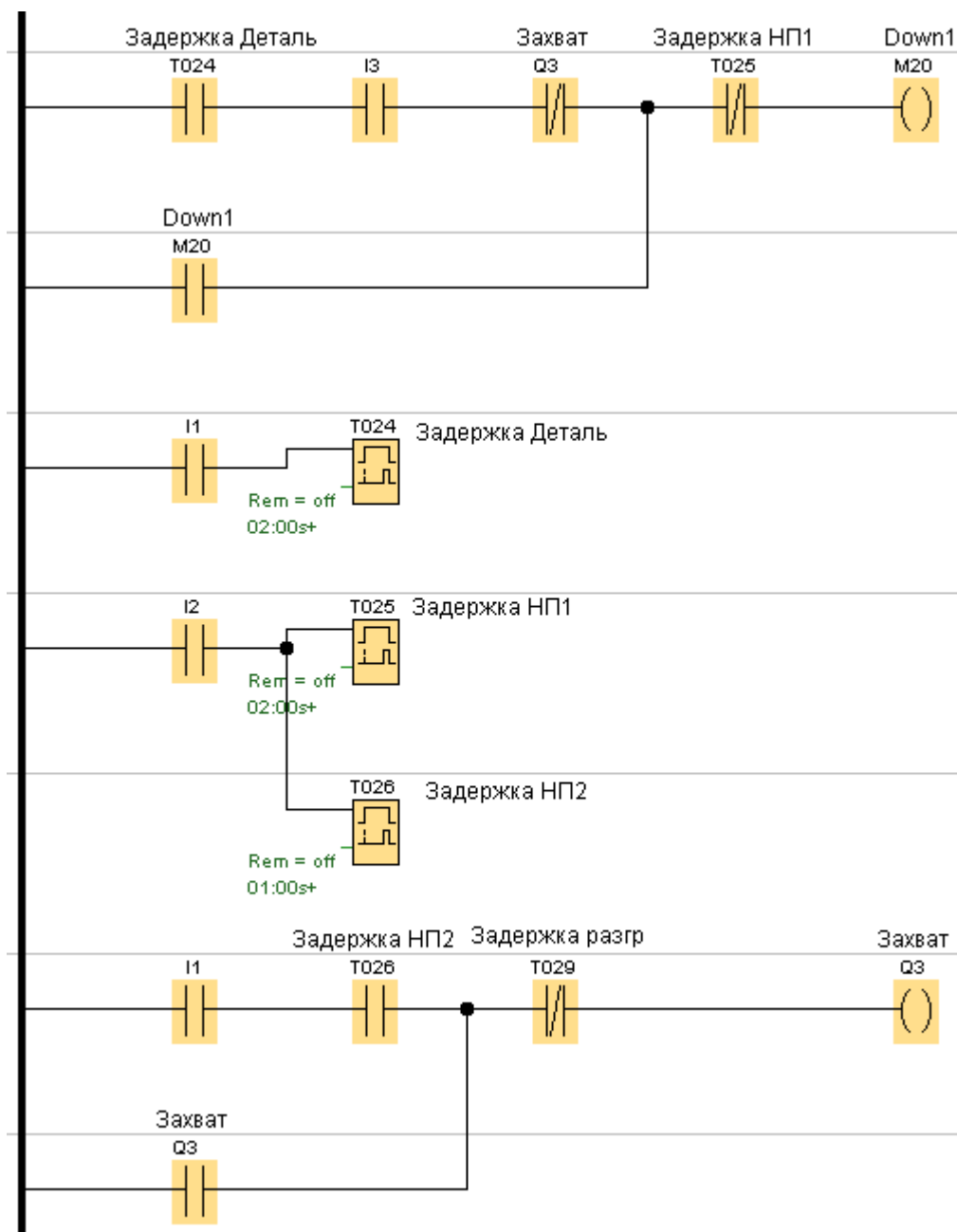


Рисунок 38 – Программа на языке FBD для реализации требуемого цикла работы

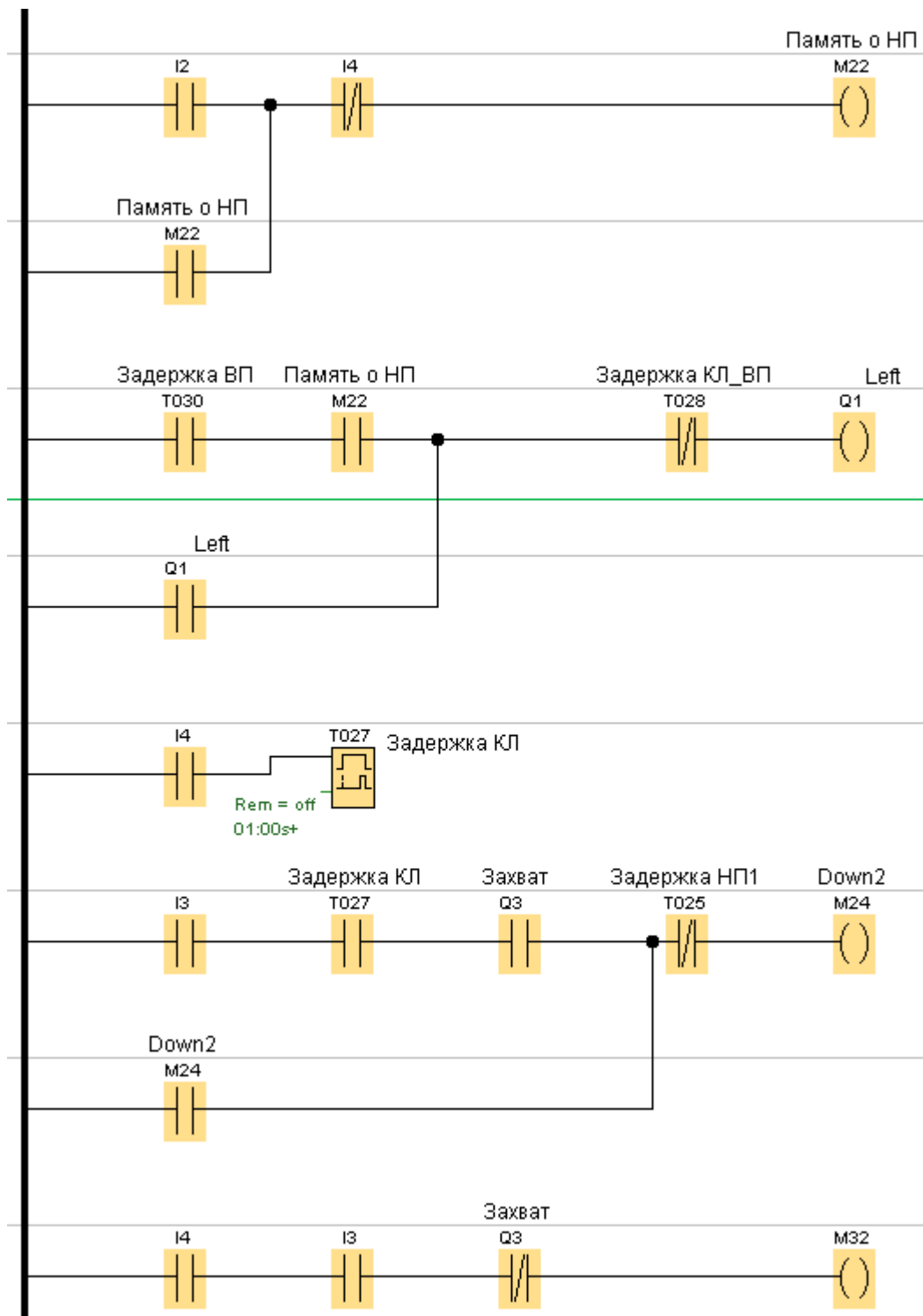


Рисунок 39 – Программа на языке FBD для реализации требуемого цикла работы

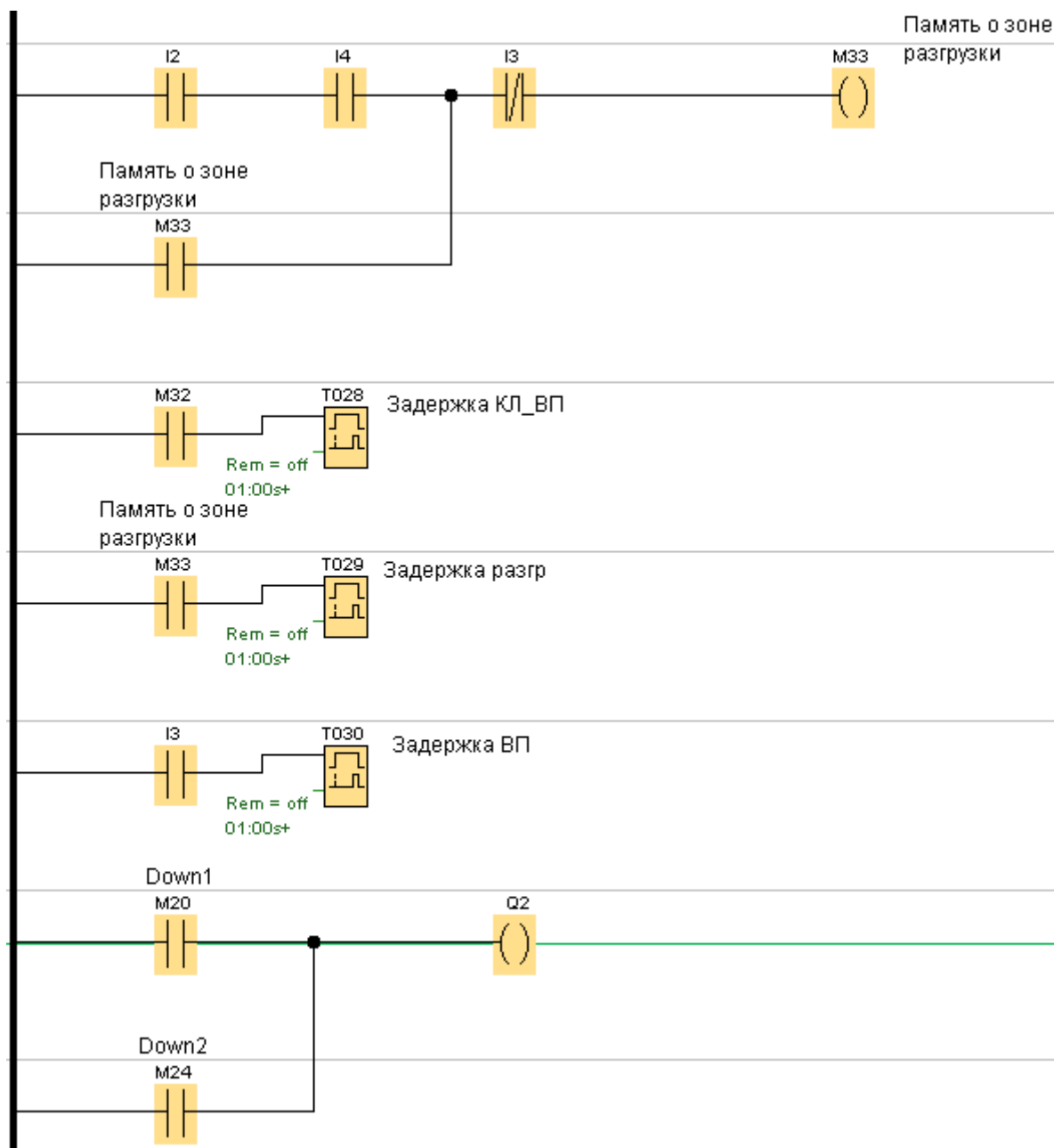


Рисунок 40 – Программа на языке FBD для реализации требуемого цикла работы

### Задание

Завершить проект автоматизации, убедиться в правильности работы технологического процесса, продемонстрировать его преподавателю. Написать отчёт о проделанной работе.

## **2.5 Работа №5. Синтез и анализ алгоритмов управления модуля маятникового переключателя.**

### **Цель работы**

Ознакомиться с принципом работы дискретной системы управления, изучить назначение и технические характеристики датчиков, приобрести навыки разработки алгоритма управления, а также программирования данной системы с применением специализированного программного обеспечения LOGO! Soft Comfort.

### **Содержание работы**

Дома, при подготовке к работе:

- Изучить назначение, технические характеристики логического модуля LOGO!, основные узлы и возможности лабораторного стенда;
- Изучить систему команд и принципы программирования LOGO!;
- Изучить описание модуля маятникового переключателя, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Выполнить синтез системы автоматизации согласно выданному варианту задания;
- Составить программу для ввода в контроллер;
- Ответить на контрольные вопросы.

В лаборатории:

- Закрепить полученные при подготовке к лабораторной работе знания на практике;
- Отладить мехатронный модуль в ручном режиме;
- Сконфигурировать необходимое оборудование в LOGO! Soft Comfort;
- Набрать с панели модуля или на компьютере подготовленную программу, откомпилировать ее и ввести логический модуль LOGO! в работу. Убедиться в правильности работы программы.

## Общие сведения

Для проведения данной лабораторной работы необходимо использовать лабораторный модуль «Логический модуль LOGO!» (рисунок 26), мехатронный модуль маятникового переключателя (Рисунок 41), пульт ручного управления модулем (рисунок 28).

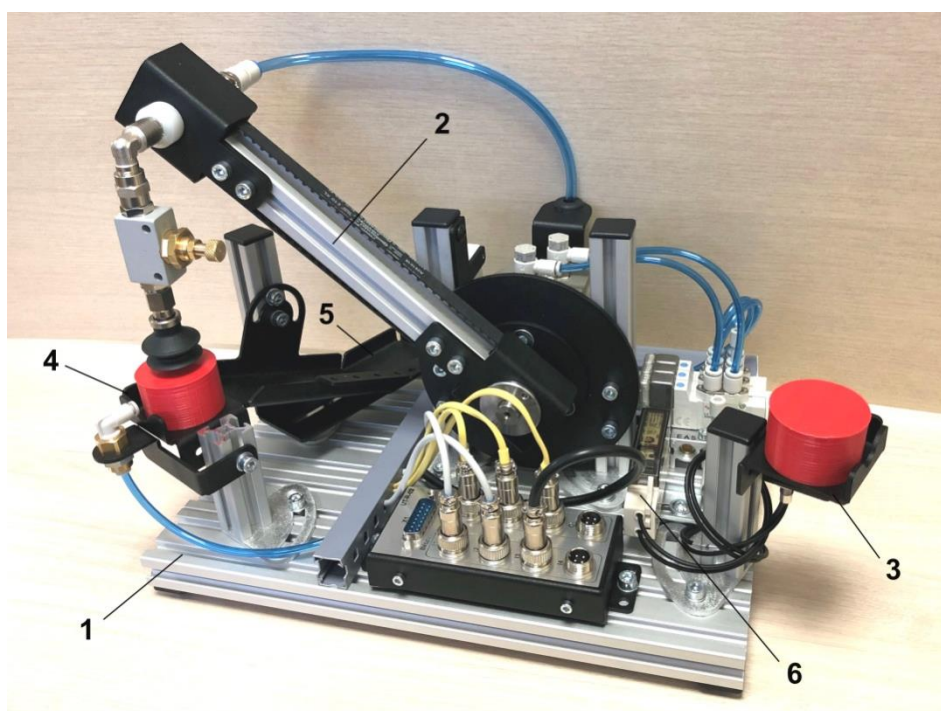


Рисунок 41 – Мехатронный модуль маятникового переключателя

Описание модуля «Логический модуль LOGO!» приведено в лабораторной работе №1, описание пульта ручного управления приведено в лабораторной работе №2, их описание будет опущено.

Мехатронный модуль маятникового переключателя (Рисунок 41) представляет собой имитационную модель автоматизированного участка перекладки изделий. Модель размещена на алюминиевой профильной плите (1). Данный модуль может работать как самостоятельно, так и совместно с другими мехатронными модулями, выступая в роли устройства перемещения изделий.

Основным узлом модуля является узел маятникового переключателя (2), предназначенный для перемещения изделий. При самостоятельной работе модуля, узел захватывает вакуумным присосом заготовку, расположенную на приемной платформе (3) и перемещает её на платформу складирования (4), откуда заготовка под действием струи сжатого воздуха, попадает в накопительный лоток (5).

На приемной платформе может быть закреплен чувствительный элемент оптического диффузионного датчика BF3R, который подает стартовый сигнал реле LOGO! при появлении заготовки на площадке платформы. Сам датчик (6) крепится к профильной плите модуля посредством DIN-рейки.

На рисунке 42 показана последовательность подключения световодов чувствительного элемента к датчику.

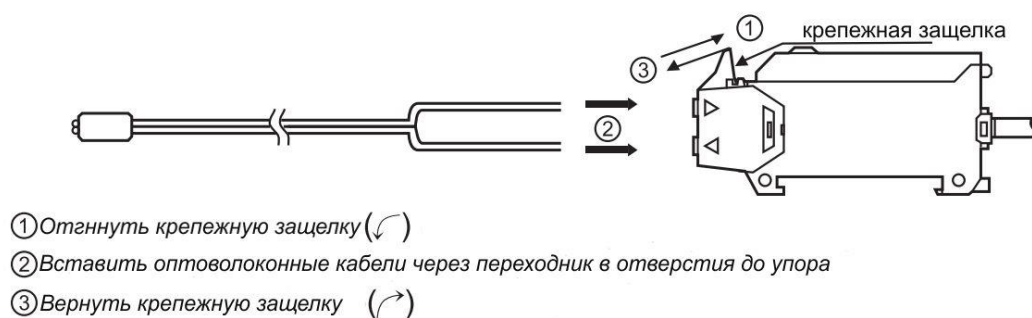


Рисунок 42 – Последовательность подключения световодов чувствительного элемента к датчику

Захват заготовки с приемной платформы выполняет вакуумный присос с эжектором – типа ZH07B. Для гарантированного присоса перемещаемой заготовки, нужно предварительно произвести регулировку приемной платформы по высоте.

Перемещение заготовки осуществляется с помощью поворотного пневматического привода двустороннего действия – типа CDRB1BW50-90, на валу которого закреплена ременная система параллельного переноса.

Скорость поворота вала привода бесступенчато регулируется при помощи пневмодросселей с обратным клапаном, закрепленных на верхней части корпуса пневмопривода.

На рисунке 43 показано подключение пневматических трубок к элементам узла:

– Пневмотрубка 6 мм. длиной 40 см. подключается одним концом к поворотному быстроразъемному соединению (1), жестко привязанному к системе захвата вакуумной присоской. Второй конец трубки подключается к выходу эжектора (2);

– Пневмотрубка 6 мм. длиной 5 см. подключается одним концом ко входу эжектора (3). Второй конец трубки подключается к переходнику 6/4 мм.;

– Пневмотрубка 4 мм. подключается одним концом к переходнику 6/4 мм. Второй конец трубки подключается к выходу пневмораспределителя управления вакуумным присосом (4).

– Пневмодроссели привода (5 и 6) трубкой 4 мм. подключаются к выходам пневмораспределителя управления стрелой маятника.

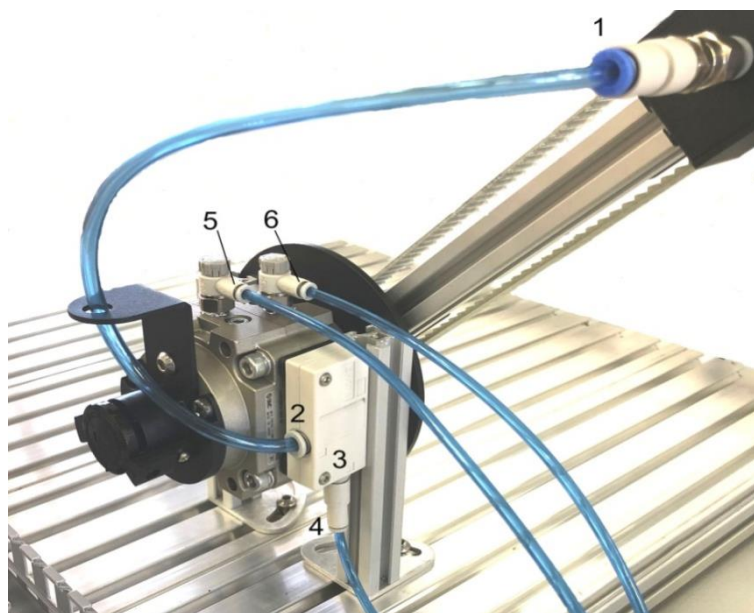


Рисунок 43 – Подключения пневматических трубок к элементам узла

Определение крайних положений штока поворотного пневматического привода осуществляется с помощью 2-проводных магнитных датчиков – типа D-R731. Датчики крепятся на задней части корпуса пневмопривода (Рисунок 44). Для настройки срабатывания датчиков на крайние положения вала необходимо поворачивать датчики вокруг оси вала.



Рисунок 44 – Установка магнитного датчика

Управление поворотным пневмоприводом, вакуумным присосом и устройством сдува заготовки в приемный лоток осуществляется с помощью пневмораспределителей с электроуправлением, типа – SY3120-5LOU-C4-Q, закрепленных на пневмоплите (Рисунок 45).

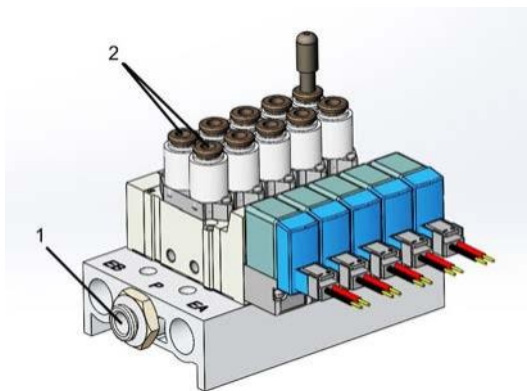


Рисунок 45 – Внешний вид пневмораспределителей, установленных на пневмоплите

Подача сжатого воздуха от компрессора к пневмораспределителям осуществляется трубкой 6 мм. через быстросъемное соединение (Рисунок 45 – 1).

Подача сжатого воздуха от пневмораспределителей к исполнительным пневмоустройствам осуществляется трубкой диаметром 4 мм. через быстросъемные соединения (Рисунок 45 – 2). При подключении к пневмораспределителю вакуумного присоса, либо к устройства сдува, второе быстросъемное соединение глушится специальной пробкой.

Сверху на каждом пневмораспределителе расположена синяя кнопка ручной активации. Данная кнопка используется при наладке пневмосистемы модуля для определения правильности монтажа и регулировки скорости движения штоков пневмоцилиндров.

Мехатронный модуль также оснащен распределительной коробкой UT-R-02, к которой через разъемы M12 подключаются все датчики и пневмораспределители, а также вспомогательные устройства (кнопка, лампа, переключатель), задействованные в системе автоматизации модуля. В свою очередь распределительная коробка через разъем X1 специальным кабелем подключается к лабораторному модулю LOGO!.

*Подробные характеристики элементов физической модели приведены в техническом описании.*

**Внимание!** При подключении компонентов мехатронного модуля к программируемому логическому реле LOGO! Необходимо помнить следующие правила:

- Все датчики, кнопка и переключатель подключаются к соответствующим разъемам распределительной коробки – Входы (I1-I4).

- Двигатель конвейера, стоппер и лампа подключаются к соответствующим разъемам распределительной коробки – Выходы (Q1-Q4).

### Порядок выполнения работы

Подключить питание к модулям, необходимым для выполнения лабораторной работы. После подключения питания следует выполнить отладку мехатронного модуля в ручном режиме, для этого:

– Подключить необходимые вспомогательные устройства к распределительной коробке UT-R-02;

– Соединить пульт ручного управления модулем с мехатронным модулем маятникового переключателя (разъем DB15 распределительной коробки UT-R-02 и разъем DB15 пульта ручного управления);

– Подавая сигналы с тумблеров пульта ручного управления (выходные сигналы) выполнить полный цикл в ручном режиме, убедиться в корректной работе датчиков в процессе работы (входные сигналы пульта ручного управления).

*Полный цикл работы представлен в демонстрационном видео (USB накопитель).*

При успешном завершении полного цикла составить таблицу подключения устройств к распределительной коробке UT-R-02 (таблица 17).

Таблица 17 – Пример таблицы соответствия входных/выходных сигналов UT-R-02

Адрес	Комментарий
I1	Сигнал с датчика крайнего (начального) положений штока поворотного пневматического привода
....	....
Q1	Управляющая команда на маятниковый переключатель
....	....

После проведения отладки мехатронного модуля в ручном режиме можно приступить к разработке алгоритма управления мехатронного модуля. В качестве примера будет рассмотрен процесс создания алгоритма управления ленточным конвейером (демонстрационное видео на USB накопителе).

### **Разработка алгоритма управления**

Разработка алгоритма управления разделяется на следующие этапы:

- Словесное описание полного цикла работы;
- Разработка функциональной схемы процесса;
- Составление таблицы соответствия адресов;
- Составление логических уравнений;
- Составление программы на одном из языков программирования;
- Отладка и проверка проекта на работоспособность.

### **Задание**

На основе знаний, полученных в предыдущих лабораторных работах, выполнить все пункты разработки алгоритма управления самостоятельно и привести их в отчете к лабораторной работе.

## **2.6 Работа №6. Синтез и анализ алгоритмов управления автоматическими транспортными линиями, состоящих из двух различных мехатронных модулей.**

### **Цель работы**

Ознакомиться с принципом работы дискретной системы управления, изучить назначение и технические характеристики датчиков, приобрести навыки разработки алгоритма управления, а также программирования данной системы с применением специализированного программного обеспечения LOGO! Soft Comfort. Выполнить синтез и анализ системы состоящей из двух мехатронных модулей.

### **Содержание работы**

Дома, при подготовке к работе:

- Изучить назначение, технические характеристики логического модуля LOGO!, основные узлы и возможности лабораторного стенда;
- Изучить систему команд и принципы программирования LOGO!;
- Изучить описание модуля ленточного конвейера, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Изучить описание модуля стекового накопителя, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Изучить описание модуля пневматического манипулятора, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Изучить описание модуля маятникового переключателя, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Выполнить синтез системы автоматизации согласно выданному варианту задания;
- Составить программу для ввода в контроллер;
- Ответить на контрольные вопросы.

В лаборатории:

- Закрепить полученные при подготовке к лабораторной работе знания на практике;
- Отладить систему в ручном режиме;
- Сконфигурировать необходимое оборудование в LOGO! Soft Comfort;
- Набрать с панели модуля или на компьютере подготовленную программу, откомпилировать ее и ввести логический модуль LOGO! в работу. Убедиться в правильности работы программы.

## Описание работы

В текущей лабораторной работе необходимо выполнить синтез и анализ алгоритма управления автоматической транспортной линией, состоящей из двух мехатронных модулей. Данную лабораторную работу рекомендуется выполнять после успешного выполнения всех предыдущих.

Для реализации согласованной совместной работы двух мехатронных модулей необходима передача данных о наличии или отсутствии заготовки в заданной зоне. Для этого при разработке управляющих программ для логических подмодулей LOGO! в среде LOGO!Soft Comfort необходимо работать в режиме "Network Project" (View - Network Project).

В данном режиме создается требуемое количество новых устройств (Add New Device), соответствующее числу мехатронных модулей, работающих совместно в проекте. Далее им присваиваются соответствующие IP-адреса. Разработка управляющих программ ведется в соответствующих окнах редактора программ (Diagram Editor). Загрузка разработанного проекта осуществляется в каждый логический модуль отдельно.

В зависимости от варианта (выбирается по таблице 18), выполнить синтез системы, который включает в себя: словесное описание полного цикла работы, разработку функциональной схемы процесса, составление таблицы соответствия адресов, составление логических уравнений; составление программы на одном из языков программирования, отладку и проверку проекта на работоспособность.

Таблица 18 – Таблица вариантов

Номер бригады	1			2			3		
Член бригады	1	2	3	1	2	3	1	2	3
Вариант	1	3	2	2	3	1	2	1	3

### *Вариант 1*

Для выполнения задания текущего варианта необходимы 2 модуля «Логический модуль LOGO!», пульт ручного управления мехатронным модулем, мехатронный модуль ленточного конвейера, мехатронный модуль стекового накопителя (Рисунок 46). Собрать транспортировочную линию, отладить ее в ручном режиме, выполнить синтез и анализ алгоритма управления, убедиться в работоспособности системы. Сделать отчет о проделанной работе.

### *Вариант 2*

Для выполнения задания текущего варианта необходимы 2 модуля «Логический модуль LOGO!», пульт ручного управления мехатронным модулем, мехатронный модуль ленточного конвейера, мехатронный модуль пневматического манипулятора (Рисунок 47). Собрать транспортировочную линию, отладить ее в

ручном режиме, выполнить синтез и анализ алгоритма управления, убедиться в работоспособности системы. Сделать отчет о проделанной работе.

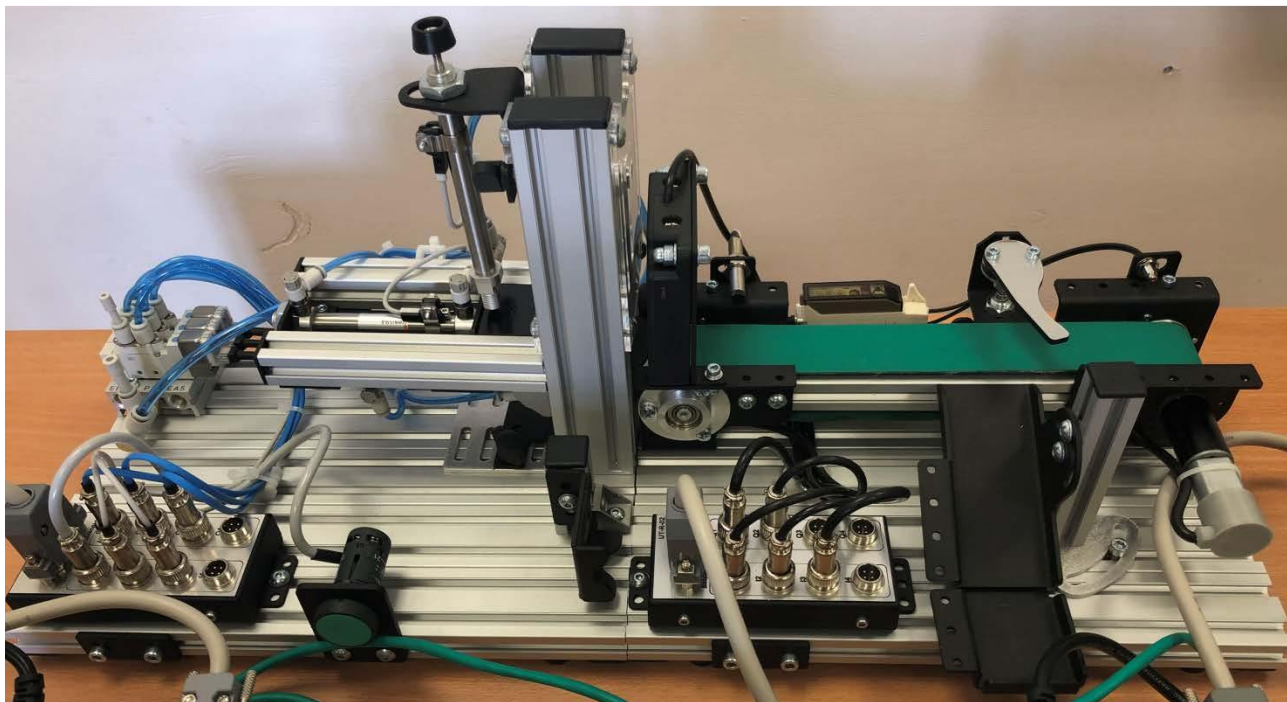


Рисунок 46 – Автоматическая линия «Стековый накопитель – ленточный конвейер»

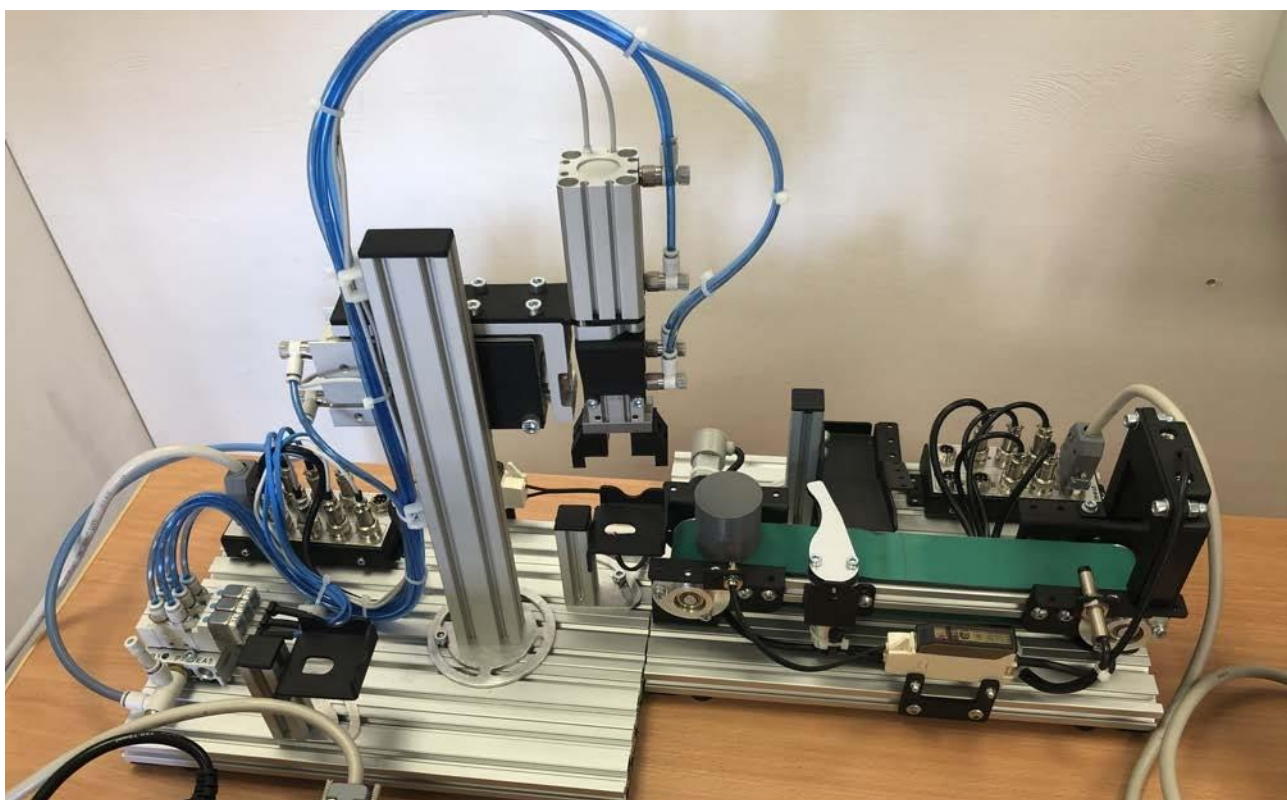


Рисунок 47 – Автоматическая линия «Пневматический манипулятор – ленточный конвейер»

### *Вариант 3*

Для выполнения задания текущего варианта необходимы 2 модуля «Логический модуль LOGO!», пульта ручного управления мехатронным модулем, мехатронный модуль пневматического манипулятора, мехатронный модуль маятникового переключателя (Рисунок 48). Собрать транспортировочную линию, отладить ее в ручном режиме, выполнить синтез и анализ алгоритма управления, убедиться в работоспособности системы. Сделать отчет о проделанной работе.

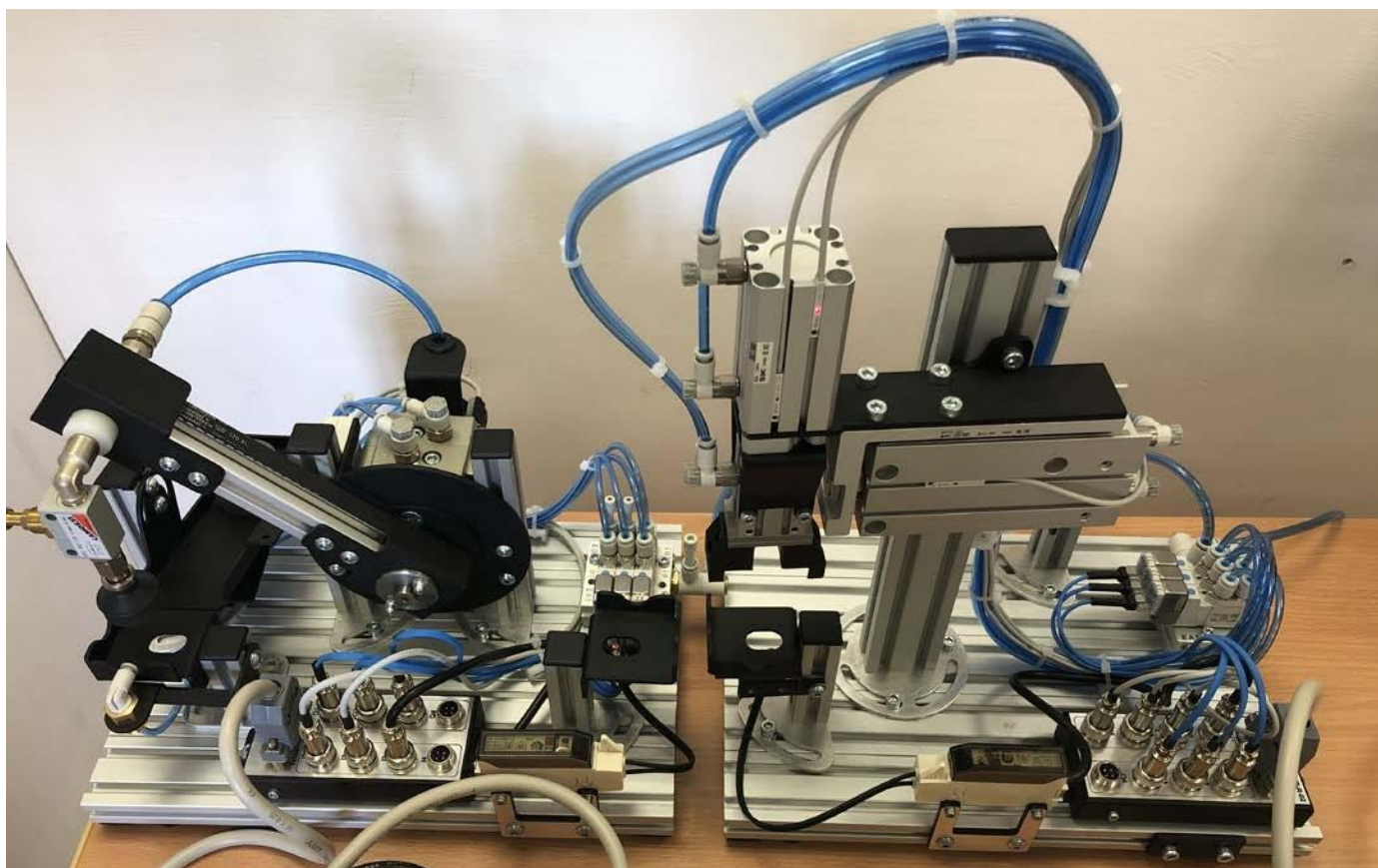


Рисунок 48 – Автоматическая линия «Пневматический манипулятор – ленточный конвейер»

## **2.7 Работа №7. Синтез и анализ алгоритмов управления автоматической транспортной линией, состоящей из четырех мехатронных модулей.**

### **Цель работы**

Ознакомиться с принципом работы дискретной системы управления, изучить назначение и технические характеристики датчиков, приобрести навыки разработки алгоритма управления, а также программирования данной системы с применением специализированного программного обеспечения LOGO! Soft Comfort. Выполнить синтез и анализ автоматической транспортной линии состоящей из четырех мехатронных модулей.

### **Содержание работы**

Дома, при подготовке к работе:

- Изучить назначение, технические характеристики логического модуля LOGO!, основные узлы и возможности лабораторного стенда;
- Изучить систему команд и принципы программирования LOGO!;
- Изучить описание модуля ленточного конвейера, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Изучить описание модуля стекового накопителя, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Изучить описание модуля пневматического манипулятора, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Изучить описание модуля маятникового переключателя, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Выполнить синтез системы автоматизации согласно выданному варианту задания;
- Составить программу для ввода в контроллер;
- Ответить на контрольные вопросы.

В лаборатории:

- Закрепить полученные при подготовке к лабораторной работе знания на практике;
- Отладить систему в ручном режиме;
- Сконфигурировать необходимое оборудование в LOGO! Soft Comfort;
- Набрать с панели модуля или на компьютере подготовленную программу, откомпилировать ее и ввести логический модуль LOGO! в работу. Убедиться в правильности работы программы.

## Описание работы

В текущей лабораторной работе необходимо выполнить синтез и анализ алгоритма управления автоматической транспортной линией, состоящей из четырех мехатронных модулей (Рисунок 49). Данную лабораторную работу следует выполнять после успешного выполнения всех предыдущих.



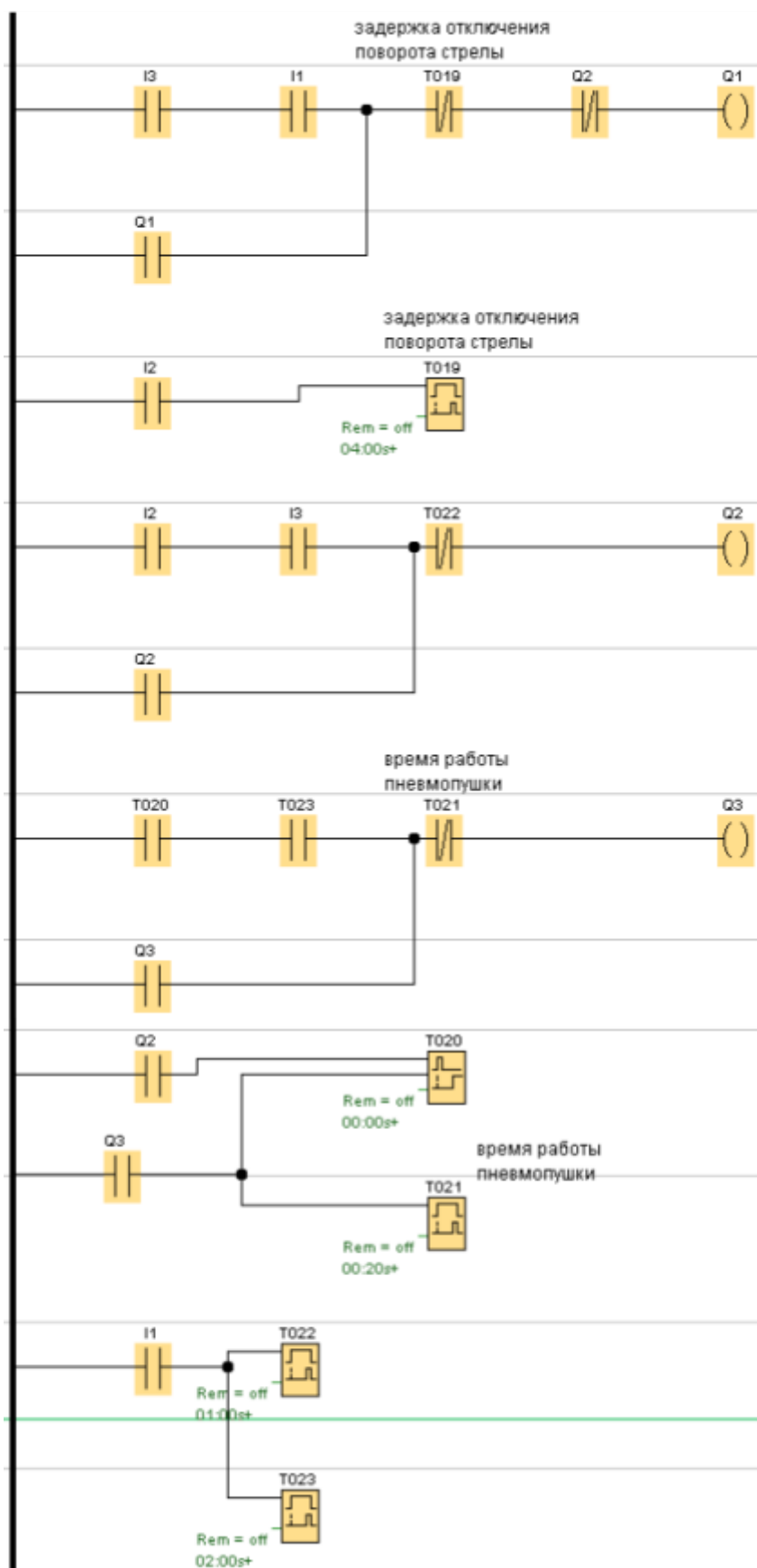
Рисунок 49 – Автоматическая транспортная линия

## Задание

1. Выполнить стыковку и отладку мехатронных модулей для совместной работы в ручном режиме.
2. Выполнить синтез системы автоматизации, который включает в себя: словесное описание полного цикла работы, разработку функциональной схемы процесса, составление таблицы соответствия адресов, составление логических уравнений; составление программы на одном из языков программирования, отладку и проверку проекта на работоспособность.
3. Написать отчет о проделанной работе

# ПРИЛОЖЕНИЕ А

## Пример программы работы маятникового переключателя



МИНОБРНАУКИ РОССИИ

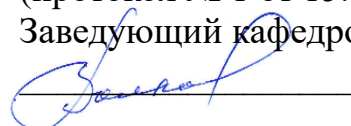
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры технической  
механики

(протокол № 1 от 15.09.2025)

Заведующий кафедрой

 Е. Б. Волков

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ  
ПО ВЫПОЛНЕНИЮ КУРСОВОГО ПРОЕКТА  
Б1.В.03 ДЕТАЛИ МЕХАТРОННЫХ МОДУЛЕЙ**

Направление

*15.03.06 Мехатроника и робототехника*

Профиль

*Мехатроника и робототехника промышленных производств*

Авторы: Таугер В.М.

Екатеринбург

Задания к курсовому проекту составлены в соответствии с учебным планом по дисциплине «Детали мехатронных модулей» для студентов направления ***15.03.06 Мехатроника и робототехника***.

Задания содержат общие требования к курсовому проекту и 6 различных кинематических схем двухступенчатых редукторов. Для каждой схемы предусмотрены 6 вариантов исходных данных.

Составитель: В.М. Таугер, канд. техн. наук, доцент кафедры «Техническая механика».

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ.....	4
2. ЗАДАНИЯ НА КУРСОВОЙ ПРОЕКТ .....	5
2.1. Коническо-цилиндрический редуктор .....	5
2.2. Двухступенчатый цилиндрический соосный редуктор .....	6
2.3. Двухступенчатый цилиндрический трехосный редуктор .....	6
2.4. Двухступенчатый цилиндрический трехосный редуктор .....	7
2.5. Двухступенчатый планетарный редуктор .....	8
2.6. Червячно-цилиндрический редуктор .....	9
2.7. Графики сменной нагрузки .....	10
БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК .....	11

## 1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Изучение курса «ДЕТАЛИ МЕХАТРОННЫХ МОДУЛЕЙ» заканчивается курсовым проектом - практической работой, выполняемой студентом под руководством преподавателя.

Темой курсового проекта является проектирование двухступенчатого редуктора. Задание на проект выдается преподавателем каждому студенту индивидуально.

Состав проекта: расчетно-пояснительная записка; сборочный чертеж редуктора; спецификация;

чертежи четырех основных деталей передач.

Расчетно-пояснительная записка оформляется в соответствии со стандартом на текстовые документы [1] на листах формата А4. Она должна содержать обоснование основных конструктивных решений и все расчеты, необходимые для разработки редуктора [2, 3, 4].

Сборочный чертеж редуктора выполняется на одном листе формата А1 в соответствии с требованиями ЕСКД и действующими стандартами.

К сборочному чертежу прилагается спецификация, выполняемая по ЕСКД.

Чертеж каждой детали выполняется на листе формата А3. К основным деталям передач относятся шестерни, зубчатые колеса, червяки, червячные колеса, валы для установки зубчатых или червячных колес. Студент сам выбирает детали, причем необходимо соблюдение следующего условия: две из вычерчиваемых деталей должны составлять зубчатую (а в задании б - червячную) пару, например, шестерня и зубчатое колесо быстроходной ступени. Чертежи должны содержать всю конструкторско-технологическую информацию, необходимую для изготовления деталей в соответствии с их назначением.

Оценка за курсовое проектирование выставляется по результатам проверки проекта преподавателем и защиты его студентом.

## 2. ЗАДАНИЯ НА КУРСОВОЙ ПРОЕКТ

### 2.1. Коническо-цилиндрический редуктор

Спроектировать коническо-цилиндрический редуктор, кинематическая схема которого показана на рис. 2.1. Быстроходная ступень – с круговым зубом, тихоходная – косозубая.

Исходные данные – см. табл. 2.1.

При выборе передаточных чисел ступеней использовать рекомендации табл. 2.2. Коэффициент ширины тихоходной ступени принять  $\psi_{\text{вн}} = 0,315$ .

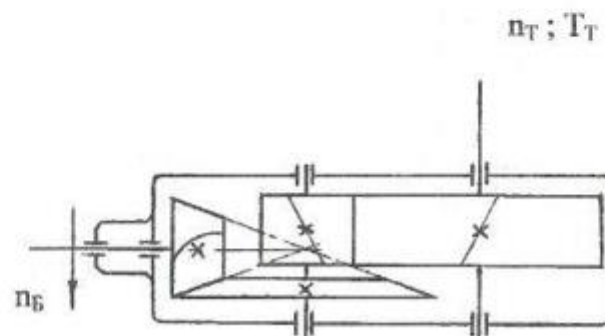


Рис. 2.1

Таблица 2.1

Исходные данные для проектирования коническо-цилиндрического редуктора

Параметр	Вариант					
	1	2	3	4	5	6
Частота вращения быстроходного вала, $n_{\text{в}}$ , об/мин	3000	1500	1000	750	3000	1500
Частота вращения тихоходного вала, $n_{\text{т}}$ , об/мин	130	85	63	54	270	188
Крутящий момент на тихоходном валу, $T_{\text{т}}$ , Нм	1600	800	1250	1000	1400	1800
График сменной нагрузки по рис. 2.7	а	б	в	г	д	а
Срок службы, лет	3	5	8	3	5	8

Таблица 2.2

Передаточные числа быстроходной ступени

Передаточное число редуктора $u$	8; 9	10; 11,2	12,5; 14	16	$\geq 18$
Передаточное число быстроходной ступени $u_{\text{в}}$	3,15	3,55	4	4,5	5

## 2.2. Двухступенчатый цилиндрический соосный редуктор

Спроектировать двухступенчатый цилиндрический соосный редуктор, кинематическая схема которого показана на рис. 2.2. Обе ступени косозубые.

Исходные данные – см. табл. 2.3.

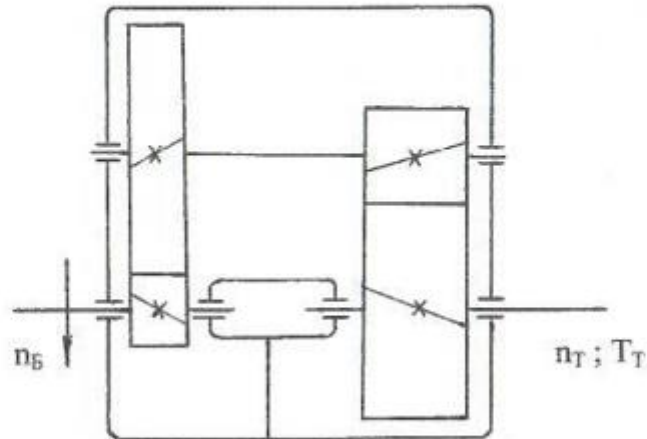


Рис. 2.2

Таблица 2.3

Исходные данные для проектирования двухступенчатого цилиндрического соосного редуктора

Параметр	Вариант					
	1	2	3	4	5	6
Частота вращения быстроходного вала, $n_B$ , об/мин	750	1000	1500	3000	1500	3000
Частота вращения тихоходного вала, $n_T$ , об/мин	67	71	75	67	60	75
Крутящий момент на тихоходном валу, $T_T$ , Нм	1000	1600	1250	800	1800	1400
График сменной нагрузки по рис. 2.7	а	б	в	г	д	а
Срок службы, лет	8	5	4	3	5	3

## 2.3. Двухступенчатый цилиндрический трехосный редуктор

Спроектировать двухступенчатый цилиндрический трехосный редуктор, кинематическая схема которого показана на рис. 2.3. Обе ступени косозубые.

Исходные данные – см. табл. 2.4.

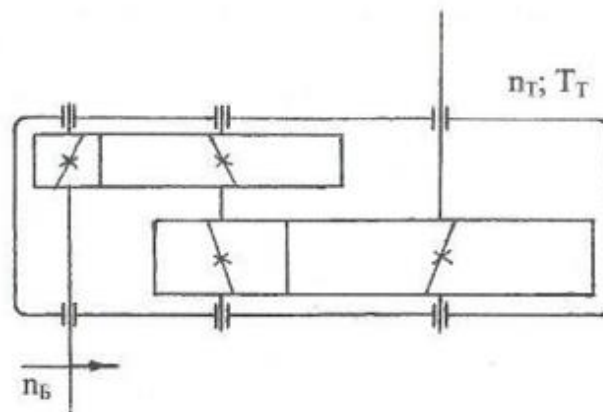


Рис. 2.3

Таблица 2.4

Исходные данные для проектирования двухступенчатого цилиндрического трехосного редуктора

Параметр	Вариант					
	1	2	3	4	5	6
Частота вращения быстроходного вала, $n_в$ , об/мин	750	1000	1500	3000	1500	3000
Частота вращения тихоходного вала, $n_г$ , об/мин	67	71	75	85	60	110
Крутящий момент на тихоходном валу, $T_г$ , Нм	1000	1600	1250	800	1800	1400
График сменной нагрузки по рис. 2.7	а	б	в	г	д	а
Срок службы, лет	8	5	4	3	5	3

#### 2.4. Двухступенчатый цилиндрический трехосный редуктор

Спроектировать двухступенчатый цилиндрический трехосный редуктор, кинематическая схема которого показана на рис. 2.4. Быстроходная ступень – разнесенный шеврон.

Исходные данные – см. табл. 2.4.

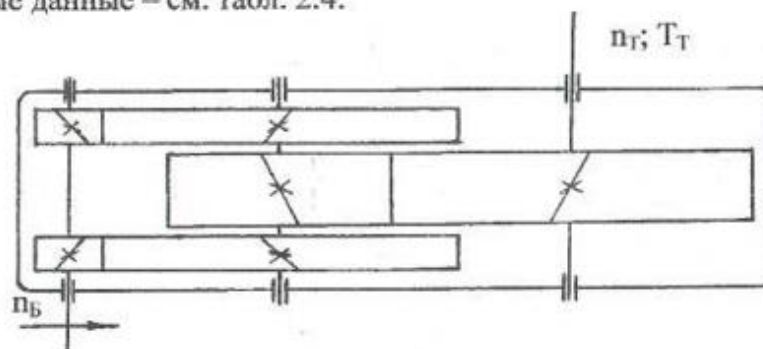


Рис. 2.4

## 2.5. Двухступенчатый планетарный редуктор

Спроектировать двухступенчатый планетарный редуктор, кинематическая схема которого показана на рис. 2.5. Обе ступени прямозубые.

Исходные данные – см. табл. 2.5.

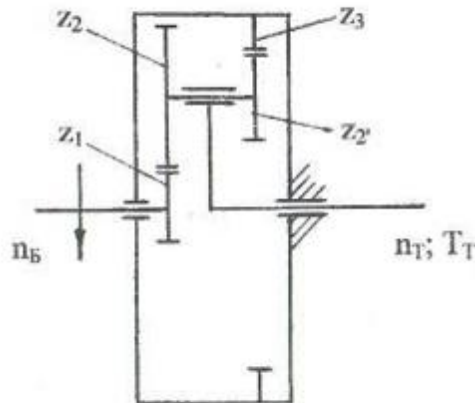


Рис. 2.5

Рекомендуемые числа зубьев указаны в табл. 2.6. Число сателлитов для всех вариантов равно трем.

Таблица 2.5

Исходные данные для проектирования двухступенчатого планетарного редуктора

Параметр	Вариант					
	1	2	3	4	5	6
Частота вращения быстроходного вала, $n_B$ , об/мин	750	1000	1500	3000	1500	3000
Частота вращения тихоходного вала, $n_T$ , об/мин	60	71	75	188	150	170
Крутящий момент на тихоходном валу, $T_T$ , Нм	1000	1600	1250	800	1800	1400
График сменной нагрузки по рис. 2.7	а	б	в	г	д	а
Срок службы, лет	8	5	4	3	5	3

Таблица 2.6

Рекомендуемые числа зубьев колес планетарного редуктора

Стандартное передаточное число редуктора $u$	10	12,5	14	16	18	20
$z_1$	18					
$z_2$	54		64	54	63	72
$z_2'$	36	27	32	18	21	24
$z_3$	108	99	114	90	102	114

## 2.6. Червячно-цилиндрический редуктор

Спроектировать червячно-цилиндрический редуктор, кинематическая схема которого показана на рис. 2.6. Быстроходная ступень – червячная с архимедовым червяком, тихоходная – цилиндрическая косозубая.

Исходные данные – см. табл. 2.7.

Таблица 2.7

Исходные данные для проектирования червячно-цилиндрического редуктора

Параметр	Вариант					
	1	2	3	4	5	6
Частота вращения быстроходного вала, $n_B$ , об/мин	750	1000	1500	3000	1500	3000
Частота вращения тихоходного вала, $n_T$ , об/мин	26	25	30	24	19	48
Крутящий момент на тихоходном валу, $T_T$ , Нм	1000	1600	1250	1400	1800	1120
График сменной нагрузки по рис. 2.7	а	б	в	г	д	а
Срок службы, лет	8	5	4	3	5	3

В редукторах с передаточным числом  $u \leq 50$  принимать передаточное число быстроходной ступени  $u_B = 8$ .

В редукторах с  $u > 50$  принимать передаточное число тихоходной ступени  $u_T = 6,3$ .

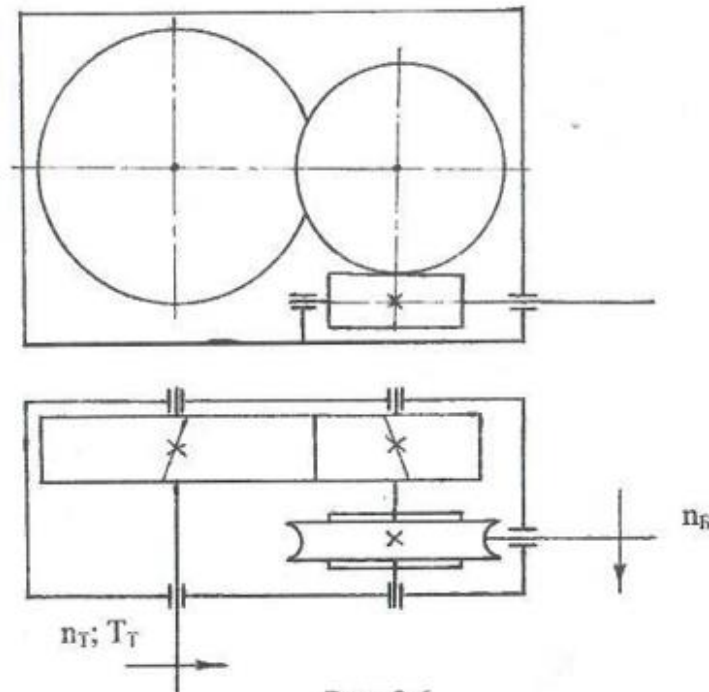


Рис. 2.6

## 2.7. Графики сменной нагрузки

Графики нагрузки редукторов в течение смены приведены на рис. 2.7.

Обозначения:  $T_{\text{ном}}$  – номинальный крутящий момент;  $T_{\text{пик}} = 2,5T_{\text{ном}}$  – пиковый момент;  $T_1, T_2, T_3$  – значения нагрузки в течение смены;  $t_{\text{см}}, t_1, t_2, t_3$  – продолжительность действия нагрузки соответствующей величины в течение смены;  $n_{\text{см}}$  – число рабочих смен в сутки. Число рабочих дней в году  $n_{\text{рд}} = 240$ .

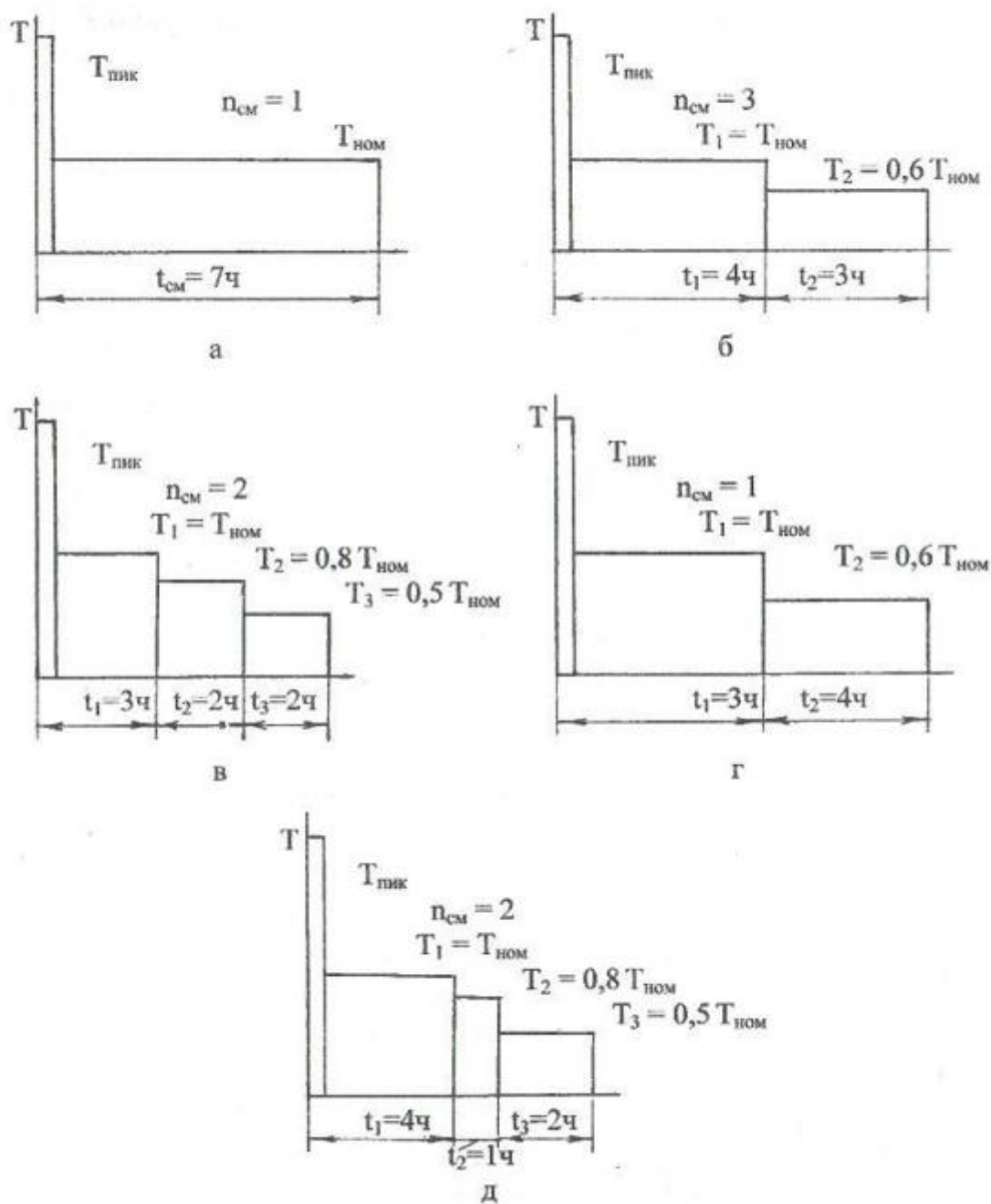


Рис. 2.7

## БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1. ГОСТ 2.106-96. ЕСКД. Текстовые документы. – М.: Изд-во стандартов, 1997.
2. Дунаев П.Ф., Леликов О.П. Конструирование узлов и деталей машин. – М.: Высш. шк., 1998.
3. Таугер В.М., Ахлюстина Н.В. Расчет и курсовое проектирование деталей машин. Ч. 2 – Екатеринбург: Изд-во УрГУПС, 2005.
4. Шейнблит А.Е. Курсовое проектирование деталей машин. – М.: Высш. шк., 1991.

Министерство науки и высшего образования РФ  
ФГБОУ ВО  
«Уральский государственный горный университет»

В. М. Таугер

**ДЕТАЛИ  
МЕХАТРОННЫХ МОДУЛЕЙ**

*Учебное пособие*

Екатеринбург  
2022

**УДК 681.323-181.4(075)**

**Таугер В. М.**

Детали мехатронных модулей: учебное пособие. – Екатеринбург: УГГУ, 2022. – 141 с.: ил.

Изложены методы расчета деталей преобразователей движения, необходимые для конструирования мехатронных модулей; рассмотрены конструктивные отличия основных деталей преобразователей движения мехатронных модулей от деталей передач общего назначения.

Учебное пособие предназначено для студентов направления «Мехатроника и робототехника промышленных производств».

Рецензент:

Рекомендовано редакционно-издательским советом университета.

## ОГЛАВЛЕНИЕ

Введение.....	6
1. Соединения.....	7
1.1. Основные понятия.....	7
1.2. Шпоночные соединения.....	7
1.3. Зубчатые (шлицевые) соединения.....	10
1.4. Резьбовые соединения.....	13
1.4.1. Классификация резьбы.....	13
1.4.2. Геометрические параметры треугольной резьбы.....	13
1.4.3. Предотвращение саморазвинчивания в резьбовых соединениях.....	15
1.4.4. Расчет резьбовых соединений на прочность.....	15
1.4.5. Материалы и допускаемые напряжения.....	23
1.5. Заклепочные соединения.....	24
1.5.1. Разновидности заклепочных соединений.....	24
1.5.2. Расчет заклепочного соединения на прочность.....	26
1.6. Сварные соединения.....	28
1.6.1. Виды сварки.....	28
1.6.2. Соединения ручной электродуговой сваркой.....	30
1.6.3. Расчет сварных соединений на прочность.....	32
1.7. Соединения с натягом.....	36
Контрольные вопросы.....	36
2. Передачи.....	38
2.1. Общие сведения.....	38
2.2. Ременные передачи.....	40
2.3. Цилиндрические зубчатые передачи.....	43
2.3.1. Геометрические параметры цилиндрических зубчатых передач.....	43
2.3.2. Силы, действующие в зубчатом зацеплении.....	49
2.3.3. Виды разрушения зубьев.....	51
2.3.4. Материалы зубчатых передач.....	52

2.3.5. Методика расчета закрытой зубчатой передачи.....	53
2.4. Конические зубчатые передачи.....	73
2.4.1. Геометрические параметры конических зубчатых передач.....	73
2.4.2. Силы в конической зубчатой передаче.....	77
2.4.3. Методика расчета конической зубчатой передачи.....	77
2.5. Червячные передачи.....	85
2.5.1. Геометрические параметры червячных передач.....	85
2.5.2. Силы в червячной передаче.....	88
2.5.3. Материалы червячных передач.....	89
2.5.4. Методика расчета червячной передачи.....	90
2.6. Планетарные зубчатые передачи.....	96
2.6.1. Общие сведения о планетарных передачах.....	96
2.6.2. Передаточное число и условия существования планетарного механизма.....	99
2.6.3. Материалы планетарных передач.....	101
2.6.4. Методика расчета планетарной передачи.....	101
2.7. Волновые зубчатые передачи.....	105
2.7.1. Общие сведения.....	105
2.7.2. Передаточное число волновой передачи.....	107
2.7.3. Геометрические параметры волновой передачи.....	108
2.7.4. Материалы волновых передач.....	110
2.7.5. Методика расчета волновой передачи.....	110
Контрольные вопросы.....	119
3. Подшипники.....	121
3.1. Классификация подшипников по виду трения.....	121
3.2. Конструкции и классификация подшипников качения.....	122
3.3. Методика расчета подшипников качения.....	124
3.3.1. Исходные данные для расчета.....	124
3.3.2. Предварительный выбор подшипников.....	124
3.3.3. Проверочный расчет подшипников по динамической	

грузоподъемности.....	125
Контрольные вопросы.....	134
4. Валы и оси.....	136
4.1. Общие сведения.....	136
4.2. Методика расчета валов.....	136
4.2.1. Исходные данные.....	136
4.2.2. Проектировочный расчет.....	137
4.2.3. Разработка расчетной схемы.....	137
4.2.4. Построение эпюр изгибающих и крутящих моментов в сечениях вала.....	138
4.2.5. Проверка вала на усталостную прочность.....	138
Контрольные вопросы.....	139
Заключение.....	140
Библиографический список.....	141

## ВВЕДЕНИЕ

Мехатронные модули представляют собой компактные устройства, всё более широко применяющиеся не только в различных отраслях промышленности, но и на транспорте, в медицине, в быту. Весьма перспективным представляется оснащение шахт, рудников и карьеров технологическими мехатронными модулями и системами, которые позволят не только повысить производительность предприятия, но и обеспечить безопасность труда и снизить вероятность возникновения аварийной ситуации.

Конструирование мехатронных модулей невозможно без знания методов расчета и конструирования их основных деталей и передач, называемых также преобразователями движения. В данном учебном пособии рассматриваются механические преобразователи движения, в качестве которых используют зубчатые (в том числе планетарные), червячные, волновые передачи.

В процессе разработки передачи конструктор должен учитывать ряд особых требований, предъявляемых к мехатронным модулям и решающим образом влияющих на выбор типа, расчет и конструкцию передачи.

Для надежного усвоения студентом материала пособия необходимы достаточно твердые и обширные знания дисциплин «Теоретическая механика» и «Сопротивление материалов».

# 1. СОЕДИНЕНИЯ

## 1.1. Основные понятия

*Соединением* называется неподвижное сопряжение деталей между собой.

По принципу *неразрушаемости при разборке* различают соединения разъемные и неразъемные. К *разъемным* относят соединения, допускающие разборку без разрушения или повреждения элементов, а к *неразъемным* – соединения, разборка которых невозможна без разрушения или повреждения элементов. В число элементов соединения включают как сами соединяемые детали, так и изделия или материалы, которыми данное соединение обеспечивается.

Из разъемных соединений наибольшее распространение получили следующие:

- шпоночные;
- зубчатые (шлицевые);
- резьбовые;
- соединения с некруглым валом.

Из неразъемных соединений наиболее часто используются:

- заклепочные;
- сварные;
- соединения с натягом (фрикционные);
- клеевые.

Соединения с некруглым валом и клеевые в настоящем учебном пособии рассматриваться не будут. Для их расчета следует обратиться к учебно-методической и технической литературе.

## 1.2. Шпоночные соединения

Шпоночные соединения образуются с помощью специальной крепежной детали, которая называется *шпонкой*. Шпонка располагается между соединяе-

мыми деталями и передает нагрузку (усилие или крутящий момент) с одной детали на другую.

Различают *напряженные* и *ненапряженные* шпоночные соединения. В первых напряжения в шпонке и соединяемых деталях возникают уже в процессе сборки, во-вторых же в отсутствие полезной нагрузки на соединение напряжения в шпонке и деталях практически равны нулю. В мехатронных модулях (ММ), как правило, применяются ненапряженные соединения.

Известны ненапряженные соединения круглой шпонкой, сегментной шпонкой и призматической шпонкой.

*Круглая шпонка* представляет собой цилиндрическую деталь (штифт), входящую по переходной посадке в отверстия соединяемых деталей. В большинстве случаев соединение служит для обеспечения точности сборки и не предназначено для передачи рабочей нагрузки.

Боковая поверхность *сегментной шпонки*, как показывает само название, представляет собой сегмент окружности. Соединение технологично в изготовлении и способно передавать небольшие нагрузки. Его расчет приведен в [1].

Наибольшие нагрузки могут быть реализованы в соединении *призматической шпонкой*. Используются шпонки со скругленными торцами, с одним скругленным торцом и с плоскими торцами (рис. 1.1, *а*). Размеры  $b$ ,  $h$  и  $l$  оговорены ГОСТ 23360.

На валу 1 и во втулке 2 выполняются пазы, в которые при сборке устанавливается шпонка 3 (рис. 1.1, *б*), и крутящий момент  $T$  передается с вала к втулке ее боковыми гранями.

Боковые грани шпонки испытывают нормальные напряжения смятия, а в ее продольном сечении действуют касательные напряжения среза, но соотношение размеров стандартной низкой шпонки таково, что проверку на прочность по касательным напряжениям можно не выполнять.

Таким образом, расчет соединения на прочность производится по напряжению смятия, которое определяется по следующей формуле:

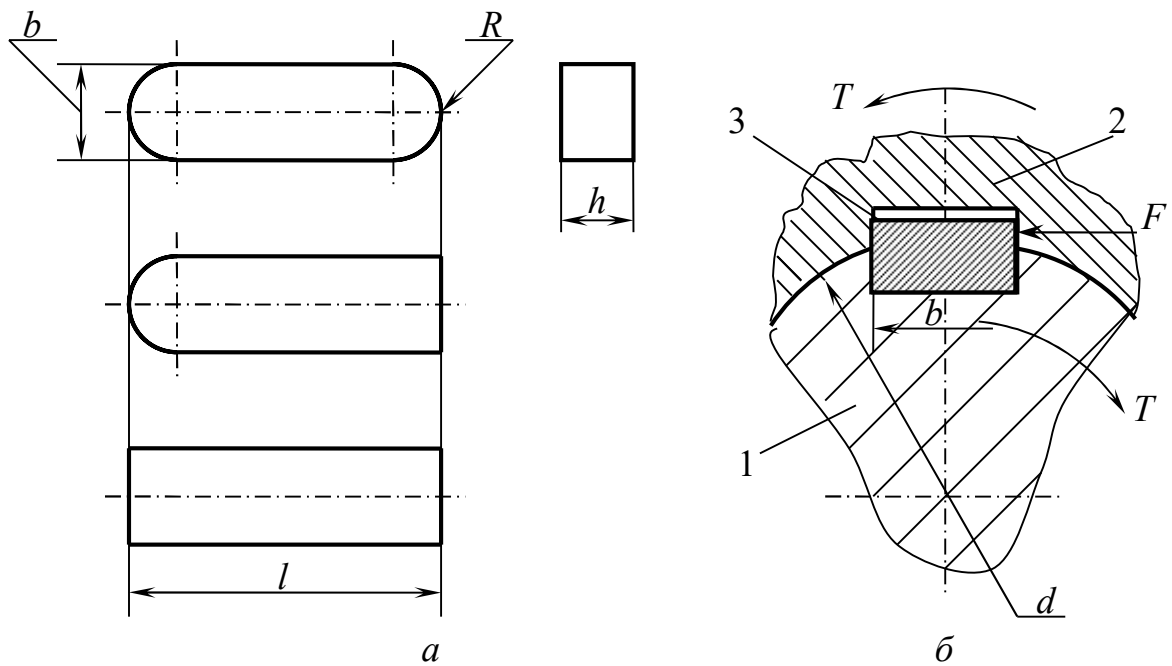


Рис. 1.1. Соединение призматической шпонкой

$$\sigma_{\text{см}} = \frac{F}{A} = \frac{4T}{dhl_p} \leq [\sigma_{\text{см}}], \quad (1.1)$$

где  $F$  – сила, действующая на боковую грань;  $A$  – рабочий участок боковой грани, по которому распределяется сила  $F$ ;  $l_p$  – рабочая длина шпонки;  $[\sigma_{\text{см}}]$  – допустимое напряжение смятия.

Формула (1.1) получена с учетом следующих допущений:

- плечо силы  $F$  относительно центра сечения вала равно  $d/2$ ;
- ширина участка боковой грани, на котором распределяется сила  $F$ , равна  $h/2$ .

Рабочая длина шпонки со скругленными торцами равна

$$l_p = l - b; \quad (1.2)$$

с одним скругленным торцом

$$l_p = l - \frac{b}{2}; \quad (1.3)$$

с плоскими торцами  $l_p = l$ .

Допускаемые напряжения  $[\sigma_{см}] = 80...120$  МПа для соединений с переходными посадками втулки на вал, а для соединений с посадкой с натягом  $[\sigma_{см}] = 110...200$  МПа. Меньшие напряжения принимают при чугунной втулке или при резких изменениях нагрузки, бóльшие – при стальной втулке и спокойной нагрузке.

### 1.3. Зубчатые (шлицевые) соединения

Соединения образуются сопряжением наружных зубьев на валу с внутренними зубьями в отверстии втулки.

По форме профиля зубьев различают соединения *прямобочные* (рис. 1.2, а), *эвольвентные* (рис. 1.2, б) и *треугольные* (рис. 1.2, в).

Соединения прямобочные выполняют с *центрированием* или по боковым сторонам зубьев, или по наружному диаметру, или по внутреннему диаметру вала. Центрирование по диаметрам обеспечивает более точную соосность соединяемых деталей, а центрирование по боковым сторонам – более точное распределение нагрузки между зубьями, т.е. передачу бóльших крутящих моментов. На рис. 1.2, а показано центрирование по наружному диаметру.

Эвольвентные соединения выполняют с центрированием или по боковым сторонам зубьев, или по наружному диаметру. На рис. 1.2, б показано центрирование по наружному диаметру. Эвольвентные шлицы можно получать на зуборезном оборудовании и достигать при этом высокой точности.

Размеры прямобочных соединений даны в ГОСТ 1139, эвольвентных – в ГОСТ 6033.

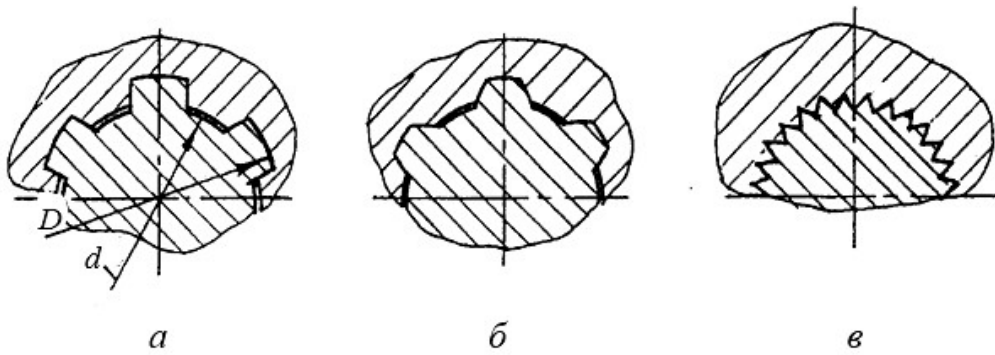


Рис. 1.2. Разновидности шлицевых соединений по форме профиля зуба

Треугольные шлицы не стандартизованы. Они применяются при тонкостенных втулках, а также для соединения пластмассовых деталей с металлическими валами.

С точки зрения применения в ММ шлицевые соединения обладают такими преимуществами перед шпоночными, как повышенные нагрузочная способность и точность центрирования деталей. К недостаткам можно отнести сложность изготовления.

Основными критериями работоспособности шлицевых соединений являются прочность на смятие и сопротивление коррозионно-механическому износу. Причина такого изнашивания в неподвижных соединениях заключается в микро-перемещениях сопряженных поверхностей при вращении вала.

При допущении равномерного распределения нагрузки между зубьями условие прочности по напряжениям смятия выглядит следующим образом:

$$\sigma_{\text{см}} = \frac{2T}{zhd_m l} \leq [\sigma_{\text{см}}], \quad (1.4)$$

где  $z$  – число зубьев;  $h$  – высота зуба;  $d_m$  – средний диаметр соединения;  $l$  – длина поверхности контакта.

Высота зуба и средний диаметр определяют по формулам

$$h = \frac{D-d}{2} - f'; \quad (1.5)$$

$$d_m = \frac{D+d}{2}, \quad (1.6)$$

где  $D$ ,  $d$  – диаметры вершин и впадин зубьев соответственно;  $f'$  – расчетный зазор в соединении.

Допускаемое напряжение смятия определяют с учетом условий эксплуатации и твердости зубьев по табл. 1.1.

В случае постоянной нагрузки с числом циклов нагружения за полный срок службы порядка  $10^8$  условие удовлетворительного сопротивления соединения изнашиванию выражается неравенством

$$\sigma_{см} \leq [\sigma_{изн}]. \quad (1.7)$$

Таблица 1.1

Значения  $[\sigma_{см}]$  шлицевых соединений

Условия эксплуатации	$[\sigma_{см}]$ , МПа	
	Твердость зубьев <i>HB350</i>	Твердость зубьев <i>HRC40</i>
Тяжелые (с ударом)	26...38	30...52
Средние	45...75	75...105
Легкие	60...90	90...150

Условное допускаемое напряжение  $[\sigma_{изн}]$  изменяется в широких пределах в зависимости от твердости поверхностей контакта и условий приложения нагрузки. Для улучшенных зубьев  $[\sigma_{изн}] = 26...85$  МПа; для закаленных: до *HRC40*  $[\sigma_{изн}] = 34...105$  МПа; до *HRC45*  $[\sigma_{изн}] = 42...130$  МПа. При необходимости точного определения значений  $[\sigma_{см}]$ ,  $[\sigma_{изн}]$  следует обратиться к учебной и технической литературе.

## 1.4. Резьбовые соединения

### 1.4.1. Классификация резьбы

По форме основной поверхности различают цилиндрическую и коническую резьбу. Наиболее распространена цилиндрическая резьба. Коническую применяют для плотных соединений труб, масленок, пробок и т. п.

По форме профиля резьбового выступа различают треугольную, круглую, прямоугольную, трапецеидальную и упорную резьбу. Форма профиля тесно связана с назначением резьбы: для образования соединений используются треугольную и круглую (*крепежную*) резьбу, а в винтовых механизмах – прямоугольную, трапецеидальную и упорную (*ходовую*) резьбу. Такое распределение объясняется более высокой относительной прочностью крепежной резьбы и большими силами трения в соединении крепежной резьбой.

По направлению винтовой линии различают правую и левую резьбу. У правой резьбы винтовая линия идет слева направо и вверх, у левой – справа налево и вверх. Обычно применяют правую резьбу, левую – только в некоторых специальных случаях.

Различают *метрическую* и *дюймовую* треугольную резьбу. Геометрические параметры метрической резьбы выражены в миллиметрах, дюймовой – в долях дюйма.

Разновидность дюймовой резьбы – *трубная* резьба, резьбовые выступы и впадины которой скруглены. Соединения трубной резьбой имеют меньшие зазоры, чем соединения метрической резьбой, поэтому применяются в трубопроводной арматуре.

В ММ преимущественно применяется соединения треугольной резьбой, они и будут рассмотрены в дальнейшем.

### 1.4.2. Геометрические параметры треугольной резьбы

Основные геометрические параметры (рис. 1.3):  $\alpha$  – угол профиля, для метрической резьбы  $\alpha = 60^\circ$ , для дюймовой резьбы  $\alpha = 55^\circ$ ;  $d$  – наружный диаметр;  $d_1$  – внутренний диаметр;  $d_2$  – средний диаметр;  $p$  – шаг резьбы.

Шаг резьбы – расстояние между одноименными сторонами соседних профилей, измеренное в направлении оси резьбы. По величине шага различают резьбы с крупным шагом и с мелкими шагами. Крупный шаг для определенного  $d$  один, а мелких шагов несколько. С уменьшением шага соответственно уменьшаются размеры резьбового выступа и угол подъема витка (см. ниже).

По образующей воображаемого цилиндра, диаметр которого равен среднему диаметру резьбы, ширина резьбового выступа равна ширине впадины (и равна  $b/2$ ).

Кроме того, выделяют такие параметры, как  $n$  – число заходов;  $p_1 = np$  – ход резьбы, т.е. перемещение гайки по винту за один оборот;  $\psi$  – угол подъема витка.

Под углом  $\psi$  подразумевается угол подъема развертки винтовой линии по среднему диаметру:

$$\psi = \operatorname{arctg} \frac{p_1}{\pi d_2} = \operatorname{arctg} \frac{np}{\pi d_2}. \quad (1.8)$$

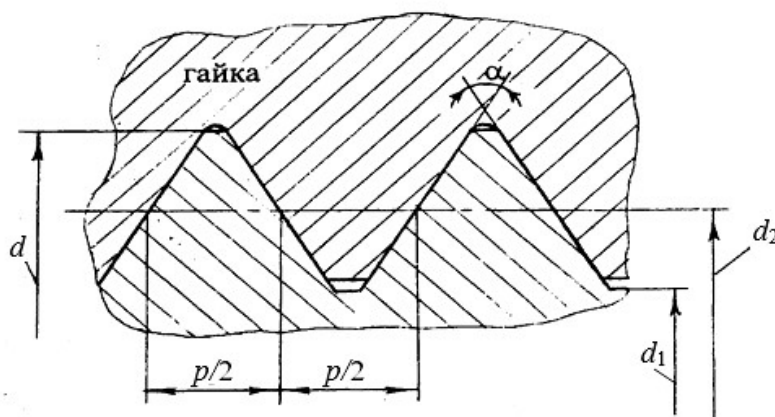


Рис. 1.3. Основные геометрические параметры треугольной резьбы

От величины  $\psi$  зависит, будет ли резьба *самотормозящейся*. Самоторможение – неперемное условие для крепежной резьбы, поскольку без его соблюдения соединение не в состоянии выдерживать осевую нагрузку. В однозаход-

ной треугольной резьбе  $\psi = 2^\circ 30' \dots 3^\circ 30'$ , что дает гарантированное самоторможение.

#### 1.4.3. Предотвращение саморазвинчивания в резьбовых соединениях

Весьма часто резьбовые соединения эксплуатируются в условиях вибрации, переменных и ударных нагрузок. При этом обеспечения условия самоторможения недостаточно для предотвращения саморазвинчивания, т.к. вследствие переменного характера нагрузки силы трения в резьбе понижаются.

Существует много способов дополнительного *стопорения* резьбы. Способы первой группы направлены на повышение и стабилизацию сил трения в резьбе. Основные и наиболее часто применяемые из них – постановка *контргайки* и использование *пружинной шайбы*. Контргайка создает дополнительное натяжение, а, следовательно, и трение в резьбе, не зависящее от внешней нагрузки. Пружинная шайба представляет собой, по сути дела, виток пружины и поддерживает натяг и трение в резьбе на участке самоотвинчивания в один – два оборота гайки.

Способы второй группы сводятся к жесткому креплению элементов (гайки с болтом, гайки или винта с деталью). Одним из таких способов является применение в соединении специальной *корончатой гайки* со *шплинтом*. Корончатая гайка имеет кольцевой выступ с прорезями (коронку). Шплинтом называется деталь, изготовленная из проволоки полукруглого сечения. После навинчивания гайки на резьбовый стержень шплинт вставляется в прорезь коронки так, что проходит через коронку и резьбовый стержень насквозь (в стержне заранее сделано отверстие под шплинт). Затем концы шплинта отгибают, после чего шплинт надежно фиксирует гайку относительно резьбового стержня.

Указанными способами можно предотвратить саморазвинчивание в большинстве резьбовых соединений. В противном случае следует обратиться к литературе и подобрать приемлемый способ.

#### 1.4.4. Расчет резьбовых соединений на прочность

Основные виды разрушения резьбовых соединений – срез витков и разрыв резьбового стержня. Касательные напряжения среза зависят, при равных диа-

метре и шаге резьбы, от количества витков резьбы, по которым распределяется нагрузка, т.е. от высоты гайки. Поэтому добиться равнопрочности резьбы и стержня винта можно подбором высоты гайки. Стандартная высота нормальной гайки  $H \approx 0,8d$ , и именно такая высота дает выполнение условия равнопрочности. Следовательно, при использовании в болтовом соединении гайки нормальной высоты исключается необходимость рассмотрения прочности витков, и расчет соединения сводится к *расчету стержня болта (винта)*.

Ниже рассмотрены распространенные в конструкциях ММ случаи нагружения резьбового стержня.

*Случай 1.* Стержень винта нагружен только внешней растягивающей силой  $F$ , затяжка соединения отсутствует.

Опасное сечение – по внутреннему диаметру резьбы. Условие прочности по напряжениям растяжения в стержне

$$\sigma = \frac{F}{\frac{\pi d_1^2}{4}} = \frac{4F}{\pi d_1^2} \leq [\sigma]. \quad (1.9)$$

Допускаемые напряжения  $[\sigma]$  здесь и далее см. в табл. 1.2.

*Случай 2.* Внешняя нагрузка отсутствует, соединение затянуто.

Случай характерен для крепления ненагруженных герметичных крышек, люков и т.п.

Стержень болта растягивается осевой *силой затяжки*  $F_{\text{зат}}$  и закручивается *моментом сил*  $T$ , необходимым для обеспечения затяжки. Величина  $F_{\text{зат}}$  определяется из условия герметичности по рекомендациям, учитывающим опыт эксплуатации аналогичных соединений. Расчет стержня производится по *эквивалентному напряжению*, учитывающему наличие как нормальных напряжений растяжения, так и касательных напряжений кручения. Для стандартной метрической резьбы соотношение эквивалентного и нормального напряжений

выражается зависимостью  $\sigma_3 \approx 1,3\sigma$ , что позволяет рассчитывать стержень болта по формуле

$$\sigma_3 = \frac{1,3F_{\text{заг}}}{\frac{\pi d_1^2}{4}} = \frac{5,2F_{\text{заг}}}{\pi d_1^2} \leq [\sigma]. \quad (1.10)$$

*Случай 3.* Соединение нагружено силами, сдвигающими детали в стыке, болт поставлен в отверстия с зазором. Пример – соединение, показанное на рис. 1.4.

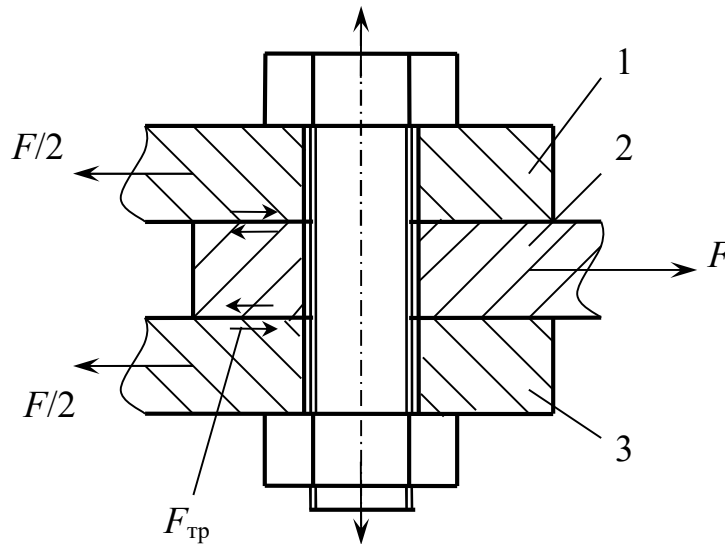


Рис. 1.4. Соединение, нагруженное поперечными силами (болт в отверстиях с зазором)

Для упрощения расчета принято следующее допущение: болт не касается своей боковой поверхностью стенок отверстий в деталях. Следовательно, сдвигу деталей препятствуют только силы трения в стыке. Условие отсутствия сдвига может быть получено из рассмотрения равновесия детали 2:

$$F = iF_{\text{тр}} = iF_{\text{заг}}f, \quad (1.11)$$

где  $i$  – число плоскостей стыка деталей;  $f$  – коэффициент трения скольжения в стыке (для стальных деталей  $f = 0,15 \dots 0,2$ ).

Требованиям практики равенство (1.11) не удовлетворяет, т.к. малейшее увеличение силы  $F$  или уменьшение коэффициента трения (например, в результате попадания смазки в соединение) приведет к сдвигу деталей. Поэтому вместо (1.11) используется выражение

$$KF = iF_{\text{заг}} f, \quad (1.12)$$

откуда

$$F_{\text{заг}} = \frac{KF}{if}, \quad (1.13)$$

в (1.13)  $K$  – коэффициент запаса. При статической нагрузке  $K = 1,3 \dots 1,5$ , при переменной нагрузке  $K = 1,8 \dots 2$ .

После определения  $F_{\text{заг}}$  прочность болта оценивают по (1.10).

*Случай 4.* Соединение нагружено силами, сдвигающими детали в стыке, болт поставлен без зазора. Такие соединения (см. рис. 1.5) образуются с помощью болтов по ГОСТ 7817, имеющих гладкую рабочую часть, диаметр которой  $d_3$  больше диаметра резьбы  $d$ . Отверстия под болты обрабатывают разверткой, в результате посадки болтов в отверстиях получаются переходные или с натягом.

Сдвигающие силы вызывают в стержне болта напряжения среза и смятия. Резьба в соединении играет вспомогательную роль, фиксируя соединяемые детали одну относительно другой.

Напряжение среза в стержне болта в соединении по рис. 1.5

$$\tau = \frac{4F}{\pi d_3^2 i} \leq [\tau], \quad (1.14)$$

где  $i$  – число плоскостей среза (на рис. 1.5  $i = 2$ ).

Напряжение смятия для крайней детали

$$\sigma_{см1} = \frac{F}{2d_3\delta_1} \leq [\sigma_{см}]; \quad (1.15)$$

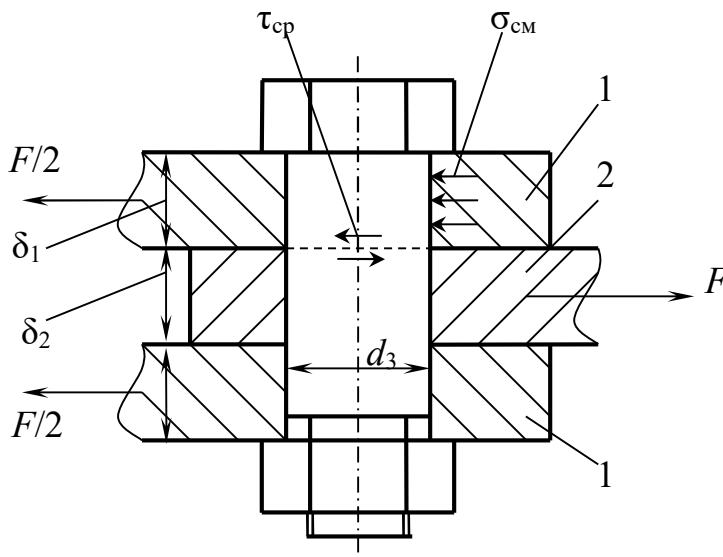


Рис. 1.5. Соединение, нагруженное поперечными силами (болт в отверстии без зазора)

для средней детали

$$\sigma_{см2} = \frac{F}{d_3\delta_2} \leq [\sigma_{см}]. \quad (1.16)$$

Формулы (1.15), (1.16) справедливы как для болта, так и для деталей. Из двух значений  $\sigma_{см}$  расчет прочности выполняют по наибольшему, а допускаемое напряжение определяют по более слабому материалу болта или детали. Обычно диаметр болта находят из условия прочности на срез, а затем производят проверку по напряжениям смятия.

*Случай 5.* Болт затянут, внешняя нагрузка раскрывает стык деталей. В качестве примера могут быть рассмотрены болты крепления крышки резервуара к корпусу (рис. 1.6).

Внутри резервуара находится газ под избыточным давлением  $p$ . Очевидно, что затяжка болтов должна обеспечивать герметичность соединения, для чего болты предварительно (до того, как в резервуар подается газ) затягивают. При этом болты и стык деформируются: болты растягиваются, стык сжимается. Сжатие стыка происходит в основном за счет прокладки, если предусмотрена мягкая прокладка. Если же прокладка металлическая, то главную роль играет податливость фланцев крышки и корпуса. После того, как в резервуаре установилось давление  $p$ , приходящаяся на болт внешняя нагрузка становится равной

$$F = \frac{p\pi D^2}{4z}, \quad (1.17)$$

где  $z$  – число болтов.

Под действием внешней нагрузки дополнительно растягиваются. Но при этом крышка приподнимается болты, и сжатие стыка уменьшается на величину дополнительной деформации болтов. Таким образом, с одной стороны, имеет место приращение нагрузки на болт за счет силы давления газа на крышку, а с другой стороны, уменьшается нагрузка на болт со стороны стыка, возникшая в результате предварительной затяжки. В итоге суммарное увеличение нагрузки на болт оказывается значительно меньше, чем  $F$  по (1.17).

Расчетная суммарная нагрузка на болт

$$F_p = F_{\text{зат}} + \chi F, \quad (1.18)$$

где  $\chi$  – коэффициент внешней нагрузки, обычно принимается равным 0,2...0,3.

Силу затяжки рекомендуется принимать

$$F_{\text{зат}} = k_{\text{зат}} F, \quad (1.19)$$

где  $k_{\text{зат}}$  – коэффициент затяжки.

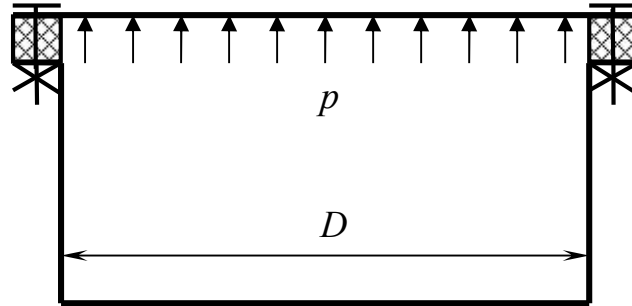


Рис. 1.6. Схема случая 5 резьбового соединения

По условию герметичности: при мягкой прокладке  $k_{\text{зат}} = 1,3 \dots 2,5$ ; при металлической фасонной прокладке  $k_{\text{зат}} = 2 \dots 3,5$ ; при металлической плоской прокладке  $k_{\text{зат}} = 3 \dots 5$ .

После того, как найдена  $F_p$ , проверяют болт на прочность по формуле

$$\sigma_s = \frac{5,2F_p}{\pi d_1^2} \leq [\sigma]. \quad (1.20)$$

*Случай 6.* Эксцентрично нагруженный болт. Пример – нагружение болта с молотовидной головкой (рис. 1.7). Такие болты используют, когда невозможно расположить в отверстии обычный болт (отверстие слишком близко к стенке), а также в некоторых других случаях.

Затяжка соединения вызывает возникновение в стержне болта напряжений растяжения

$$\sigma_p = \frac{4F_{\text{зат}}}{\pi d_1^2} \quad (1.21)$$

и напряжений изгиба

$$\sigma_{и} = \frac{32F_{зат}e}{\pi d_1^3}, \quad (1.22)$$

где  $e$  – эксцентриситет силы затяжки.

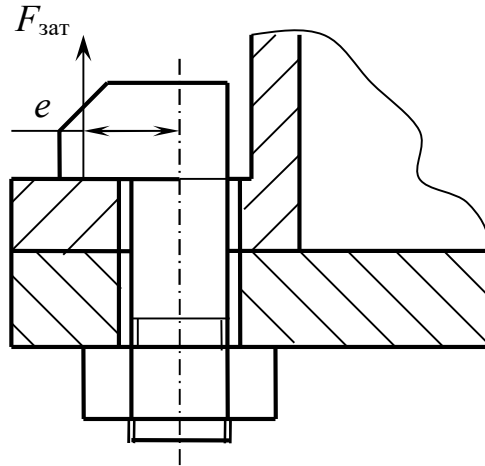


Рис. 1.7. Соединение болтом с молотовидной головкой

Для сопоставления величин составляющих напряжений предположим, что

$e = d_1$ . Тогда

$$\sigma_{и} = \frac{32F_{зат}}{\pi d_1^2}; \quad (1.23)$$

$$\frac{\sigma_{и}}{\sigma_p} = 8. \quad (1.24)$$

Из (1.24) видно, что из двух составляющих гораздо более опасно напряжение изгиба. Следовательно, эксцентричного нагружения болтов нужно всемерно избегать, а в тех случаях, когда использование эксцентрично нагруженного болта является технической необходимостью, обязательно учитывать его в расчетах.

Суммарное напряжение в стержне болта с учетом напряжения кручения

$$\sigma_p = \frac{5,2F_{\text{зат}}}{\pi d_1^2} + \frac{32F_{\text{зат}}e}{\pi d_1^3} \leq [\sigma]. \quad (1.25)$$

#### 1.4.5. Материалы и допускаемые напряжения

Стандартные крепежные изделия изготавливают обычно из сталей марок Сталь 10...Сталь 35, так как эти дешевые стали позволяют выпускать большие количества изделий наиболее производительными методами. Стали с более высокими прочностными характеристиками применяют для изготовления высоконагруженных деталей в ответственных соединениях. В этих случаях может предусматриваться также термическая обработка.

Особое внимание следует уделять защите соединений от коррозии. С этой целью стандарты предусматривают больше десятка различных видов покрытий болтов, шпилек и гаек применительно к различным агрессивным средам – от цинкового с хромированием до серебряного. В тех случаях, когда вид среды неизвестен, можно рекомендовать достаточно простые и дешевые покрытия, такие, как кадмиевое с хромированием (группа 02).

В технически обоснованных случаях крепежные детали выполняют из цветных металлов и сплавов.

Допускаемые напряжения при расчете резьбовых соединений на прочность сведены в табл. 1.2.

Различают затяжку *контролируемую* и *неконтролируемую*. Контролируемая затяжка осуществляется с помощью специальных динамометрических ключей и ключей предельного момента, дающих возможность затянуть соединение заданной силой (и не большей). Существуют также и другие средства и методы контроля затяжки, к которым следует прибегать там, где это оговорено техническими требованиями. Судя по величинам запасов прочности (табл. 1.3), контролируемая затяжка позволяет существенно повысить надежность соединений.

Таблица 1.2

## Допускаемые напряжения

Случай соединения	Номер формулы	Значение допускаемого напряжения
1	(1.9)	$[\sigma] = 0,6\sigma_T$
2,3,5	(1.10), (1.20)	$[\sigma] = \sigma_T/[s]$ ; [s] – по табл. 1.3 для неконтролируемой затяжки; $[s] = 1,5 \dots 2,5$ – для контролируемой затяжки
4	(1.14), (1.15), (1.16)	$[\tau] = 0,4\sigma_T$ – для статической нагрузки; $[\tau] = (0,2 \dots 0,3)\sigma_T$ – для переменной нагрузки; $[\sigma_{см}] = 0,8\sigma_T$ – сталь; $[\sigma_{см}] = (0,4 \dots 0,5)\sigma_T$ – чугун
6	(1.25)	$[\sigma] = 0,6\sigma_T$

Таблица 1.3

## Запасы прочности при неконтролируемой затяжке

Материал болта	Запас прочности [s] для резьбы		
	M6...M16	M16...M30	M30...M60
Углеродистая сталь	5...4	4...2,5	2,5...1,5
Легированная сталь	6,5...5	5...3,3	3,3

## 1.5. Заклепочные соединения

### 1.5.1. Разновидности заклепочных соединений

Заклепочное соединение образуется расклепыванием стержня заклепки, вставленной в отверстия деталей (рис. 1.8). Обжимка 1 формирует замыкающую головку 2 заклепки 3, причем вследствие пластических деформаций стержень заклепки заполняет зазор в отверстиях. Поддержка 4 фиксирует закладную головку 5 заклепки.

Силы, вызванные упругими деформациями деталей и стержня заклепки, стягивают детали. Сдвигу деталей препятствует сопротивление стержня заклепки и частично силы трения между деталями.

Отверстия в деталях сверлят или продавливают. Сверление менее производительно, но придает соединению повышенную прочность. В ответственных соединениях предусматривается обязательное совместное сверление отверстий в деталях, что дополнительно повышает надежность соединения.

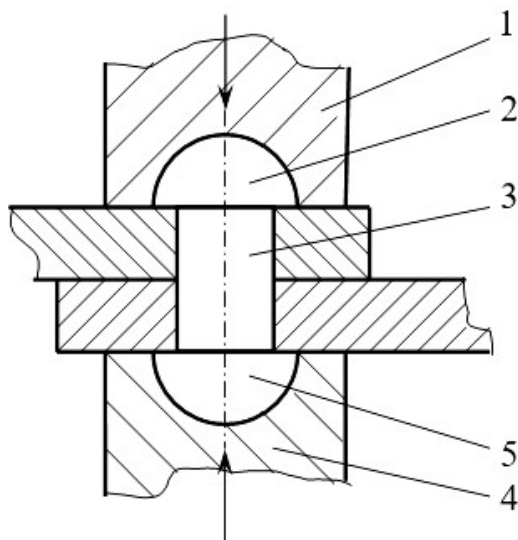


Рис. 1.8. Заклепочное соединение

Клепку можно производить вручную и машинным способом (пневматическими молотками, прессами и т. п.).

Стальные заклепки диаметром до 10 мм и заклепки из цветных металлов ставят без нагрева, поэтому процесс расклепывания называют холодной клепкой. Стальные заклепки большого диаметра ставят с нагревом. Нагрев повышает пластичность заклепки, облегчает расклепывание, улучшает заполнение отверстия и повышает натяг в соединении, связанный с температурными деформациями при остывании. В этом случае образование соединения называют горячей клепкой.

Применяются заклепки с полукруглой головкой (такая заклепка показана на рис. 1.8), с потайной и полупотайной головками. Кроме того, существуют различные типы специальных заклепок: пустотелые и полупустотелые, заклепки для односторонней клепки и т.д. Геометрическая форма и размеры заклепок нормальной точности оговариваются ГОСТ 10299, ГОСТ 10300, заклепок повышенной точности – ГОСТ 14787, ГОСТ 14798, ГОСТ 14801.

Листовые детали соединяются заклепочными швами. В зависимости от назначения различают швы *прочные*, *плотные* и *прочноплотные*. Прочные швы применяют в металлоконструкциях, плотные – в резервуарах для хранения

жидкостей и газов с невысоким давлением, прочноплотные – в резервуарах для хранения жидкостей и газов с высоким давлением. Плотность шва достигается постановкой заклепок с шагом, не большим некоторого строго определенного значения.

По конструктивному признаку различают швы *однорядные* и *многорядные*, соединения *внахлестку* и *встык*, *односрезные* и *многосрезные*. На рис. 1.9 приведен пример двухсрезного соединения *внахлестку*.

Применение заклепочного соединения целесообразно в тех случаях, когда материалы деталей плохо соединяются сваркой, а также в тех конструкциях, где важно растянуть во времени процесс разрушения.

К недостаткам соединения относятся трудоемкость выполнения длинных заклепочных швов, вредность работы клепальщика, существенное ослабление соединяемых деталей отверстиями под заклепки.

#### 1.5.2. Расчет заклепочного соединения на прочность

На основные размеры заклепочных соединений выработаны нормы, по которым выбирают диаметры отверстия и заклепки, шаг шва и расстояние от шва до края деталей, а также толщину деталей. Расчет заклепки обычно носит проверочный характер.

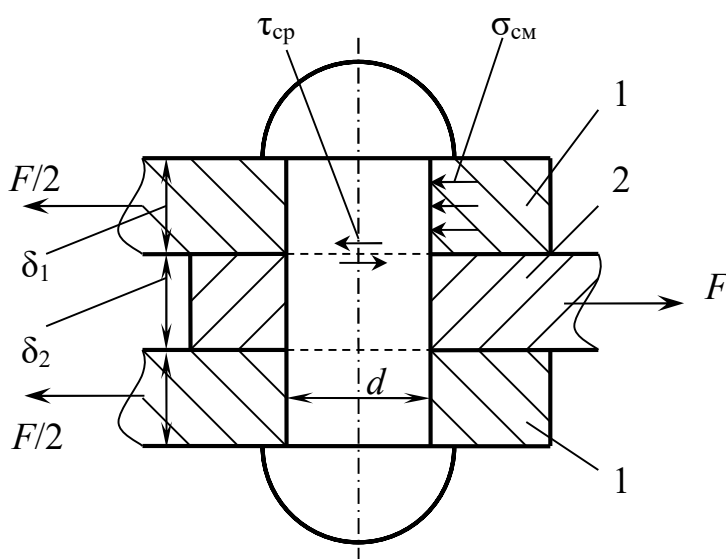


Рис. 1.9. Двухсрезное заклепочное соединение *внахлестку*

Рассмотрим соединение, нагруженное силами, сдвигающими детали в стыке (рис. 1.9). Его расчет аналогичен приведенному выше расчету резьбового соединения болтом, поставленным в отверстия без зазора, поэтому дополнительных пояснений не требует.

Условие прочности заклепки по напряжениям среза выражается формулой

$$\tau = \frac{4F}{\pi d^2 i} \leq [\tau_{\text{ср}}], \quad (1.26)$$

условия прочности по напряжениям смятия:

$$\sigma_{\text{см1}} = \frac{F}{2d \delta_1} \leq [\sigma_{\text{см}}], \quad (1.27)$$

$$\sigma_{\text{см2}} = \frac{F}{d \delta_2} \leq [\sigma_{\text{см}}]. \quad (1.28)$$

Допускаемые напряжения для заклепки из стали Ст3 принимают такими:  $[\tau_{\text{ср}}] = 140$  (100) МПа;  $[\sigma_{\text{см}}] = 320$  (280) МПа. Первые числа – для отверстий, полученных сверлением, значения в скобках – для отверстий, полученных продавливанием.

Материал заклепки должен отвечать следующим требованиям:

- обладать пластичностью;
- не принимать закалки при горячей клепке;
- не образовывать с материалом деталей гальванической пары.

## 1.6. Сварные соединения

### 1.6.1. Виды сварки

Из всего многообразия применяемых в настоящее время в производстве видов сварки при изготовлении ММ преимущественно используются *электродуговая* и *контактная*.

В электродуговой сварке образование соединения основано на заполнении стыка между деталями металлом *электрода*, расплавленного электрической дугой. Данный способ требует качественного прогрева кромок деталей и предотвращения доступа в зону сварки кислорода и азота воздуха. Последнее обеспечивается специальным покрытием электрода, которое, разлагаясь под действием температуры дуги, выделяет большое количество газа, инертного по отношению к металлу.

Различают *ручную* и *автоматическую* электродуговую сварку. Шов, выполненный сварочным автоматом, имеет более высокое качество, а следовательно, и большую статическую и усталостную прочность. К сожалению, выполнить соединение автоматически далеко не всегда возможно.

Контактная сварка является высокопроизводительным методом и применяется для соединения листовых деталей толщиной до 4 мм. Она основана на использовании повышенного электрического сопротивления зоны контакта деталей. Различают *точечную*, *шовную* и *стыковую* контактную сварку.

Сущность контактной сварки удобно пояснить на примере ее точечной разновидности (рис. 1.10).

Детали сжимаются электродами. Ток течет между электродами, при этом теплота в основном выделяется на поверхности контакта деталей; металл плавится, и образуется сварная точка.

Шовная сварка выполняется аналогично, но в качестве электродов применяют диски, которые перекатываются по деталям в направлении шва. Появляется возможность провести герметичный шов.

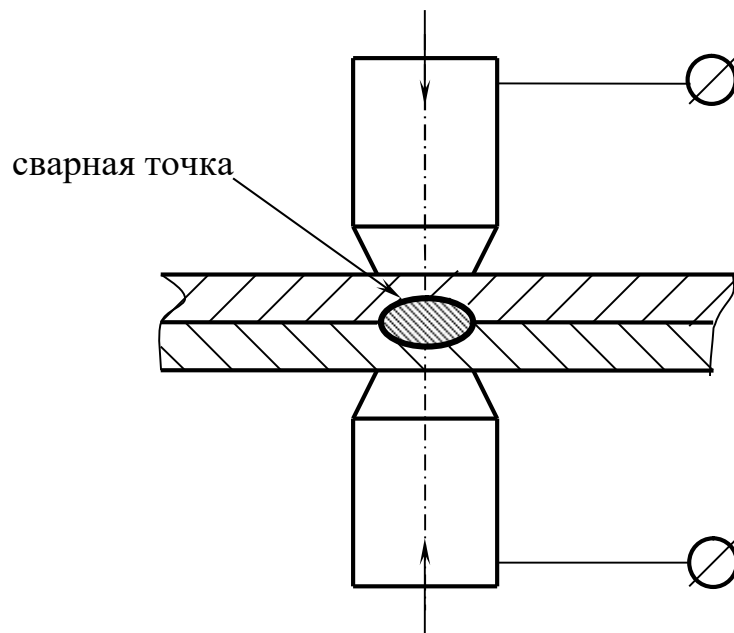


Рис. 1.10. Схема контактной точечной сварки

Стыковая контактная сварка применяется для соединения встык деталей типа стержней со сравнительно небольшой площадью поперечного сечения.

Сварные соединения обладают следующими достоинствами:

- высокая производительность и сравнительно невысокая трудоемкость сварки;
- простота обеспечения равнопрочности изделия, снижение его массы и стоимости.

Недостатки:

- необходимость правильного выбора материалов деталей;
- наличие в шве дефектов (неоднородностей, микротрещин и т.п.), и, как следствие, снижение прочности соединения.

Лучше всего свариваются детали из низкоуглеродистых сталей, например, из стали Ст 3. Стали углеродистые и легированные требуют для сварки применения специальных приемов: предварительного прогрева деталей, подачи инертного газа в зону сварки и т. д.

## 1.6.2. Соединения ручной электродуговой сваркой

Ручная электродуговая сварка представляет собой наиболее универсальный способ образования соединений, поэтому именно она и будет рассмотрена подробно.

Элементы сварных швов, получаемых ручной электродуговой сваркой, указаны в ГОСТ 5264. Стандарт устанавливает четыре типа соединений в зависимости от взаимного расположения соединяемых деталей: *стыковое, нахлесточное, тавровое и угловое*.

Стыковое соединение (рис. 1.11) простое и зачастую наиболее надежное. При толщине деталей  $s \leq 6$  мм их можно соединять без *разделки кромок* (соединение С2). В случае  $s > 6$  мм расплавленный металл электрода не может заполнить зазор между деталями, получается некачественный шов пониженной прочности. Поэтому при толщинах больших 6 мм применяют подварку с другой стороны, одностороннюю и двухстороннюю разделку кромок деталей (например, соединения С5 и С21).

Нахлесточное соединение (рис. 1.12) возникло как аналог заклепочного соединения внахлестку. Из всех сварных соединений оно наиболее простое, не требует подготовки кромок независимо от толщины деталей. Возможны одностороннее (Н1) и двухстороннее (Н2) нахлесточные соединения.

Тавровое соединение показано на рис. 1.13 и, подобно нахлесточному, может быть односторонним и двухсторонним. Кроме того, при больших  $s$  оно выполняется с разделкой кромок пристыковываемой детали.

Угловое соединение (рис. 1.14) часто применяется при изготовлении различного рода металлических емкостей – корпусов, коробов и т.п.

Различают два вида *швов*: *стыковой шов* – для образования стыковых соединений; *угловой шов* – для всех остальных соединений.

В обозначение типа *электрода* для ручной электродуговой сварки по ГОСТ 9467 входит буква «Э» и число, равное пределу прочности металла электрода, выраженному в кгс/мм<sup>2</sup>, например, Э42, Э50А. Буква «А» в обозначении показывает, что химический состав электрода подвергается дополнитель-

ному контролю. Такие электроды применяются в ответственных соединениях для повышения надежности конструкции.

Стандарт устанавливает ряд диаметров электродов в миллиметрах: 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12... Для ручной сварки используют электроды небольших диаметров, как правило, до 6 – 8 мм, т.к. при этом достигается наивысшее качество шва в сочетании с невысокой трудоемкостью сварки.

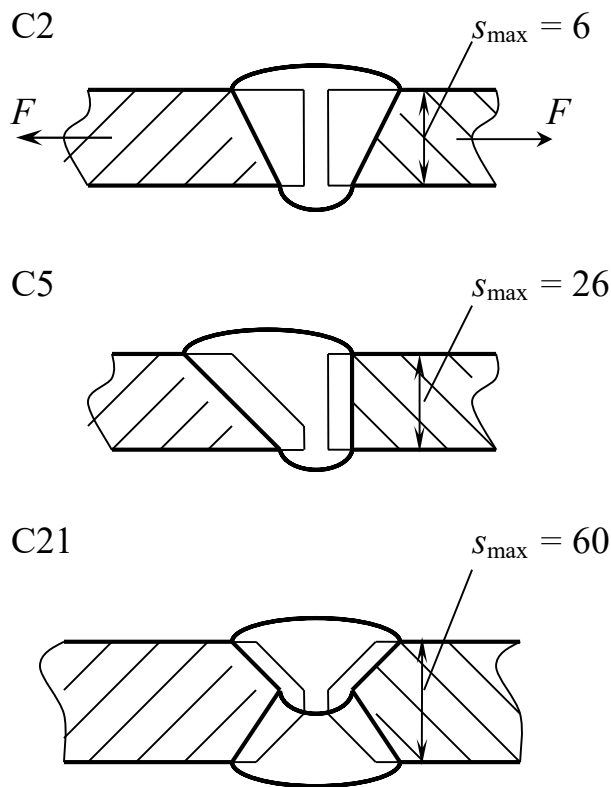


Рис. 1.11. Стыковое сварное соединение

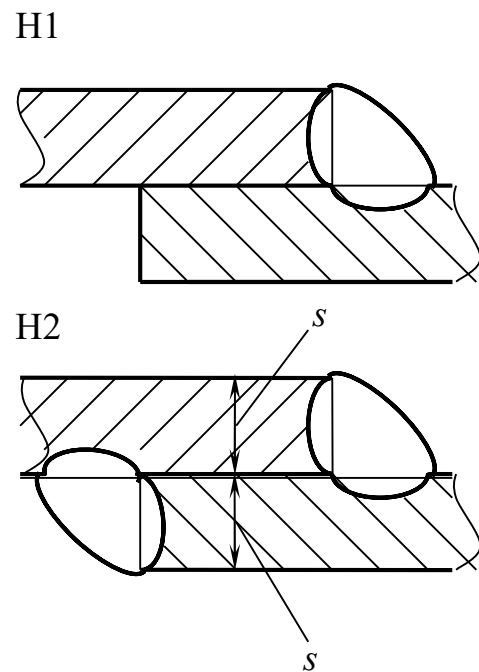


Рис. 1.12. Нахлесточное сварное соединение

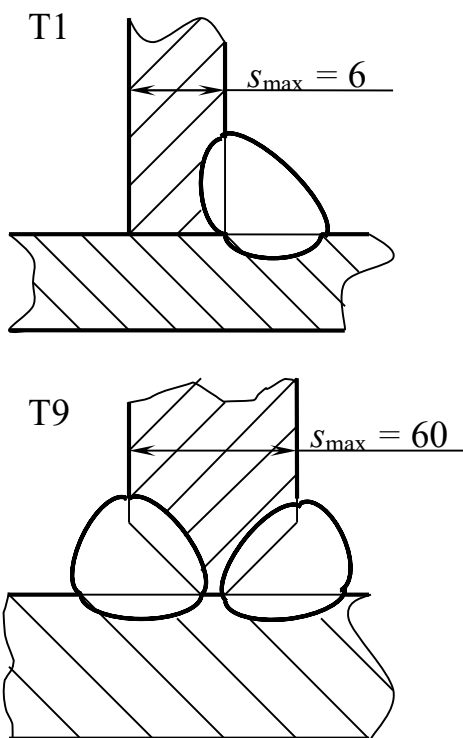


Рис. 1.13. Тавровое сварное соединение

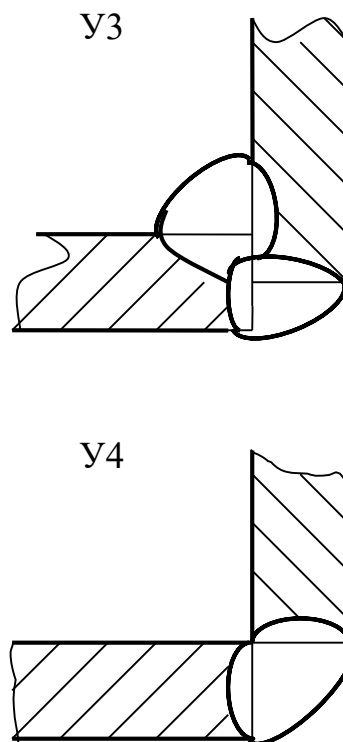


Рис. 1.14. Угловое сварное соединение

### 1.6.3. Расчет сварных соединений на прочность

Расчет стыкового шва производится следующим образом.

Напряжение в шве от растягивающей нагрузки (см. рис. 1.11) определяют по формуле

$$\sigma = \frac{F}{bs} \leq [\sigma'] = (0,9 \dots 1,0) [\sigma_p], \quad (1.29)$$

где  $b$  – длина шва;  $[\sigma']$  – допускаемое напряжение для материала шва;  $[\sigma_p]$  – допускаемое напряжение растяжения для материала деталей.

Предполагается, что стыковой шов практически равнопрочен с соединяемыми деталями. В (1.29) коэффициент 0,9 принимают при электродах Э42, Э50, а коэффициент 1,0 – при электродах Э42А, Э50А.

Напряженное состояние углового шва в нахлесточном и тавровом соединениях существенно отличается от напряженного состояния стыкового шва даже при простейшем нагружении растягивающими силами. В материале шва возникают как нормальные, так и касательные напряжения. Инженерный расчет производится упрощенно по касательным напряжениям. По форме швы разделяют на *нормальные* – в виде равнобедренного прямоугольного треугольника, *выпуклые* и *вогнутые*. Вогнутые швы лучше сопротивляются переменной нагрузке, но выполнение их связано с дополнительной механической обработкой, а следовательно, и с дополнительными затратами. В дальнейшем рассматриваются нормальные швы как самые распространенные в практике.

На рис. 1.15 показано нахлесточное соединение нормальным угловым швом с длиной  $L$  и катетом  $K$ . Разрушение такого шва происходит по биссектрисе  $AB$  прямого угла, что предсказано теорией и подтверждено практикой.

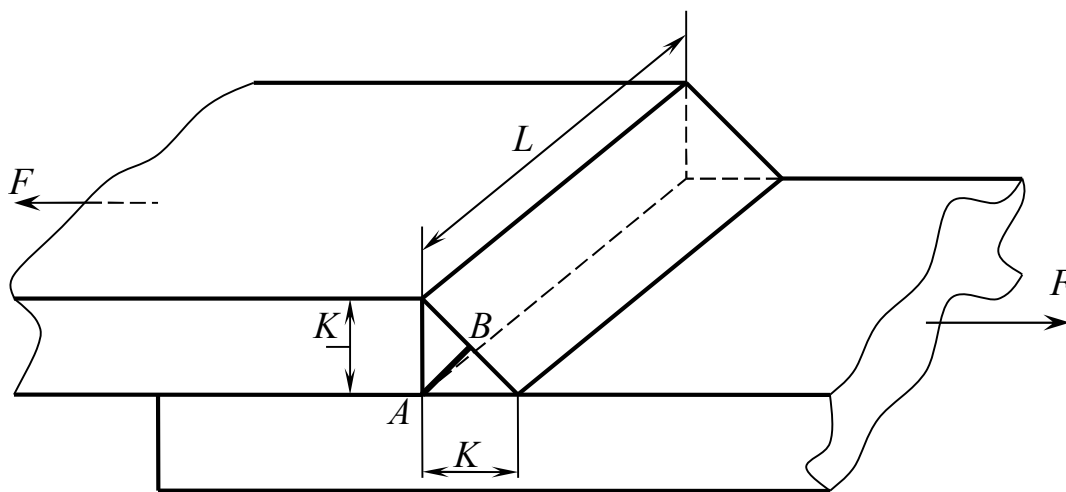


Рис. 1.15. Геометрия углового шва

Площадь опасного сечения шва

$$A_{o.c} = AB \cdot L \approx 0,7KL. \quad (1.30)$$

Условие прочности шва

$$\tau = \frac{F}{A_{o.c}} = \frac{F}{0,7KL} \leq [\tau']. \quad (1.31)$$

Допускаемое касательное напряжение для сварных швов, выполненных электродами Э42, Э50, принимают равным  $[\tau'] = 0,6[\sigma_p]$ , а для швов, выполненных электродами Э42А, Э50А – равным  $[\tau'] = 0,65[\sigma_p]$ .

По расположению относительно направления нагрузки различают швы *фланговые* (параллельные нагрузке), *лобовые* (перпендикулярные нагрузке) и *косые*. Напряжения в лобовом и фланговом швах различаются (при прочих равных условиях), но в инженерных расчетах касательные напряжения с достаточной степенью точности определяются по одним и тем же формулам.

На рис. 1.16 приведено соединение двумя фланговыми и одним лобовым швами. Для этого случая формула (1.31) принимает следующий вид:

$$\tau = \frac{F}{0,7K(2L_{\phi} + L_{л})} \leq [\tau'], \quad (1.32)$$

где  $L_{\phi}$ ,  $L_{л}$  – длины флангового и лобового швов.

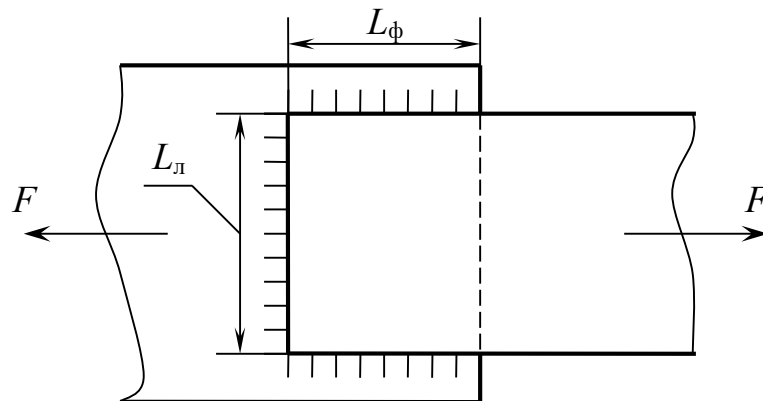


Рис. 1.16. Вариант нахлесточного соединения двумя фланговыми и одним лобовым швами

Соединения, показанные на рис. 1.17, нагруженные парой сил с моментом  $T$ , рассчитываются по следующим формулам:

- соединение на рис. 1,17, *a*

$$\tau = \frac{T}{0,7KLb} \leq [\tau']; \quad (1.33)$$

- на рис. 1.17, *б*

$$\tau = \frac{6T}{0,7Kb^2} \leq [\tau']; \quad (1.34)$$

- на рис. 1.17, *в*

$$\tau = \frac{T}{0,7KLb + 0,7K\frac{b^2}{6}} \leq [\tau']. \quad (1.35)$$

В тех случаях, когда соединение находится одновременно под действием различных нагрузок (поперечная и продольная силы, крутящий момент и т. п.), расчет ведут, исходя из принципа независимости действия сил.

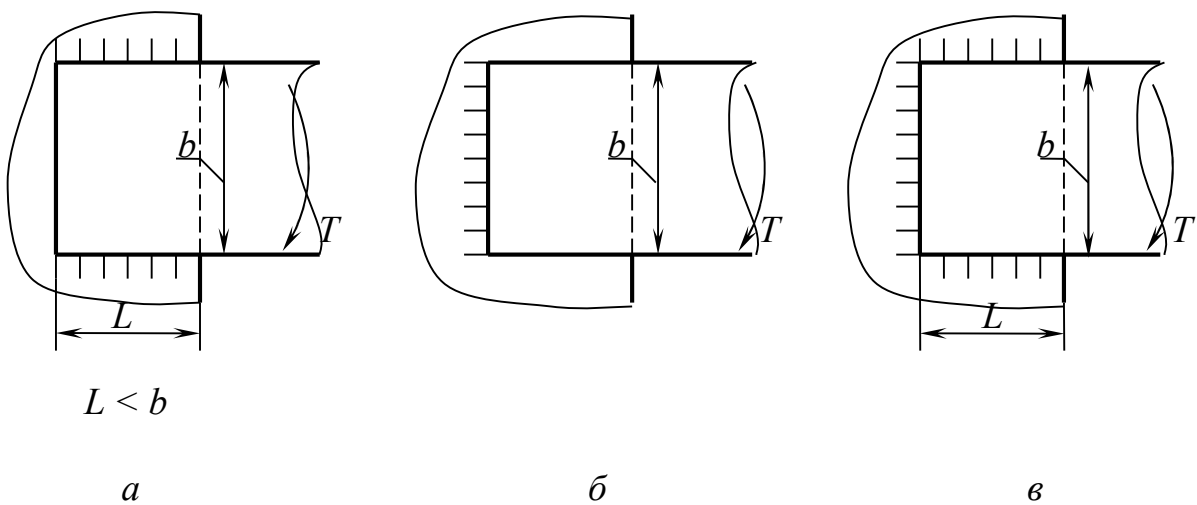


Рис. 1. 17. Соединения, нагруженные парой сил с моментом  $T$

## 1.7. Соединения с натягом

Соединения типа «вал – ступица» с натягом (фрикционные) в ММ используются значительно чаще, чем в механизмах общего назначения, что объясняется их серьезными *преимуществами* по сравнению с прочими соединениями. Например, по сравнению со шпоночными соединения с натягом:

- имеют упрощенную технологию изготовления деталей;
- обеспечивают более точное базирование деталей в соединении;
- позволяют исключить элементы, снижающие прочность деталей, такие, как шпоночные пазы.

К *недостаткам* соединений с натягом относятся трудоемкость сборки и сложность контроля качества.

Основные способы сборки – сборка прессованием и сборка нагревом. При сборке нагревом нагревают ступицу (до температуры не выше 240 °С) или охлаждают вал (жидким воздухом до минус 190 °С, сухим льдом до минус 72 °С), что позволяет получать соединения, способные воспринимать бóльшие нагрузки, чем соединения прессованием.

Задача расчета соединения – правильный выбор посадки, натяг в которой обеспечит необходимое давление, а значит, и силы трения на поверхности контакта деталей. Методика расчета подробно рассмотрена в технической литературе.

### Контрольные вопросы

1. Что называется соединением? Какие виды соединений используются в конструкциях ММ?
2. Как выполняется расчёт на прочность соединения призматической шпонкой?
3. Дайте сравнительную характеристику шпоночных и зубчатых соединений.
4. Укажите основные геометрические параметры метрической резьбы.

5. Опишите конструкцию болта в отверстие из-под развёртки.
7. Как выполняется расчёт на прочность эксцентрично нагруженного болта?
8. Как выполняется расчёт на прочность заклёпки?
9. Какие существуют стандартные разновидности соединений ручной электродуговой сваркой?
10. Укажите основные геометрические параметры углового шва.
11. Дайте сравнительную характеристику заклёпочных и сварных соединений.

## 2. ПЕРЕДАЧИ

### 2.1. Общие сведения

*Механической передачей* называется механизм, преобразующий параметры движения при его передаче от двигателя к исполнительным органам машины. Передача осуществляет согласование режима работы двигателя с режимом работы исполнительных органов. Применительно к ММ часто используется также термин *преобразователь движения*.

В ряде случаев передачи предназначены для изменения направления движения или для преобразования вращательного движения в поступательное или наоборот.

Часто в функцию передачи входит регулирование частоты вращения (скорости) исполнительного органа при постоянной скорости двигателя. Такая передача называется *вариатором*.

Основными параметрами движения являются *мощность*  $P_1$  на входе и  $P_2$  на выходе передачи и *частоты вращения*  $n_1$  на входе и  $n_2$  на выходе (либо *угловые скорости*  $\omega_1$  и  $\omega_2$  соответственно). Кроме того, различают производные характеристики:

- *коэффициент полезного действия* (КПД)

$$\eta = \frac{P_2}{P_1}, \quad (2.1)$$

- *передаточное отношение*, определяемое в направлении потока мощности,

$$i = \frac{n_1}{n_2} = \frac{\omega_1}{\omega_2}. \quad (2.2)$$

По величине  $i$  передачи делятся на понижающие при  $i > 1$  и  $n_1 > n_2$ , или *редукторы*, и повышающие при  $i < 1$  и  $n_1 < n_2$ , или *мультипликаторы*. В большинстве случаев частоту вращения требуется понизить, поэтому редукторы используются значительно чаще, чем мультипликаторы.

Кроме соотношений (2.1) и (2.2), в расчете передач часто используют следующие зависимости:

$$T = \frac{P}{\omega}, \quad (2.3)$$

$$\omega = \frac{\pi n}{30}; \quad (2.4)$$

$$T_2 = T_1 i \eta, \quad (2.5)$$

где  $T$  – крутящий момент на валу передачи;  $T_2, T_1$  – крутящий момент на выходном и на входном валу соответственно.

Механические передачи делятся на *передачи трением* (фрикционные, ременные) и *передачи зацеплением* (зубчатые, червячные, цепные, винтовые). Передачи зацеплением по сравнению с передачами трением обладают повышенной нагрузочной способностью (или меньшими размерами при равной мощности), обеспечивают высокую точность и большую величину передаточного отношения, могут использоваться в широком диапазоне скоростей.

К недостаткам их можно отнести сложность изготовления, шум при высоких скоростях, неспособность компенсировать динамические нагрузки (жесткость).

Достоинствами передач зацеплением обуславливается их преимущественное использование в ММ. Поэтому далее о передачах трением дано только общее представление, а передачи зацеплением рассмотрены подробно.

## 2.2. Ременные передачи

Ременная передача (рис. 2.1) состоит из двух *шкивов* – ведущего 1 и ведомого 2, закрепленных на валах, и *ремня* 3, охватывающего шкивы.

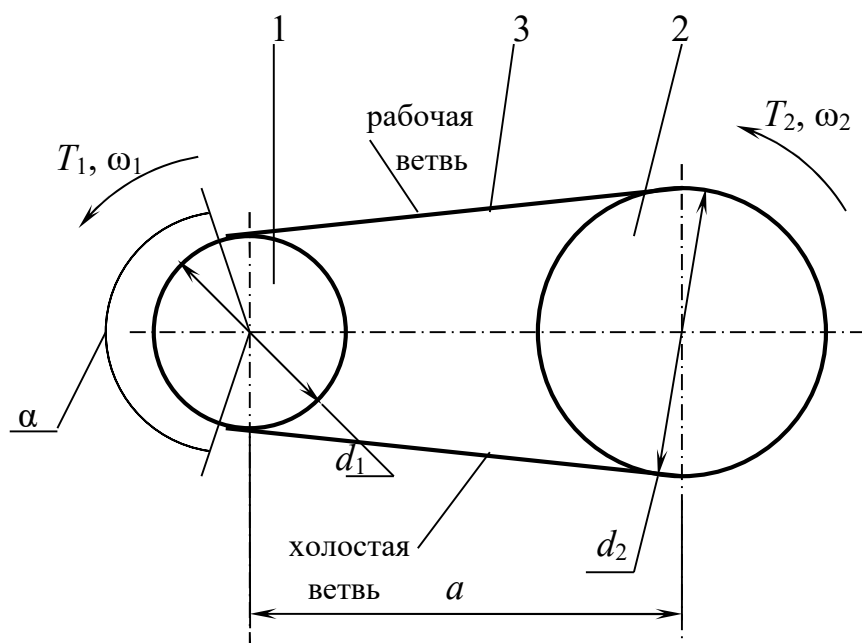


Рис. 2.1. Схема ременной передачи

Нагрузка передается силами трения, возникающими между ремнем и шкивами вследствие натяжения ремня. Передача также может включать в себя устройство для обеспечения требуемой силы натяжения ремня (*натяжное устройство*).

По форме поперечного сечения ремня различают передачи *плоскоремennые* (рис. 2.2, а), *клиноремennые* (рис. 2.2, б), *поликлиноремennые* (рис. 2.2, в), *круглоремennые*, а также передачи *пленочными ремнями*. Преимущественное распространение имеют передачи первыми двумя видами ремней.

Клиноремennая передача по сравнению с плоскоремennой имеет важные преимущества:

- бóльшие силы трения ремня по шкиву при равных силах натяжения, а следовательно, передача бóльших крутящих моментов и мощностей;

- передача осуществляется, как правило, несколькими клиновыми ремнями, в результате чего повышается ее надежность (выход из строя одного ремня еще не означает остановку механизма, а тем более, аварию).

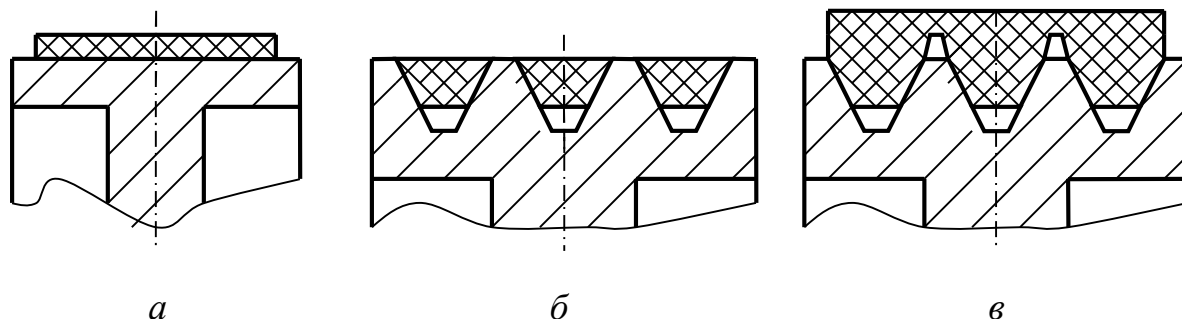


Рис. 2.2. Формы поперечного сечения ремней

К преимуществам плоскоременной следует отнести:

- возможность обеспечения значительных межосевых расстояний (размер  $a$  на рис. 2.1);
- возможность создания передач с непараллельными осями шкивов.

По способу натяжения ремней различают передачи с *натяжением при сборке*, с *периодическим подтягиванием* и с *автоматическим поддержанием натяжения*.

Способ натяжения ремня при сборке передачи самый простой: ремень с усилием надевают на шкивы и подтягивание его по мере износа и неупругой вытяжки не предусматривают. Нагрузочная способность такой передачи понижается, т.к. со временем натяжение ремня ослабевает.

Более совершенной в конструктивном отношении является передача, в которой возможно периодическое подтягивание ремня. Как правило, это достигается перемещением одного из шкивов, чаще – ведущего, с последующим закреплением на новом месте.

Передача с автоматическим поддержанием необходимого натяжения обычно содержит устройство в виде натяжного (плоскоременная передача) или

оттяжного (клиноременная передача) ролика, воздействующего на холостую ветвь ремня. Поджатие ролика к ремню обеспечивается пружиной или грузом.

Установка оттяжного ролика отрицательно сказывается на долговечности ремней, поэтому в клиноременных передачах чаще используют периодическое подтягивание.

К основным геометрическим параметрам ременной передачи относятся межосевое расстояние  $a$ , диаметры шкивов  $d_1$  и  $d_2$ , длина ремня  $L$ , угол обхвата ремнем малого шкива  $\alpha$ .

Рекомендуемые величины  $a$ :

- для плоскоремennых передач

$$a \geq 2(d_1 + d_2); \quad (2.6)$$

- для клиноременных передач

$$0,55(d_1 + d_2) \leq a \leq 2(d_1 + d_2), \quad (2.7)$$

где  $h$  – высота сечения ремня.

Точное значение передаточного отношения ременной передачи

$$i = \frac{n_1}{n_2} = \frac{d_2}{d_1(1-\varepsilon)}, \quad (2.8)$$

где  $\varepsilon$  – коэффициент упругого скольжения ремня по шкиву.

При нормальной работе передачи  $\varepsilon = 0,01 \dots 0,03$ .

Соотношение крутящих моментов на шкивах

$$T_1 = \frac{T_2}{i\eta}, \quad (2.9)$$

где  $\eta$  – КПД передачи.

Плоскоременные передачи имеют  $\eta \approx 0,97$ , клиноременные –  $\eta \approx 0,96$ .

Методики расчета ременных передач изложены в учебной литературе.

## 2.3. Цилиндрические зубчатые передачи

### 2.3.1. Геометрические параметры цилиндрических зубчатых передач

Цилиндрические зубчатые передачи внешнего и внутреннего зацепления относятся к преобразователям вращательного движения с *параллельными осями колес*. Частным случаем такой передачи считают *реечное зацепление*, в котором одно из колес имеет бесконечно большой радиус, вследствие чего вырождается в прямолинейную *зубчатую рейку*.

По форме профиля зуба различают передачи *эвольвентные*, *циклоидные* и *Новикова*. В зацеплениях эвольвентном и циклоидном боковые стороны профиля зуба очерчены соответственно по эвольвенте и циклоиде. В зацеплении Новикова профиль зуба образован дугами окружностей.

Циклоидное зацепление применяется в кинематических передачах приборов. Наибольшее распространение получило эвольвентное зацепление: оно позволяет создавать достаточно прочные и малогабаритные преобразователи движения и обладает существенными технологическими преимуществами. Наиболее высокие прочностные характеристики имеет зацепление Новикова, однако оно значительно сложнее в изготовлении. Далее будут рассматриваться передачи с эвольвентными зубьями.

По расположению зубьев на колесах различают цилиндрические передачи *прямозубые* (зуб расположен по образующей цилиндра), *косозубые* (зуб расположен по винтовой линии) и *шевронные* (рис. 2.3).

Меньшее зубчатое колесо пары (рис. 2.4) называется *шестерней*, большее – *зубчатым колесом* (или просто *колесом*). Параметрам шестерни присваивается индекс 1, параметрам колеса – индекс 2.

Термины, определения и методы расчета геометрических параметров зубчатых передач стандартизованы.

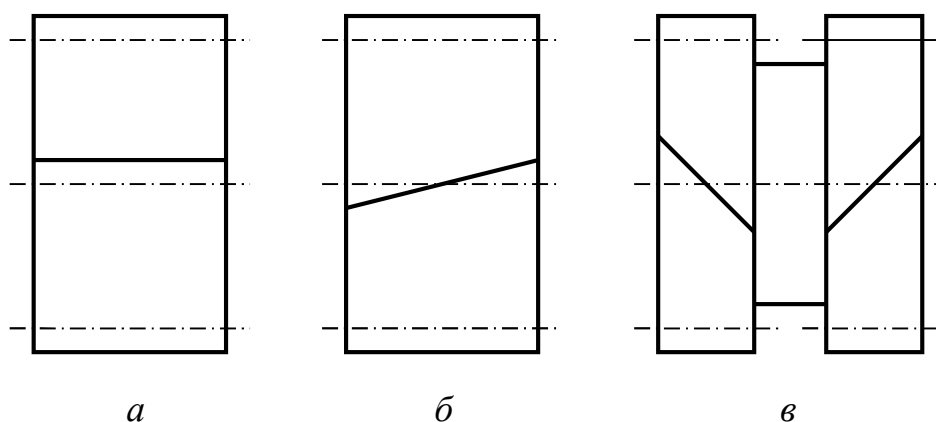


Рис. 2.3. Разновидности цилиндрических зубчатых колес по расположению зубьев:  
*a* – прямозубое; *б* – косозубое; *в* – шевронное

Рассмотрим сначала прямозубую передачу, а затем – особенности геометрии косозубой передачи.

Числа зубьев –  $z_1$  и  $z_2$ .

Передаточное отношение от шестерни к колесу, называемое *передаточным числом*, равно

$$u = \frac{z_2}{z_1} . \quad (2.10)$$

*Делительный окружной шаг* зубьев  $p$  есть расстояние между сходственными точками двух соседних зубьев по дуге делительной окружности.

*Делительной окружностью* называется окружность, по которой производится деление заготовки на зубья. По дуге делительной окружности толщина зуба равна толщине впадины (и равна  $\frac{p}{2}$ ).

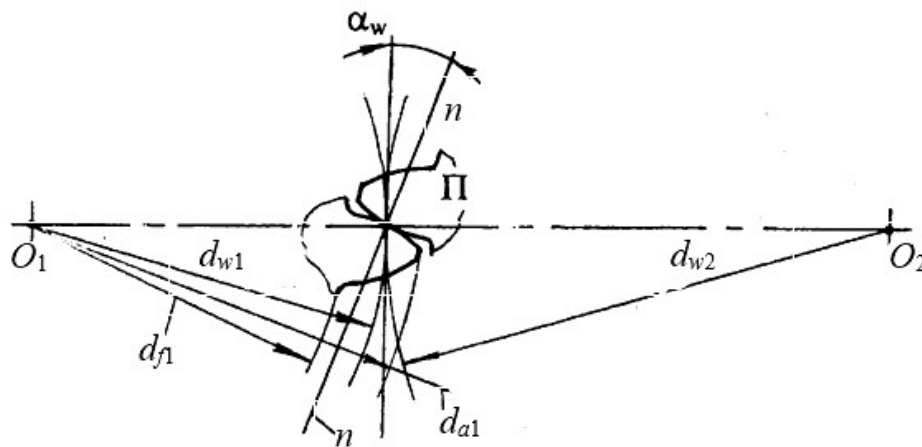


Рис. 2.4. Основные геометрические параметры  
прямозубой передачи

Основной характеристикой размеров зубьев является *модуль*:

$$m = \frac{p}{\pi}. \quad (2.11)$$

Значения модулей указаны в ГОСТ 9563.

*Высота* зуба для шестерен и колес без смещения исходного контура (о смещении исходного контура см. ниже):

$$h = 2,25m. \quad (2.12)$$

В прямозубой передаче:

- диаметры делительных окружностей

$$\begin{aligned} d_1 &= mz_1; \\ d_2 &= mz_2; \end{aligned} \quad (2.13)$$

- диаметры окружностей вершин зубьев

$$\begin{aligned}d_{a1} &= m(z_1 + 2); \\d_{a2} &= m(z_2 + 2); \end{aligned} \quad (2.14)$$

- диаметры окружностей впадин

$$\begin{aligned}d_{f1} &= m(z_1 - 2,5); \\d_{f2} &= m(z_2 - 2,5); \end{aligned} \quad (2.15)$$

- межосевое расстояние

$$O_1O_2 = a_w = 0,5m(z_1 + z_2). \quad (2.16)$$

Кроме того, выделяют *начальные окружности*, по которым шестерня и колесо обкатываются в процессе вращения. Диаметры начальных окружностей равны

$$\begin{aligned}d_{w1} &= \frac{2a_w}{u + 1}; \\d_{w2} &= 2a - d_{w1}. \end{aligned} \quad (2.17)$$

Для передач без смещения  $d_1 = d_{w1}$ ;  $d_2 = d_{w2}$ .

Точка касания начальных окружностей, обозначенная буквой П на рис. 2.4, называется *полюсом зацепления*.

Общая нормаль *n-n* к контактирующим поверхностям зубьев, проведенная через точку П, называется *линией зацепления*. При вращении шестерни и колеса точки контакта зубьев находятся на линии *n-n*. Угол между линией зацепления и перпендикуляром к *линии центров*  $O_1O_2$  – *угол зацепления*  $\alpha_w$ . Стандартная величина  $\alpha_w = 20^\circ$ .

На рис. 2.5 показано расположение двух соседних зубьев косозубого колеса. Сечения зубьев тремя плоскостями – нормальной *n-n*, торцовой *t-t* и осевой

$a-a$  – дают соответственно *нормальный модуль*  $m_n$ , *торцовый модуль*  $m_t$  и *осевой модуль*  $m_a$ . В нормальном сечении профиль косо́го зуба совпадает с профилем прямого зуба, поэтому  $m_n$  должен быть стандартным. В торцовом и осевом сечениях модули зависят от угла наклона зуба  $\beta$ , стандарт на них не распространяется. В расчётах косо́зубых передач индекс  $n$  в обозначении нормального модуля по умолчанию не приводят.

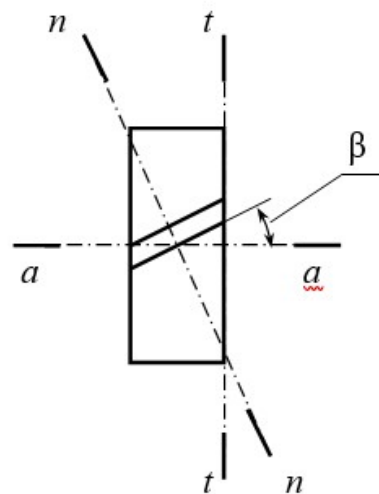


Рис. 2.5. Сечения зубьев косо́зубого колеса нормальной, торцовой и осевой плоскостями

Особое значение имеют геометрические параметры в торцовом сечении:

- модуль торцовый

$$m_t = \frac{m_n}{\cos \beta}; \quad (2.18)$$

- диаметр делительный

$$d = m_t z = \frac{m_n z}{\cos \beta}; \quad (2.19)$$

- шаг окружной

$$p_t = \frac{P_n}{\cos\beta}. \quad (2.20)$$

Геометрические параметры зубчатой передачи не исчерпываются указанными выше. Подробнее геометрия зубчатых передач изложена в учебной и технической литературе.

Рассмотрим, как число зубьев влияет на их форму.

Одним из наиболее технологичных и широко применяемых способов изготовления зубчатых колес является так называемый *способ обкатки*. Суть способа сводится к тому, что зубонарезающий инструмент в виде зубчатой рейки или шестерни вводится «в зацепление» с заготовкой, и перемещения инструмента и заготовки в процессе обработки подобны перемещениям пары деталей, находящихся в зацеплении.

При изготовлении обкаткой боковые стороны профиля зуба получаются эвольвентными. С увеличением числа зубьев колеса боковые стороны приближаются к прямолинейным, и в предельном случае, когда  $z = \infty$  (зубчатая рейка), профиль приобретает форму равнобокой трапеции. Наоборот, с уменьшением числа зубьев толщина зуба у основания и вершины уменьшается, кривизна профиля увеличивается. Когда  $z$  становится меньше некоторого минимального значения  $z_{\min}$ , зубья инструмента, проворачиваясь во впадине заготовки, удаляют материал из ножки зуба. Это явление называется *подрезанием ножки*, оно существенно снижает прочность зуба. Для прямозубых передач считают  $z_{\min} = 17$ .

При необходимости выполнения  $z < z_{\min}$ , а также в некоторых других случаях применяют смещение нарезающего инструмента: инструмент отодвигают от положения, соответствующего нарезанию без смещения, на расстояние  $xm$ , где  $x$  – коэффициент смещения исходного контура. Смещение считают положительным, если оно направлено от центра, и отрицательным, если к центру

заготовки. Шестерни нарезают при положительном смещении, что позволяет существенно изменить форму зуба: он становится короче и толще, подрезание ножки устраняется.

Нарезание зубьев со смещением является определенным усложнением процесса изготовления, поэтому рекомендуется по возможности не назначать  $z$  меньше  $z_{\min}$ . Увеличения числа зубьев практически всегда можно достичь уменьшением модуля.

### 2.3.2. Силы, действующие в зубчатом зацеплении

На рис. 2.6 показано прямозубое зацепление.

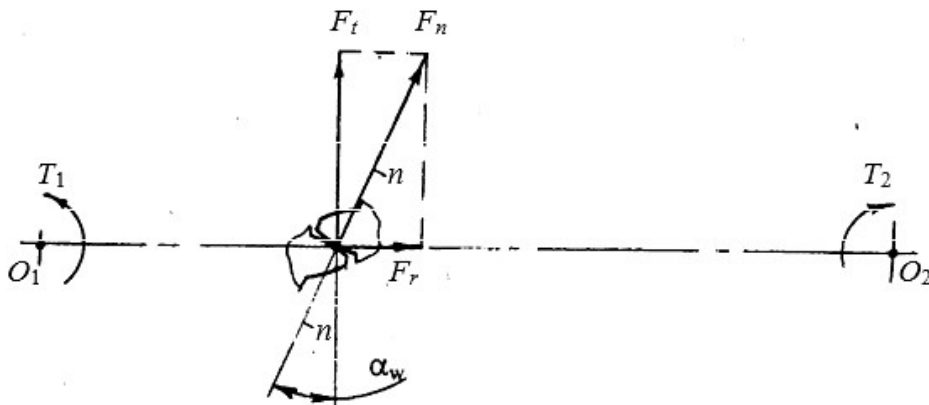


Рис. 2.6. Силы в прямозубом зацеплении

Силу нормального давления зуба шестерни на зуб колеса  $F_n$  можно разложить на две составляющих:

- окружную силу

$$F_t = \frac{2T_2}{d_2}; \quad (2.21)$$

- радиальную силу

$$F_r = F_t \operatorname{tg} \alpha_w. \quad (2.22)$$

Саму силу  $F_n$  вычисляют по выражению

$$F_n = \frac{F_t}{\cos \alpha_w}. \quad (2.23)$$

В косозубом зацеплении (рис. 2.7) нормальную силу раскладывают на три составляющих:

- окружную силу – см. формулу (2.21);
- радиальную силу

$$F_r = \frac{F_t \operatorname{tg} \alpha_w}{\cos \beta}; \quad (2.24)$$

- осевую силу

$$F_a = F_t \operatorname{tg} \beta. \quad (2.25)$$

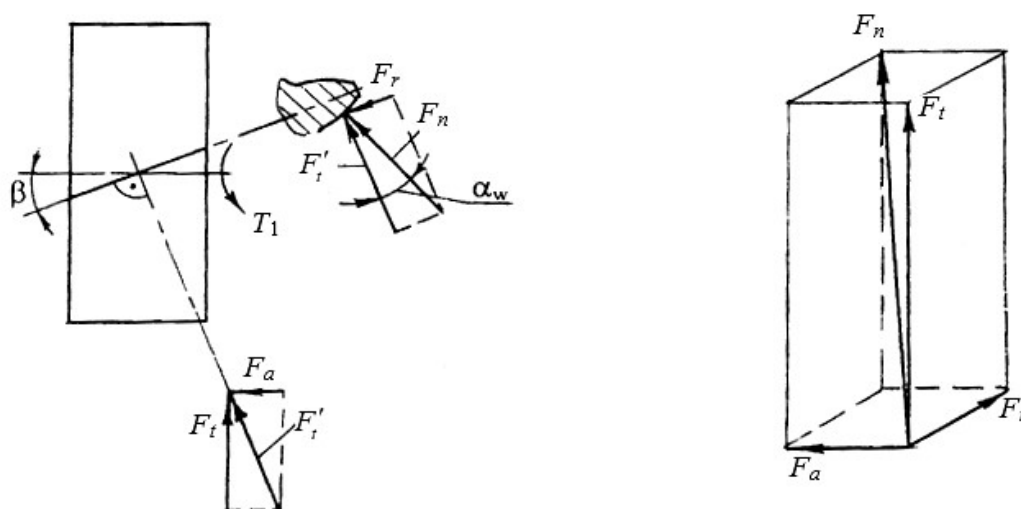


Рис. 2.7. Силы, действующие на зуб косозубого колеса

Нормальная сила является диагональю параллелепипеда с ребрами, равными  $F_t$ ,  $F_r$  и  $F_a$ , и может быть найдена так:

$$F_n = \frac{F_t}{\cos \alpha_w \cos \beta}. \quad (2.26)$$

### 2.3.3. Виды разрушения зубьев

Основной вид разрушения поверхности зубьев при хорошей смазке передачи, надежно защищенной от попадания пыли и грязи, – *усталостное выкрашивание*. Зубья таких передач разделены тонким слоем масла, устраняющим металлический контакт. Износ зубьев мал. Передача работает длительное время до появления усталости в поверхностных слоях зубьев. На поверхности появляются небольшие углубления, которые растут и превращаются в раковины. Выкрашиванию способствует смазка, она запрессовывается зубьями в трещины и своим давлением отделяет частицы металла. Причина усталостного выкрашивания – контактные напряжения  $\sigma_H$ .

Основные меры предупреждения выкрашивания: расчет передачи на усталость по контактным напряжениям; применение материалов с повышенной твердостью поверхности; повышение точности изготовления и монтажа передач. Во многих случаях выкрашивания можно избежать, если предусмотреть приработку зубьев в процессе эксплуатации передачи (о приработке см. ниже).

*Поломка зубьев* связана с напряжениями изгиба  $\sigma_F$ . Различают *полный* (по всей длине) и *угловой* излом. Одна из причин полного излома – перегрузки ударного или статического характера. Другая причина – усталостная поломка от действия переменных напряжений. Причиной углового излома являются погрешности передачи, в результате которых нагрузка воспринимается не всей длиной зуба, а концентрируется на одном из его углов.

Поломку от перегрузок предупреждают защитой передачи посредством различных предохранительных устройств или учетом перегрузок при расчете; поломку от переменных напряжений предупреждают определением размеров из

расчета на усталость. К общим мерам относятся: увеличение модуля, положительное смещение при нарезании зубьев, термообработка, устранение концентраторов напряжений (рисок от обработки, раковин в отливках, микротрещин от термообработки). Углового излома можно избежать повышением точности сборки передачи (в частности, обеспечением параллельности осей колес) и применением зубьев со срезанными углами.

Открытые передачи, а также закрытые, но недостаточно защищенные от попадания абразивных частиц, выходят из строя в основном из-за *абразивного износа*. По мере износа зубьев увеличиваются зазоры в зацеплении, появляется шум, возрастают динамические нагрузки. Толщина зубьев уменьшается, и соответственно снижается их прочность.

Основные меры борьбы с износом: повышение твердости поверхности зубьев, защита от загрязнения, применение специальных смазочных материалов. Большое значение имеет своевременное диагностирование сверхнормативного износа и замена изношенных колес.

Кроме перечисленных видов разрушения зубьев, наблюдаются такие, как заедание, пластический сдвиг, отслаивание твердого поверхностного слоя. Однако при грамотном расчете, качественном изготовлении и правильной эксплуатации передачи вероятность этих разрушений значительно ниже.

#### 2.3.4. Материалы зубчатых передач

В настоящее время установлено, что контактная прочность зубьев определяется в основном твердостью материала. Наибольшая твердость, а следовательно, наименьшие габариты и массу передачи можно получить при изготовлении колес из сталей, подвергнутых термической обработке.

В зависимости от твердости стальные зубчатые колеса разделяют на две основные группы: твердостью  $HV < 350$  и твердостью  $HV > 350$ .

Твердость  $HV < 350$  позволяет производить чистовое нарезание зубьев после термообработки, в результате чего можно получать высокую точность без дорогих отделочных операций (шлифовки, притирки и т.п.). Колеса этой группы хорошо прирабатываются и не подвержены хрупкому разрушению при динами-

ческих нагрузках. Под *приработкой* понимают износ поверхностей зубьев передачи, приводящий к более равномерному распределению нагрузки по длине зуба, а потому существенно повышающий надежность зубчатых колес. Приработку зубьев широко используют в условиях индивидуального и мелкосерийного производства в мало- и средненагруженных передачах. Обычно для лучшей приработки твердость шестерни назначают на 20...50HB больше, чем твердость колеса.

Твердость материалов второй группы ( $HB > 350$ ) обычно выражают в единицах *HRC*. Соотношение единиц *HB* и *HRC* таково:  $1HRC \approx 10HB$ . Специальными видами термообработки могут быть получены твердости 50...60 *HRC*, причем допускаемые контактные напряжения возрастают примерно в два раза, а нагрузочная способность передачи – в четыре раза по сравнению с передачей, изготовленной из материалов первой группы. Очевидно, что применение высокотвердых материалов является большим резервом повышения нагрузочной способности зубчатых передач.

К недостаткам материалов этой группы следует отнести плохую приработываемость и, как следствие, необходимость повышенной точности изготовления деталей передач и их монтажа. Кроме того, некоторые виды термообработки (объемная закалка, цементация) сопровождаются значительным короблением зубьев. Для исправления формы зубьев требуются дополнительные операции.

Данные по механическим характеристикам некоторых наиболее широко используемых сталей приведены в табл. 2.1. Материалы группы  $HB < 350$  представлены нормализованными и улучшенными сталями, а группы  $HB > 350$  – закаленными объемной или поверхностной закалкой, а также азотированными.

В зависимости от способа получения заготовки различают литые, кованные, штампованные колеса и колеса из круглого проката.

### 2.3.5. Методика расчета закрытой зубчатой передачи

#### 2.3.5.1. Общие положения

Настоящая методика основана на ГОСТ 21354 и ГОСТ 2185, предназначена для расчета на усталостную и статическую прочность эвольвентных цилин-

дрических зубчатых передач и может быть использована студентами при конструировании ММ в ходе курсового и дипломного проектирования.

Таблица 2.1

Механические характеристики сталей

Группа сталей	Марка стали	Термообработка	Твердость		$\sigma_b$ , МПа	$\sigma_T$ , МПа
			поверхности	сердцевины		
<i>HB &lt; 350</i>	35	Н	163...192HB		550	270
	40	У	192...228HB		700	400
	45	Н	179...207HB		600	320
		У	235...262HB		780	540
		У	269...302HB		890	650
	40Х	У	235...262HB		790	640
		У	269...302HB		900	750
	40ХН	У	235...262HB		800	650
		У	269...302HB		920	750
	35ХМ	У	235...262HB		800	670
		У	269...302HB		920	790
	35Л	Н	163...207HB		550	270
	40Л	Н	147HB		520	295
45Л	У	207...235HB		680	440	
40ГЛ	У	235...262HB		850	600	
<i>HB &gt; 350</i>	40Х	У + ТВЧ	45...50HRC	269...302HB	900	750
		А	50...59HRC	269...302HB	1000	800
	40ХН	З	48...54HRC		1600	1400
		У + ТВЧ	48...54HRC	269...302HB	920	750
	35ХМ	З	45...53HRC		1600	1400
		У + ТВЧ	48...54HRC	269...302HB	920	790
	38ХМЮА	З	45...53HRC		1700... 1950	1350... 1600
		А	57...67HRC	30...35HRC	1050	900
Обозначение термообработки: У – улучшение; Н – нормализация; З – закалка объемная; ТВЧ – закалка с нагревом токами высокой частоты; А – азотирование						

Большую часть общего количества выпускаемых в настоящее время зубчатых передач составляют одно- и двухступенчатые редукторы, поэтому в методике рассматривается двухступенчатый редуктор.

Рекомендуется следующий порядок расчета:

- выбор двигателя по требуемой номинальной мощности, заданной частоте вращения и условиям работы;
- кинематический расчет редуктора, разбивка его передаточного числа по ступеням;

- выбор материалов для шестерен и колес, определение допускаемых напряжений;

- определение крутящих моментов на шестернях и колесах ступеней;

- проектировочный расчет передачи тихоходной ступени;

- проверочные расчеты передачи тихоходной ступени;

- проектировочный расчет передачи быстроходной ступени;

- проверочные расчеты передачи быстроходной ступени.

#### 2.3.5.2. Исходные данные для расчета

Задание на курсовой проект содержит следующие *обязательные* данные, используемые как исходные при расчете редуктора:

- кинематическая схема ММ, дающая возможно более полное представление о том, как передается вращение на ведущий вал и снимается с ведомого вала передачи;

- номинальный крутящий момент на выходном валу  $T_t$ , Нм;

- частота вращения выходного вала  $n_t$ , об/мин;

- срок службы ММ  $T_{сл}$ , лет;

- нагрузочная диаграмма (циклограмма), отражающая изменение крутящего момента на выходном валу в течение рабочей смены (рабочего цикла).

Кроме указанных, задание может включать в себя *дополнительные требования*, например, максимальные допустимые значения кинематической погрешности и мертвого хода, кратность максимального допустимого пикового момента, направление вращения выходного вала, максимальные допустимые габаритные размеры ММ и т. д.

#### 2.3.5.3. Выбор двигателя

Тип двигателя ММ проектант выбирает самостоятельно, руководствуясь рекомендациями учебно-методической литературы. В настоящей методике для определенности принят наиболее широко распространенный в машиностроении трехфазный асинхронный короткозамкнутый электродвигатель.

Требуемую номинальную мощность двигателя вычисляют по формуле

$$P_{\text{тр}} = \frac{T_{\text{т}} n_{\text{т}}}{\eta_{\text{б}} \eta_{\text{т}} \eta_{\text{п}}^3}, \quad (2.27)$$

где  $\eta_{\text{б}}$ ,  $\eta_{\text{т}}$  – КПД быстроходной и тихоходной ступеней соответственно;  $\eta_{\text{п}} = 0,99$  – КПД пары подшипников качения.

Как правило, в ММ применяются зубчатые передачи степеней точности не ниже 7, для которых  $\eta_{\text{б}} = \eta_{\text{т}} = 0,98 \dots 0,99$ .

Затем принимают типоразмер двигателя по условию

$$P_{\text{дв}} \geq P_{\text{тр}}, \quad (2.28)$$

где  $P_{\text{дв}}$  – номинальная мощность двигателя по каталогу.

Допустимо превышение требуемой мощности над номинальной, если выполняется условие

$$\frac{P_{\text{тр}} - P_{\text{дв}}}{P_{\text{дв}}} \cdot 100\% \leq [\Delta P], \quad (2.29)$$

где  $[\Delta P]$  – допустимая перегрузка двигателя принятого типа.

#### 2.3.5.4. Кинематический расчет редуктора

Расчетное передаточное число редуктора

$$u_{\text{р}} = \frac{n_{\text{дв}}}{n_{\text{т}}}, \quad (2.30)$$

где  $n_{\text{дв}}$  – частота вращения вала двигателя.

В том случае, если в исходных данных отсутствует требование абсолютно точного обеспечения заданной величины  $n_{\text{т}}$ , следует для дальнейшего проектирования принимать передаточное число редуктора  $u$  в соответствии со стандартным рядом передаточных чисел по условию

$$\frac{|u - u_{ст}|}{u_{ст}} \cdot 100\% \leq \Delta u, \quad (2.31)$$

где  $u_{ст}$  – ближайшее к  $u_p$  значение передаточного числа из стандартного ряда;  $\Delta u$  – допустимое отклонение передаточного числа от стандартного значения.

Для цилиндрических зубчатых передач при  $u_p \leq 4,5$  отклонение  $\Delta u = 2,5\%$ , при  $u_p > 4,5$   $\Delta u = 4\%$ .

В том случае, если условие (2.31) выполняется при подстановке вместо  $u$  значения  $u_p$ , можно принять либо  $u = u_p$ , либо  $u = u_{ст}$ . И то, и другое решение будет правомерно.

Для принятого  $u$  далее следует, пользуясь рекомендациями табл. 2.2, 2.3, определить передаточные числа ступеней: быстроходной  $u_б$  и тихоходной  $u_т$ .

Таблица 2.2

Передаточные числа ступеней косозубых трехосных редукторов

$$\left( \frac{a_{вт}}{a_{вб}} = 1,4 \right)$$

Передаточное число ступени	Передаточное число редуктора $u$										
	10	11,2	12,5	14	16	18	20	22,4	25	28	31,5
$u_б$	3,55	4		4,5	5	5,6		6,3	7,1		8
$u_т$	2,8		3,15			3,55			4		

Таблица 2.3

Передаточные числа ступеней косозубых соосных редукторов

$$\left( \frac{\Psi_{бат}}{\Psi_{баб}} = 2 \right)$$

Передаточное число ступени	Передаточное число редуктора $u$										
	10	11,2	12,5	14	16	18	20	22,4	25	28	31,5
$u_б$	4,5		5	5,6		6,3	7,1		8	9	
$u_т$	2,24	2,5			2,8			3,15		3,55	

Далее следует найти частоты вращения и угловые скорости валов:

- быстроходного

$$n_{\text{б}} = n_{\text{дв}};$$

$$\omega_{\text{б}} = \frac{\pi n_{\text{б}}}{30}; \quad (2.32)$$

- промежуточного

$$n_{\text{п}} = \frac{n_{\text{б}}}{u_{\text{б}}}, \quad (2.33)$$

$$\omega_{\text{п}} = \frac{\omega_{\text{б}}}{u_{\text{б}}}; \quad (2.34)$$

- тихоходного

$$n_{\text{т}} = \frac{n_{\text{п}}}{u_{\text{т}}}, \quad (2.35)$$

$$\omega_{\text{т}} = \frac{\omega_{\text{п}}}{u_{\text{т}}}. \quad (2.36)$$

#### 2.3.5.5. Материалы шестерен и колес. Допускаемые напряжения

Марки сталей и режимы термообработки для шестерен и колес редуктора назначают по рекомендациям п. 2.3.4 и данным табл. 2.1.

*Допускаемое контактное напряжение* при расчете на выносливость определяют по формуле

$$[\sigma_H] = \frac{\sigma_{H\text{limb}}}{S_H} K_{HL}, \quad (2.37)$$

где  $\sigma_{H\text{limb}}$  – базовый предел контактной выносливости поверхности зубьев, соответствующий базовому числу циклов перемены напряжений  $N_{H0}$ ;  $S_H$  – коэффициент безопасности;  $K_{HL}$  – коэффициент долговечности.

Значения  $N_{H0}$  определяют по табл. 2.4,  $\sigma_{Hlimb}$  – по табл. 2.5.

Коэффициент  $S_H = 1,1$  для нормализованных, улучшенных и объемно закаленных сталей (для материалов с однородной структурой);  $S_H = 1,2$  для закаленных с нагревом ТВЧ и азотированных сталей (для материалов с неоднородной структурой).

Таблица 2.4

Значения  $N_{H0}$ , млн. циклов

Твердость	<i>HB</i>	200	250	300	–	–	–	–	–	–
зубьев	<i>HRC</i>	–	–	–	36	42	47	52	56	59
$N_{H0}$		10	12,5	25	35	50	65	85	110	150

Таблица 2.5

Значения  $\sigma_{Hlimb}$

Вид термообработки	Твердость поверхности зубьев	Группа сталей	$\sigma_{Hlimb}$ , МПа
Нормализация, улучшение	$HB < 350$	Углеродистые и легированные	$2HB_{cp}^* + 70$
Закалка объемная	$38...50HRC$		$18HRC_{cp}^* + 150$
Закалка с нагревом ТВЧ	$40...56HRC$		$17HRC_{cp}^* + 200$
Азотирование	$57...67HRC$	Легированные	$16HRC_{cp}^*$
Примечание. *Средние значения твердости в диапазоне (см. табл. 2.1)			

Коэффициент долговечности определяют из выражения

$$1 \leq K_{HL} = \sqrt[6]{\frac{N_{H0}}{N_{HE}}} \leq K_{HLmax}, \quad (2.38)$$

где  $N_{HE}$  – эквивалентное число циклов перемены напряжений;  $K_{HLmax}$  – максимальное допустимое значение коэффициента долговечности, зависящее от вида термообработки (при объемном упрочнении  $K_{HLmax} = 2,6$ ; при поверхностном упрочнении  $K_{HLmax} = 1,8$ ).

Как видно из (2.38),  $K_{HLmax}$  не может быть меньше единицы, поэтому при  $N_{H0} < N_{HE}$  считают  $K_{HL} = 1$ .

Величина  $N_{HE}$  зависит от нагрузочной диаграммы. При постоянной нагрузке

$$N_{HE} = 60nct, \quad (2.39)$$

где  $n$  – частота вращения, об/мин, колеса (шестерни),  $[\sigma_H]$  которого определяется;  $c$  – число зацеплений зуба за один оборот колеса (шестерни);  $t$  – заданный срок службы редуктора, ч.

В том случае, если задана ступенчатая нагрузочная диаграмма,  $N_{HE}$  определяют так:

$$N_{HE} = 60c \sum \left( \frac{T_i}{T_1} \right)^3 n_i t_i, \quad (2.40)$$

где  $T_i$  – крутящий момент на  $i$ -ой ступени циклограммы;  $T_1$  – наибольший момент на циклограмме, учитываемый в расчете на выносливость;  $n_i, t_i$  – соответствующие моменту  $T_i$  частота и время работы.

Для *прямоугольной* ступени, а также для *косозубой с небольшой разностью твердости* зубьев шестерни и колеса в качестве расчетного принимают *меньшее* из двух допускаемых напряжений, определенных по материалу шестерни  $[\sigma_H]_1$  и колеса  $[\sigma_H]_2$ .

Для *косозубой ступени с большой разностью твердости* зубьев шестерни и колеса в качестве расчетного принимают напряжение, определенное по формуле

$$[\sigma_H] = 0,45([\sigma_H]_1 + [\sigma_H]_2) \quad (2.41)$$

с проверкой по условию

$$[\sigma_H]_{\min} \leq [\sigma_H] \leq 1,25[\sigma_H]_{\min}, \quad (2.42)$$

где  $[\sigma_H]_{\min}$  – меньшее из значений  $[\sigma_H]_1$  и  $[\sigma_H]_2$ .

В том случае, если  $[\sigma_H] < [\sigma_H]_{\min}$ , принимают  $[\sigma_H] = [\sigma_H]_{\min}$ ; если же  $[\sigma_H] > 1,25[\sigma_H]_{\min}$ , то принимают  $[\sigma_H] = 1,25[\sigma_H]_{\min}$ .

Допускаемое напряжение изгиба при расчете на выносливость определяют по формуле

$$[\sigma_F] = \frac{\sigma_{F\limb}}{S_F} K_{FC} K_{FL}, \quad (2.43)$$

где  $\sigma_{F\limb}$  – базовый предел выносливости зубьев по излому от напряжений изгиба (см. табл. 2.6);  $S_F$  – коэффициент безопасности;  $K_{FC}$  – коэффициент влияния двухстороннего приложения нагрузки;  $K_{FL}$  – коэффициент долговечности.

Коэффициент  $S_F$  принимают в зависимости от вида термообработки из диапазона 1,7...2,2 (верхнее значение – для литых колес).

Коэффициент  $K_{FC} = 1$  для односторонней нагрузки,  $K_{FC} = 0,7...0,8$  для реверсивной нагрузки (бóльшие значения при  $HB > 350$ ).

Коэффициент  $K_{FL}$  определяют по (2.43):

$$1 \leq K_{FL} = \sqrt[m]{\frac{4 \cdot 10^6}{N_{FE}}} \leq K_{FL\max}, \quad (2.44)$$

где  $m$  – показатель степени;  $N_{FE}$  – эквивалентное число циклов нагружения напряжениями изгиба;  $K_{FL\max}$  – максимальное допустимое значение коэффициента долговечности.

При  $HB \leq 350$ , а также для шестерен и колес со шлифованными зубьями  $m = 6$ ,  $K_{FL\max} = 2,0$ ; при  $HB > 350$ , а также для шестерен и колес с нешлифованными зубьями  $m = 9$ ,  $K_{FL\max} = 1,6$ .

При постоянной нагрузке значение  $N_{FE}$  находят по формуле (2.39), при изменении нагрузки по нагрузочной диаграмме – по формуле (2.44):

$$N_{FE} = 60c \sum \left( \frac{T_i}{T_1} \right)^m n_i t_i. \quad (2.45)$$

Таблица 2.6

Значения  $\sigma_{Flimb}$

Вид термообработки	Твердость зубьев		Группа сталей	$\sigma_{Flimb}$ , МПа
	поверхность	сердцевина		
Нормализация, улучшение	180...350HB		Углеродистые и легированные	1,8HB <sub>ср</sub>
Закалка объемная	45...55HRC			550...600
Закалка с нагревом ТВЧ	40...56HRC	HB ≤ 350		1,8HB <sub>ср</sub>
Азотирование	57...67HRC	24...40HRC	Легированные	43...49HRC <sub>ср</sub>

*Предельное допускаемое контактное напряжение* для проверки ступени на прочность при перегрузках (пиковых нагрузках):

- для нормализованных, улучшенных или объемно закаленных зубьев

$$[\sigma_{H \max}] = 2,8\sigma_T; \quad (2.46)$$

- для зубьев, закаленных с нагревом ТВЧ

$$[\sigma_{H \max}] = 44 HRC_{ср}; \quad (2.47)$$

- для азотированных зубьев

$$[\sigma_{H \max}] = 35 HRC_{ср}. \quad (2.48)$$

*Предельное допускаемое напряжение изгиба* для проверки ступени на прочность при перегрузках определяют следующим образом:

$$[\sigma_{F \max}] = \frac{\sigma_{F \lim b}}{S_{ST}} Y_{N \max} k_{ST}, \quad (2.49)$$

где  $Y_{N \max}$  – максимальное возможное значение коэффициента долговечности (для объемной термообработки  $Y_{N \max} = 4,0$ ; для поверхностной термообработки  $Y_{N \max} = 2,5$ );  $k_{ST}$  – коэффициент влияния частоты приложения пиковой нагрузки (при многократном – порядка 1000 – действии перегрузок  $k_{ST} = 1$ );  $S_{ST}$  – коэффициент запаса прочности (обычно принимают  $S_{ST} = 1,75$ ).

В настоящее время в преобразователях движения ММ и роботов применяются практически исключительно косозубые передачи, поэтому именно они и рассматриваются далее в методике.

#### 2.3.5.6. Крутящие моменты на шестернях и колесах ступеней

Крутящий момент на колесе тихоходной ступени равен

$$T_{2T} = \frac{T_T}{\eta_{\Pi}}; \quad (2.50)$$

крутящий момент на шестерне тихоходной ступени и колесе быстроходной ступени

$$T_{1T} = T_{26} = \frac{T_{2T}}{u_T \eta_T \eta_{\Pi}}; \quad (2.51)$$

крутящий момент на шестерне быстроходной ступени

$$T_{16} = \frac{T_{26}}{u_6 u_T \eta_6 \eta_T \eta_{\Pi}}. \quad (2.52)$$

#### 2.3.5.7. Проектировочный расчет тихоходной ступени

*Расчетное межосевое расстояние* определяют по формуле

$$a'_{вт} = 430(u_{т} \pm 1) \sqrt[3]{\frac{T_{2т} K_{H\beta т}}{u_{т}^2 \psi_{bat} [\sigma_H]_{т}^2}}, \text{ мм}, \quad (2.53)$$

где  $K_{H\beta т}$  – коэффициент неравномерности распределения нагрузки по длине зуба колеса тихоходной ступени (табл. 2.8);  $\psi_{bat}$  – коэффициент ширины колеса тихоходной ступени относительно ее межосевого расстояния;  $[\sigma_H]_{т}$  – допускаемое контактное напряжение для тихоходной ступени.

Знак плюс в (2.53) соответствует внешнему зацеплению, минус – внутреннему зацеплению.

Смысл коэффициента  $\psi_{bat}$  проясняет формула

$$\psi_{bat} = \frac{b_{2т}}{a_{вт}}, \quad (2.54)$$

где  $b_{2т}$  – ширина венца колеса тихоходной ступени.

Стандартный ряд значений  $\psi_{bat}$ : 0,100; 0,125; 0,160; 0,200; 0,250; 0,315; 0,400; 0,500; 0,630; 0,800; 1,00; 1,25. Следует применять в расчете коэффициент  $\psi_{ba}$  из этого ряда в соответствии с рекомендациями табл. 2.7.

Далее следует принять *стандартное межосевое расстояние*  $a_{вт}$ , ближайшее к расчетному  $a'_{вт}$ , по табл. 2.9.

Определение *основных геометрических параметров* ступени целесообразно начать с выбора нормального модуля по рекомендации

$$1,50 \leq m_{нт} \leq (0,01 \dots 0,02) a_{вт}, \text{ мм}, \quad (2.55)$$

из стандартного ряда: 1,50; 1,75; 2,00; 2,25; 2,50; 2,75; 3,00; 3,50; 4,00; 4,50; 5,00; 5,50; 6,00; 7,00; 8,00...

В обоснованных случаях для передач 6 и 7 степеней точности могут быть приняты модули по ГОСТ 9563 менее 1,5 мм.

Рекомендуемые значения  $\psi_{ba}$ 

Расположение колеса относительно опор	Твердость рабочих поверхностей зубьев	
	$HB_2 \leq 350$	$HB_2 > 350$
Симметричное	0,200...0,400	0,200...0,315
Несимметричное		0,200; 0,250
Консольное	0,200; 0,250	0,160; 0,200

Примечание. В шевронных передачах  $\psi_{ba}$  следует увеличить в 1,1...1,4 раза; для подвижных колес коробок передач  $\psi_{ba} = 0,100...0,200$

Затем нужно предварительно задать значение угла наклона зубьев  $\beta' = 8...15^\circ$  (обычно принимают  $\beta' = 10^\circ$ ), после чего определить *расчетное суммарное число зубьев* передачи по формуле

$$z'_{ст} = \frac{2a_{вт} \cos \beta'_T}{m_{нт}}. \quad (2.56)$$

Полученное число  $z'_{ст}$  округлить до ближайшего целого  $z_{ст}$ .

Уточненную величину угла наклона зубьев определяют по формуле

$$\beta_T = \arccos \frac{z_{ст} m_{нт}}{2a_{вт}} \quad (2.57)$$

с точностью до угловых секунд.

Расчетное число зубьев шестерни равно

$$z'_{1T} = \frac{z_{ст}}{u_T + 1}. \quad (2.58)$$

Полученное число  $z'_{1T}$  округлить до ближайшего целого  $z_{1T}$ .

Таблица 2.8

Значения коэффициента  $K_{H\beta}$ 

Относительная ширина колеса $\Psi_{bd}$	Шестерня расположена симметрично относительно опор		Шестерня расположена несимметрично относительно опор				Консольное расположение шестерни или колеса	
			весьма жесткий вал		менее жесткий вал			
	Твердость поверхностей зубьев $HB_2$							
	> 350	< 350	> 350	< 350	> 350	< 350	> 350	< 350
0,2	1,00		1,01	1,00	1,06	1,02	1,15	1,07
0,4	1,01	1,00	1,05	1,02	1,12	1,05	1,35	1,15
0,6	1,03	1,01	1,09	1,04	1,20	1,08	1,60	1,24
0,8	1,06	1,03	1,14	1,06	1,27	1,12	1,85	1,30
1,0	1,10	1,04	1,18	1,08	1,37	1,15	–	
1,2	1,13	1,05	1,25	1,10	1,50	1,18		
1,4	1,15	1,07	1,32	1,13	1,60	1,23		
1,6	1,20	1,08	1,40	1,16	–	1,28		

Примечание. Относительная ширина колеса  $\Psi_{bd} = 0,5(u + 1)\Psi_{ba}$ .

Таблица 2.9

## Межосевые расстояния двухступенчатых трехосных цилиндрических редукторов

$a_{вб}$ , мм	50	63	80	100	112	125	140	160	180
$a_{вт}$ , мм	63	80	112	140	160	180	200	224	250
$a_{вб}$ , мм	200	224	250	280	315	355	400	450	500
$a_{вт}$ , мм	280	315	355	400	450	500	560	630	710

Во избежание подрезания зубьев должно выполняться условие

$$z_{1т} \geq 17 \cos^3 \beta_{т}. \quad (2.59)$$

Если условие (2.59) не выполняется, следует принять меньшее значение  $m_{тт}$  из стандартного ряда и заново выполнить (2.56) – (2.58).

Далее находят число зубьев колеса

$$z_{2т} = z_{ст} - z_{1т} \quad (2.60)$$

и фактическое передаточное число ступени

$$u_{\text{фг}} = \frac{z_{2\text{г}}}{z_{1\text{г}}},$$

которое проверяют по условию (2.31).

По (2.19) вычисляют  $d_{1\text{г}}$ ,  $d_{2\text{г}}$ , после чего находят диаметры вершин зубьев

$$\begin{aligned} d_{a1\text{г}} &= d_{1\text{г}} + 2m_{\text{нг}}; \\ d_{a2\text{г}} &= d_{2\text{г}} + 2m_{\text{нг}}. \end{aligned} \quad (2.61)$$

Ширину венца колеса предварительно определяют по выражению

$$b_{2\text{г}} = \psi_{b\text{аг}} a_{\text{вт}} \quad (2.62)$$

и окончательно принимают ближайшее значение из ряда  $R_{a40}$  номинальных линейных размеров ГОСТ 6636.

*Ширину венца шестерни  $b_{1\text{г}}$*  принимают равной следующему за  $b_{2\text{г}}$  размеру по указанному выше ряду.

2.3.5.8. Проверка тихоходной ступени на выносливость по контактными напряжениям

*Действительное контактное напряжение* в проектируемой передаче определяют по выражению

$$\sigma_H = \frac{6160 Z_H Z_\varepsilon}{a_{\text{вт}}} \sqrt{\frac{T_{\text{п}} (u_{\text{фг}} \pm 1)^3}{u_{\text{фг}} b_{2\text{г}}} K_{H\alpha} K_{H\beta} K_{H\nu}}, \text{ МПа}, \quad (2.63)$$

где  $Z_H = 1,77 \cos \beta$  – коэффициент формы сопряженных поверхностей зубьев;  $Z_\varepsilon$  – коэффициент суммарной длины контактных линий;  $K_{H\alpha}$  – коэффициент распределения нагрузки между зубьями (табл. 2.10);  $K_{H\nu}$  – коэффициент динамической нагрузки (табл. 2.11).

Для определения  $Z_\varepsilon$  необходимо найти коэффициент осевого перекрытия

$$\varepsilon_{\beta} = \frac{b_{2T} \sin \beta_T}{\pi m_{nT}} \quad (2.64)$$

и проследить, чтобы выполнялось условие  $\varepsilon_{\beta} \geq 0,9$ , в противном случае нагрузочная способность косозубой передачи резко снизится. Возможно, что для обеспечения выполнения этого условия в геометрию передачи придется вносить изменения.

Коэффициент  $Z_{\varepsilon}$

$$Z_{\varepsilon} = \frac{1}{\sqrt{\varepsilon_{\alpha}}}, \quad (2.65)$$

где  $\varepsilon_{\alpha}$  – коэффициент торцевого перекрытия, определяемый по формуле (2.66):

$$\varepsilon_{\alpha} = \left[ 1,88 - 3,2 \left( \frac{1}{z_1} \pm \frac{1}{z_2} \right) \right] \cos \beta. \quad (2.66)$$

Знак плюс в круглых скобках соответствует внешнему зацеплению, минус – внутреннему зацеплению.

Коэффициент  $K_{H\alpha}$  принимают по табл. 2.10 для степени точности, которую назначают в зависимости от окружной скорости зуба

$$v_{\pi} = \frac{\omega_{\pi} d_{1T}}{2000}, \text{ м/с}, \quad (2.67)$$

по рекомендациям:  $v_{\pi} \leq 4$  м/с – степень точности 9;  $4 < v_{\pi} \leq 10$  м/с – степень точности 8;  $10 < v_{\pi} \leq 15$  м/с – степень точности 7;  $15 < v_{\pi} \leq 30$  м/с – степень точности 6.

Таблица 2.10

Окружная скорость $v$ , м/с	Степень точности			
	6	7	8	9
2,5	1,01	1,03	1,05	1,13
5,0	1,02	1,05	1,09	1,16
10	1,03	1,07	1,13	–
15	1,04	1,09	–	
20	1,05	1,12		
25	1,06	–		

Полученное значение контактного напряжения проверяют на соответствие условию

$$0,9[\sigma_H] \leq \sigma_H \leq 1,05[\sigma_H]. \quad (2.68)$$

В том случае, если  $\sigma_H$  не входит в указанные пределы, необходимо скорректировать параметры передачи. Обычно бывает достаточно изменить размеры  $b_{2T}$  и  $b_{1T}$ . Как правило, эти изменения невелики, и пересчета остальных размеров ступени не требуется.

Таблица 2.11

Степень точности	Твердость $HB_2$	Окружная скорость зуба $v_n$ , м/с					
		1	2	4	6	8	10
6	$\leq 350$	1,01	1,02	1,03	1,04	1,06	1,07
	$> 350$	1,00		1,02		1,03	1,04
7	$\leq 350$	1,01	1,02	1,04	1,06	1,07	1,08
	$> 350$	1,00	1,01	1,02	1,03		1,04
8	$\leq 350$	1,01	1,03	1,05	1,06	1,07	1,08
	$> 350$	1,01		1,02	1,03	1,04	1,05
9	$\leq 350$	1,01	1,03	1,05	–		
	$> 350$	1,01		1,02	–		

2.3.5.9. Проверка тихоходной ступени на выносливость по напряжениям изгиба

Проверку выполняют по «слабому» звену зубчатой передачи, у которого меньше отношение  $\frac{[\sigma_F]}{Y_F}$ , где  $Y_F$  – коэффициент формы зуба, определяемый для шестерни и колеса из табл. 2.12.

Таблица 2.12

Значения коэффициента  $Y_F$

$z/\cos^3\beta$	$Y_F$	$z/\cos^3\beta$	$Y_F$	$z/\cos^3\beta$	$Y_F$	$z/\cos^3\beta$	$Y_F$	$z/\cos^3\beta$	$Y_F$
17	4,26	21	4,01	28	3,82	40	3,70	80	3,61
18	4,20	22	4,00	30	3,80	45	3,68	100	3,60
19	4,11	24	3,92	32	3,78	50	3,65	150	
20	4,08	25	3,90	37	3,71	60	3,62	рейка	3,63

Действительное напряжение изгиба в зубе «слабого» звена проектируемой передачи равно

$$\sigma_F = 2000 Y_F Y_\beta Y_\epsilon \frac{T_n}{b_{2T} d_{1T} m_{nT}} K_{F\alpha} K_{F\beta} K_{Fv}, \text{ МПа}, \quad (2.69)$$

где  $Y_\beta = 1 - \frac{\beta}{140^\circ}$  – коэффициент наклона зубьев;  $Y_\epsilon$  – коэффициент перекрытия зубьев, ориентировочно можно принять  $Y_\epsilon = 1$ ;  $K_{F\alpha}$  – коэффициент распределения нагрузки между зубьями;  $K_{F\beta}$  – коэффициент распределения нагрузки по ширине венца (см. табл. 2.13);  $K_{Fv}$  – коэффициент динамической нагрузки (см. табл. 2.14).

Значение  $K_{F\alpha}$  определяют по формуле

$$K_{F\alpha} = \frac{4 + (\epsilon_\alpha - 1)(n' - 5)}{4\epsilon_\alpha}, \quad (2.70)$$

где  $n'$  – степень точности передачи.

Полученное значение  $\sigma_F$  не должно превышать  $[\sigma_F]$  «слабого» звена более чем на 5%.

Таблица 2.13

Значения коэффициента  $K_{F\beta}$ 

Относительная ширина колеса $\Psi_{bd}$	Шестерня расположена симметрично относительно опор		Шестерня расположена несимметрично относительно опор				Консольное расположение шестерни или колеса	
			весьма жесткий вал		менее жесткий вал			
	Твердость поверхностей зубьев $HB_2$							
	> 350	< 350	> 350	< 350	> 350	< 350	> 350	< 350
0,2	1,00		1,02	1,01	1,10	1,05	1,25	1,13
0,4	1,03	1,01	1,07	1,04	1,20	1,12	1,55	1,28
0,6	1,05	1,02	1,13	1,07	1,30	1,17	1,90	1,50
0,8	1,08	1,05	1,20	1,11	1,44	1,23	2,30	1,70
1,0	1,10	1,04	1,18	1,08	1,37	1,15	–	
1,2	1,13	1,05	1,25	1,10	1,50	1,18		
1,4	1,15	1,07	1,32	1,13	1,60	1,23		
1,6	1,20	1,08	1,40	1,16	–	1,28		

2.3.5.10. Проверка тихоходной ступени на статическую прочность при перегрузках

Максимальное контактное напряжение под действием пикового крутящего момента определяют по формуле

$$\sigma_{H \max} = \sigma_H \sqrt{\frac{P_{дв}}{P_{тр}} \left( \frac{T_{\max}}{T} \right)}, \quad (2.71)$$

где  $\left( \frac{T_{\max}}{T} \right)$  – заданная кратность пикового момента.

Таблица 2.14

Значения коэффициента  $K_{Fv}$ 

Степень точности	Твердость $HB_2$	Окружная скорость зуба $v_n$ , м/с						
		1	2	4	6	8	10	
6	$\leq 350$	1,02	1,04	1,07	1,10	1,15	1,18	
	$> 350$	1,01	1,02	1,03	1,04	1,06	1,07	
7	$\leq 350$	1,03	1,06	1,11	1,16	1,22	1,27	
	$> 350$	1,01	1,02	1,03	1,05	1,07	1,08	
8	$\leq 350$	1,03	1,06	1,11	1,17	1,23	1,29	
	$> 350$	1,01	1,02	1,03	1,05	1,07	1,08	
9	$\leq 350$	1,04	1,07	1,14	–			
	$> 350$	1,01	1,02	1,04				

Контактная прочность при перегрузках обеспечивается, если выполняется условие:  $\sigma_{H \max} \leq [\sigma_{H \max}]$ .

Максимальное напряжение изгиба под действием пикового крутящего момента определяют для «слабого» звена передачи по формуле

$$\sigma_{F \max} = \sigma_F \frac{P_{\text{дв}}}{P_{\text{тр}}} \left( \frac{T_{\max}}{T} \right). \quad (2.72)$$

Изгибная прочность при перегрузках обеспечивается, если выполняется условие:  $\sigma_{F \max} \leq [\sigma_{F \max}]$ .

#### 2.3.5.11. Проектировочный расчет быстроходной ступени

Межосевое расстояние  $a_{\text{вб}}$  определяют в зависимости от разновидности редуктора:

- в трехосном редукторе по  $a_{\text{вт}}$  и табл. 2.9;
- в соосном редукторе  $a_{\text{вб}} = a_{\text{вт}}$ .

Геометрические параметры  $m_{\text{нб}}$ ;  $\beta_{\text{б}}$ ;  $d_{1\text{б}}$ ;  $d_{2\text{б}}$ ;  $d_{a1\text{б}}$ ;  $d_{a2\text{б}}$ ;  $b_{2\text{б}}$ ;  $b_{1\text{б}}$ ; числа зубьев  $z_{1\text{б}}$  и  $z_{2\text{б}}$ , а также передаточное число ступени  $u_{\text{фб}}$  определяют по формулам и рекомендациям, изложенным в подпункте 2.3.5.7.

В соосном редукторе значение  $b_{2\text{б}}$  находят, пользуясь рекомендацией по  $\psi_{\text{баб}}$  из табл. 2.3.

Фактическое передаточное число редуктора вычисляют по выражению

$$u_{\text{ф}} = u_{\text{фб}} u_{\text{фт}} \quad (2.73)$$

и проверяют выполнение условия (2.31).

#### 2.3.5.12. Проверочные расчеты быстроходной ступени

Проверку быстроходной ступени на выносливость по контактными и изгибными напряжениями, а также на статическую прочность при перегрузках произ-

водят по формулам и рекомендациям, изложенным в подпунктах 2.3.5.8 – 2.3.5.10.

## 2.4. Конические зубчатые передачи

### 2.4.1. Геометрические параметры конических зубчатых передач

Наибольшее распространение получили *ортогональные* конические зубчатые передачи с углом между осями шестерни и колеса  $90^\circ$ .

По направлению зуба различают передачи *прямозубые* (зуб расположен по образующей конуса), *с тангенциальным зубом* (зуб расположен под углом к образующей конуса) и *с круговым зубом*.

В основном применяются передачи прямозубые и с круговым зубом, так как нагрузочная способность передач с тангенциальным зубом практически не выше, чем прямозубых.

Передачи с круговым зубом по сравнению с прямозубыми имеют, при равных нагрузках, на 15...20 % меньшие габариты, работают более плавно и способны передавать вращение с бóльшими окружными скоростями.

Недостатками передач с круговым зубом являются:

- бóльшие величины осевых сил;
- зависимость направления осевой силы от направления вращения звена.

Эти свойства делают нежелательным применение передач с круговым зубом в преобразователях движения реверсивных ММ. Как правило, их используют *при постоянном направлении вращения* выходного звена, причем направление зуба назначают так, чтобы *осевые силы* действовали *к основаниям* образующих конусов.

На рис. 2.8 изображен фрагмент конической зубчатой передачи и показаны ее основные геометрические параметры.

*Угол  $\Sigma$  между осями* шестерни и колеса является одним из таких параметров. Ниже будут рассматриваться передачи, в которых  $\Sigma = 90^\circ$ .

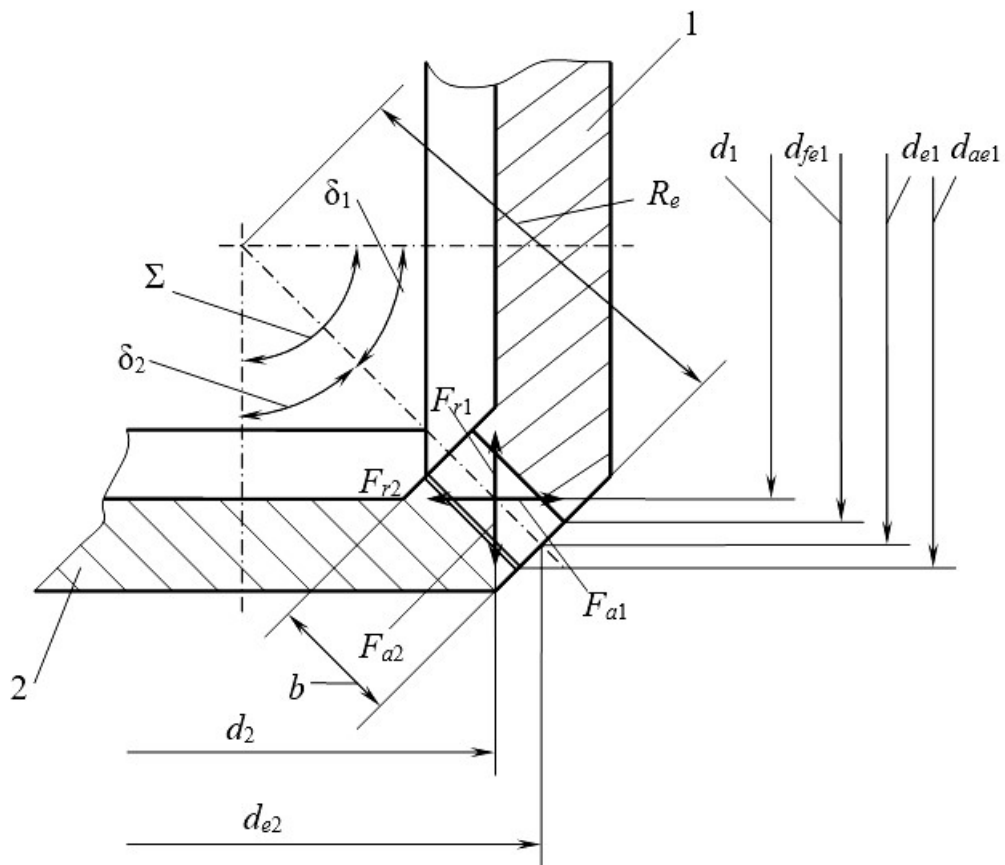


Рис. 2.8. Основные геометрические параметры конической зубчатой передачи

Внешний окружной модуль прямых зубьев обозначается  $m_e$ , круговых –  $m_{te}$ . Далее обозначения параметров передач с круговым зубом даются в скобках.

Диаметры шестерни (индекс 1) и колеса (индекс 2):

- внешние делительные

$$\begin{aligned} d_{e1} &= m_e(m_{te})z_1; \\ d_{e2} &= m_e(m_{te})z_2; \end{aligned} \quad (2.74)$$

- внешние окружностей вершин зубьев

$$\begin{aligned} d_{ae1} &= d_{e1} + 2h_{ae1} \cos \delta_1; \\ d_{ae2} &= d_{e2} + 2h_{ae2} \cos \delta_2; \end{aligned} \quad (2.75)$$

- внешние окружностей впадин

$$\begin{aligned}d_{fe1} &= d_{e1} - 2h_{fe1} \cos \delta_1; \\d_{fe2} &= d_{e2} - 2h_{fe2} \cos \delta_2;\end{aligned}\tag{2.76}$$

В формулах (2.74) – (2.76):  $z_1, z_2$  – числа зубьев;  $h_{ae1}, h_{ae2}$  – высота головки зуба;  $h_{fe1}, h_{fe2}$  – высота ножки зуба;  $\delta_1, \delta_2$  – углы делительных конусов.

Величины  $h_{ae}, h_{fe}$  находят с учетом коэффициентов смещения исходного контура  $x_e(x_n)$  (подробнее см. учебную литературу).

Значения  $\delta_1, \delta_2$ :

$$\begin{aligned}\delta_1 &= \operatorname{arctg} \frac{z_1}{z_2} = \operatorname{arctg} \frac{1}{u}; \\ \delta_2 &= 90^\circ - \delta_1.\end{aligned}\tag{2.77}$$

*Внешнее конусное расстояние*

$$R_e = 0,5m_e(m_{te})\sqrt{z_1^2 + z_2^2} = \frac{d_{e2}}{2 \sin \delta_2}.\tag{2.78}$$

*Ширину венца колеса  $b$*  вычисляют по рекомендации  $b = 0,285R_e$  и принимают ближайший размер по ряду  $R_{a40}$ .

В передаче с круговым зубом к основным параметрам относится также *угол наклона зуба к образующей конуса в среднем сечении*  $\beta = 35^\circ$  (рис. 2.9).

*Средние делительные диаметры:*

$$\begin{aligned}d_1 &\approx 0,857d_{e1}; \\ d_2 &\approx 0,857d_{e2}.\end{aligned}\tag{2.79}$$

Кроме указанных выше параметров, используют также *средний окружной модуль*, определяемый в прямозубых передачах по выражению

$$m_m = \frac{d_1}{z_1} = \frac{d_2}{z_2} \approx 0,857m_e, \quad (2.80)$$

а в передачах с круговым зубом – по выражению

$$m_{mm} \approx 0,857m_{ie} \cos \beta \approx 0,717m_{ie}, \quad (2.81)$$

и *среднее конусное расстояние*

$$R_m = R_e - 0,5b = 0,9375R_e. \quad (2.82)$$

В передачах с круговым зубом необходимо правильно ориентировать зубья на звеньях в зависимости от направления вращения. Надлежащее расположение зуба шестерни при ее вращении по часовой стрелке показано на рис. 2.9.

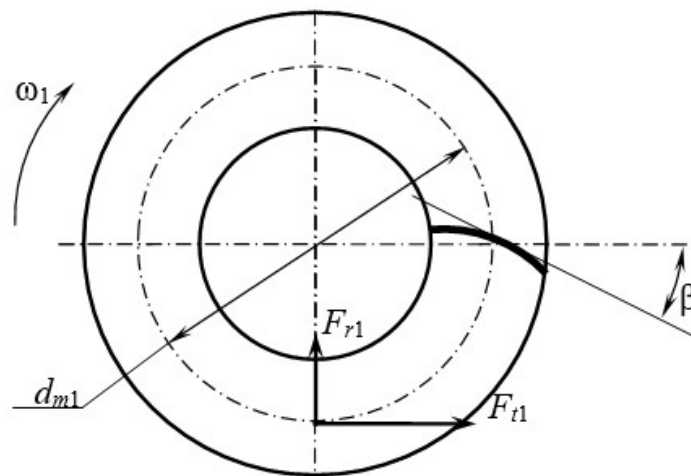


Рис. 2.9. Коническая шестерня с круговым зубом (вид со стороны вершины конуса)

## 2.4.2. Силы в конической зубчатой передаче

На рис. 2.8, 2.9 показаны направления сил в конической передаче.

Окружная сила (см. рис. 2.9)

$$F_t = \frac{2T_2}{d_2}. \quad (2.83)$$

В прямозубой передаче (см. рис. 2.8):

- радиальная сила на колесе, осевая на шестерне

$$F_{r2} = F_{a1} = F_t \operatorname{tg} \alpha_w \sin \delta_1 = 0,364 F_t \sin \delta_1; \quad (2.84)$$

- осевая сила на колесе, радиальная на шестерне

$$F_{a2} = F_{r1} = F_t \operatorname{tg} \alpha_w \cos \delta_1 = 0,364 F_t \cos \delta_1. \quad (2.85)$$

В передаче с круговым зубом:

- радиальная сила на колесе, осевая на шестерне

$$F_{r2} = F_{a1} = F_t (0,444 \sin \delta_1 + 0,701 \cos \delta_1); \quad (2.86)$$

- осевая сила на колесе, радиальная на шестерне

$$F_{a2} = F_{r1} = F_t (0,444 \cos \delta_1 - 0,701 \sin \delta_1). \quad (2.87)$$

## 2.4.3. Методика расчета конической зубчатой передачи

### 2.4.3.1. Общие положения

Преобразователи движения ММ, предусматриваемых заданиями на курсовое проектирование, могут содержать коническую зубчатую передачу в виде

либо одноступенчатого редуктора, либо ступени двухступенчатого редуктора. Далее рассматривается коническая передача как быстроходная ступень коническо-цилиндрического редуктора.

Общий порядок расчета – см. подпункт 2.3.5.1.

Исходные данные для расчета – см. подпункт 2.3.5.2.

Выбор двигателя – см. подпункт 2.3.5.3.

#### 2.4.3.2. Кинематический расчет редуктора

Расчетное передаточное число редуктора определяют по (2.30) с проверкой по условию (2.31).

Распределение найденного  $u$  по ступеням необходимо выполнять с учетом следующего.

Характерной особенностью конических зубчатых передач является технологическая сложность нарезания зубьев колес при передаточных числах бóльших пяти. Поэтому в коническо-цилиндрических редукторах принимают  $u_6 \leq 5$ , руководствуясь рекомендациями табл. 2.15.

Таблица 2.15

Передаточные числа ступеней коническо-цилиндрических редукторов

Передаточное число ступени	Передаточное число редуктора $u$										
	9	10	11,2	12,5	14	16	18	20	22,4	25	$\leq 28$
$u_6$	3,15	3,55	4	4,5	5						
$u_7$	2,8	3,15	3,55	4	4,5	5	$\leq 5,6$				

Для конических зубчатых передач допускается отклонение  $\Delta u = 4\%$  независимо от передаточного числа  $u_6$ .

Частоты вращения и угловые скорости валов определяют по (2.32) – (2.36).

#### 2.4.3.3. Материалы шестерен и колес. Допускаемые напряжения

Материалы звеньев конической зубчатой передачи назначают аналогично цилиндрической передаче (см подпункт 2.3.5.5).

Допускаемые напряжения передачи прямозубой конической определяют так же, как прямозубой цилиндрической; передачи с круговым зубом – как косозубой цилиндрической.

Крутящие моменты на шестернях и колесах ступеней – см. подпункт 2.3.5.6.

#### 2.4.3.4. Расчет тихоходной ступени

Проектировочный расчет тихоходной (цилиндрической) ступени – см. подпункт 2.3.5.7.

Проверочные расчеты – см. подпункты 2.3.5.8, 2.3.5.9.

#### 2.4.3.5. Проектировочный расчет быстроходной (конической) ступени

Внешний делительный диаметр колеса равен

$$d_{e2} = 1650 \sqrt[3]{\frac{u_{\sigma} T_{II} K_{H\beta}}{\theta_H [\sigma_H]^2}}, \text{ мм}, \quad (2.88)$$

где  $\theta_H$  – коэффициент вида конических колес.

Коэффициенты  $K_{H\beta}$  для передач, валы которых установлены на роликовых подшипниках, с достаточной точностью могут быть определены по аппроксимирующим формулам:

- прямозубые передачи при  $HB_2 \leq 350$

$$K_{H\beta} = 0,22u_{\sigma}; \quad (2.89)$$

- прямозубые передачи при  $HB_2 > 350$

$$K_{H\beta} = 0,29u_{\sigma}; \quad (2.90)$$

- передачи с круговым зубом при  $HB_2 > 350$

$$K_{H\beta} = 0,24u_{\sigma}. \quad (2.91)$$

В передачах с круговым зубом при  $HB_2 \leq 350$   $K_{H\beta} = 1$ .

Значение  $\theta_H = 1$  для прямозубых колес;  $\theta_H$  для колес с круговым зубом – по следующим формулам:

- при  $HB_1 \leq 350, HB_2 \leq 350$

$$\theta_H = 1,22 + 0,21u_{\sigma}; \quad (2.92)$$

- при  $HB_1 > 350, HB_2 \leq 350$

$$\theta_H = 1,13 + 0,13u_{\sigma}; \quad (2.93)$$

- при  $HB_1 > 350, HB_2 > 350$

$$\theta_H = 0,81 + 0,15u_{\sigma}. \quad (2.94)$$

Значение  $d_{e2}$  следует принять из ряда  $R_d40$  ближайшее к полученному по (2.88).

Затем по (2.77) предварительно определяют углы  $\delta_1$  и  $\delta_2$ , после чего по (2.78) находят  $R_e$ .

Точность вычисления углов – до  $0,0001^\circ$  (или до угловых секунд);  $R_e$  – до  $0,001$  мм.

Ширину зубчатого венца находят по рекомендации, данной в пункте 2.4.1.

Определяют внешний окружной модуль

$$m_e(m_{te}) = \frac{1,4 \cdot 10^4 T_{\Pi} K_{F\beta}}{\theta_F d_{e2} b [\sigma_F]}, \text{ мм}, \quad (2.95)$$

где  $K_{F\beta} = 1$  – для прямозубых передач;  $K_{F\beta} = 1,08$  – для передач с круговым зубом;  $\theta_F$  – коэффициент вида конических колес.

Значение  $\theta_F = 0,85$  для прямозубых колес; для колес с круговым зубом  $\theta_F$  определяют по следующим формулам:

- при  $HB_1 \leq 350, HB_2 \leq 350$

$$\theta_F = 0,94 + 0,08u_{\sigma}; \quad (2.96)$$

- при  $HB_1 > 350, HB_2 \leq 350$

$$\theta_F = 0,85 + 0,04u_{\sigma}; \quad (2.97)$$

- при  $HB_1 > 350, HB_2 > 350$

$$\theta_F = 0,65 + 0,11u_{\sigma}. \quad (2.98)$$

Значение модуля до целого числа не округлять; точность – до 0,01 мм. В силовых передачах рекомендуется принимать  $m_e(m_{te}) \geq 1,5$  мм.

Числа зубьев:

$$z_{2\sigma} = \frac{d_{e2}}{m_e(m_{te})}; \quad (2.99)$$
$$z_{1\sigma} = \frac{z_{2\sigma}}{u_{\sigma}}.$$

Полученные  $z_{1\sigma}, z_{2\sigma}$  округлить до целых.

Фактическое передаточное число пары  $u_{\phi\sigma}$  найти по (2.10) и проверить на допустимость его отклонения от стандартного.

По (2.77) с использованием  $u_{\phi\sigma}$  уточнить углы  $\delta_1$  и  $\delta_2$ .

После этого следует выбрать коэффициент смещения при нарезании зубьев шестерни  $x_{e1}(x_{n1})$ . При  $HB_1 - HB_2 \leq 100$  его принимают по табл. 2.16. В случае

отличия  $z_1$  и  $u_6$  от значений из табл. 2.16  $x_{e1}(x_{n1})$  принимают с округлением до табличных в *большую сторону*. При  $HB_1 > 350, HB_2 > 350$   $x_{e1}(x_{n1}) = 0$ , при  $HB_1 - HB_2 > 100$  принимают  $x_{n1} = 0$ .

Коэффициент смещения при нарезании зубьев колеса  $x_{e2}(x_{n2}) = -x_{e1}(x_{n1})$ .

В заключение проектировочного расчета по формуле (2.75) найти  $d_{ae1}$  и  $d_{ae2}$ , а по (2.79) –  $d_{16}$  и  $d_{26}$ .

2.4.3.6. Проверка быстроходной ступени на выносливость по контактным напряжениям

Действительное контактное напряжение равно

$$\sigma_H = 470 \sqrt{\frac{F_t \sqrt{u_{\phi 6}^2 + 1}}{\theta_H d_{e2} b}} K_{H\beta} K_{Hv}, \text{ МПа.} \quad (2.100)$$

Таблица 2.16

Значения коэффициентов  $x_{e1}, x_{n1}$

$z_1$	$x_{e1}$ при передаточном числе $u$					$x_{n1}$ при передаточном числе $u$				
	2,00	2,50	3,15	4,00	5,00	2,00	2,50	3,15	4,00	5,00
12	–	0,50	0,53	0,56	0,57	0,32	0,37	0,39	0,41	0,42
13	0,44	0,48	0,52	0,54	0,55	0,30	0,35	0,37	0,39	0,40
14	0,42	0,47	0,50	0,52	0,53	0,29	0,33	0,35	0,37	0,38
15	0,40	0,45	0,48	0,50	0,51	0,27	0,31	0,33	0,35	0,36
16	0,38	0,43	0,46	0,48	0,49	0,26	0,30	0,32	0,34	0,35
18	0,36	0,40	0,43	0,45	0,46	0,24	0,27	0,30	0,32	
20	0,34	0,37	0,40	0,42	0,43	0,22	0,26	0,28	0,29	
25	0,29	0,33	0,36	0,38	0,39	0,19	0,21	0,24	0,25	
30	0,25	0,28	0,31	0,33	0,34	0,16	0,18	0,21	0,22	
40	0,20	0,22	0,24	0,26	0,27	0,11	0,14	0,16	0,17	

Коэффициент  $K_{Hv}$  для прямозубых передач определяется по табл. 2.17, а для передач с круговым зубом – по табл. 2.11 в зависимости от степени точности, которую находят по рекомендациям для цилиндрических передач и окружной скорости

$$v_n = \frac{\omega_n d_{26}}{2000}, \text{ м/с.} \quad (2.101)$$

Таблица 2.17

Значения коэффициента  $K_{Hv}$  для прямозубых конических передач

Степень точности	Твердость $HB_2$	Окружная скорость зуба $v_n$ , м/с					
		1	2	4	6	8	10
6	$\leq 350$	1,03	1,06	1,12	1,17	1,23	1,28
	$> 350$	1,02	1,04	1,07	1,10	1,15	1,18
7	$\leq 350$	1,04	1,07	1,14	1,21	1,29	1,36
	$> 350$	1,03	1,05	1,09	1,14	1,19	1,24
8	$\leq 350$	1,04	1,08	1,16	1,24	–	
	$> 350$	1,03	1,06	1,10	1,16		
9	$\leq 350$	1,05	1,10	–			
	$> 350$	1,04	1,07				

Полученное значение контактного напряжения проверяют на соответствие условию (2.68). В случае невыполнения условия следует изменить размер  $b$ . Если увеличение (или уменьшение)  $b$  на два соседних размера по ряду  $R_a40$  не дает достаточного эффекта, необходимо перейти на другой размер  $d_{e2}$  или назначить другие материалы передачи.

2.4.3.7. Проверка быстроходной ступени на выносливость по напряжениям изгиба

Напряжения изгиба в зубьях колеса и шестерни определяют по следующим формулам:

$$\sigma_{F2} = Y_{F2} Y_{\beta} \frac{F_{t6} K_{F\beta} K_{Fv}}{\theta_F b m_e (m_{te})}; \quad (2.102)$$

$$\sigma_{F1} = \sigma_{F2} \frac{Y_{F1}}{Y_{F2}},$$

где  $Y_{F1}$ ,  $Y_{F2}$  – по табл. 2.18;  $Y_{\beta}$  – для прямозубых передач равен единице, для передач с круговым зубом равен 0,75;  $K_{Fv}$  – для прямозубых передач – по табл. 2.19, для передач с круговым зубом – по табл. 2.14.

Полученные значения  $\sigma_{F1}$ ,  $\sigma_{F2}$  не должны превышать соответствующие допускаемые напряжения более чем на 5%. При невыполнении этого условия

следует увеличить модуль и, оставив без изменения  $d_{e2}$ , пересчитать числа зубьев колеса и шестерни.

2.4.3.8. Проверочные расчеты быстроходной ступени на статическую прочность при перегрузках

Проверочные расчеты производят по формулам и рекомендациям, изложенным в подпункте 2.3.5.10.

Таблица 2.18

Значения коэффициента  $Y_F$  для конических колес

$z_v$	Значения $x_e(x_n)$										
	-0,5	-0,4	-0,3	-0,2	-0,1	0	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5
12	-								3,90	3,67	3,46
14	-						4,24	4,00	3,78	3,59	3,42
17	-				4,50	4,27	4,03	3,83	3,67	3,53	3,40
20	-			4,55	4,28	4,07	3,89	3,75	3,61	3,50	3,39
25	-	4,60	4,39	4,20	4,04	3,90	3,77	3,67	3,57	3,46	3,39
30	4,60	4,32	4,15	4,05	3,90	3,80	3,70	3,62	3,55	3,47	3,40
40	4,12	4,02	3,92	3,84	3,77	3,70	3,64	3,58	3,53	3,48	3,42
50	3,97	3,88	3,81	3,76	3,70	3,65	3,61	3,57	3,53	3,49	3,44
60	3,85	3,79	3,73	3,70	3,66	3,63	3,59	3,56	3,53	3,50	3,46
80	3,73	3,70	3,68	3,65	3,62	3,61	3,58	3,56	3,54	3,52	3,50
100	3,68	3,67	3,65	3,62	3,61	3,60	3,58	3,57	3,55	3,53	3,52

Примечание. Эквивалентные числа зубьев:  $z_{v1} = z_1 \cos \delta_1$ ;  $z_{v2} = z_2 \cos \delta_2$

Таблица 2.19

Значения коэффициента  $K_{Fv}$  для прямозубых конических передач

Степень точности	Твердость $HB_2$	Окружная скорость зуба $v_n$ , м/с					
		1	2	4	6	8	10
6	$\leq 350$	1,05	1,06	1,12	1,17	1,20	1,25
	$> 350$	1,02	1,04	1,08	1,11	1,14	1,17
7	$\leq 350$	1,08	1,16	1,33	1,50	1,67	1,80
	$> 350$	1,03	1,05	1,09	1,13	1,17	1,22
8	$\leq 350$	1,10	1,20	1,38	1,58	1,78	1,96
	$> 350$	1,04	1,06	1,12	1,16	1,21	1,26
9	$\leq 350$	1,13	1,28	1,50	-		
	$> 350$	1,04	1,07	1,14	-		

## 2.5. Червячные передачи

### 2.5.1. Геометрические параметры червячных передач

Червячные передачи предназначены для преобразования вращательного движения между двумя *скрещивающимися осями* (межосевой угол в плане обычно равен  $90^\circ$ ).

Различают передачи с *цилиндрическим червяком* (архимедовым, конвольютным, эвольвентным) и с *глобоидным червяком*. Более высокой нагрузочной способностью обладают передачи с глобоидным червяком, однако они значительно сложнее в изготовлении, поэтому используются только в обоснованных случаях. В основном же в ММ применяют передачи с цилиндрическим червяком (рис. 2.10), из которых, в свою очередь, наибольшее распространение получили преобразователи движения с *архимедовым червяком*. Архимедов червяк в сечении, проходящем через продольную ось, выглядит как зубчатая рейка (рис. 2.11).

Фактическое передаточное число червячной передачи (т.е. передаточное отношение от червяка к червячному колесу) равно

$$u_{\phi} = \frac{z_2}{z_1}, \quad (2.103)$$

где  $z_1$  – число витков червяка.

Стандартные значения  $z_1$ : 1; 2; 4. В обоснованных случаях в преобразователях движения ММ могут быть заданы и другие числа витков.

Обычно  $u$  лежит в пределах 8...80, но в отдельных случаях может значительно превышать верхнее значение.

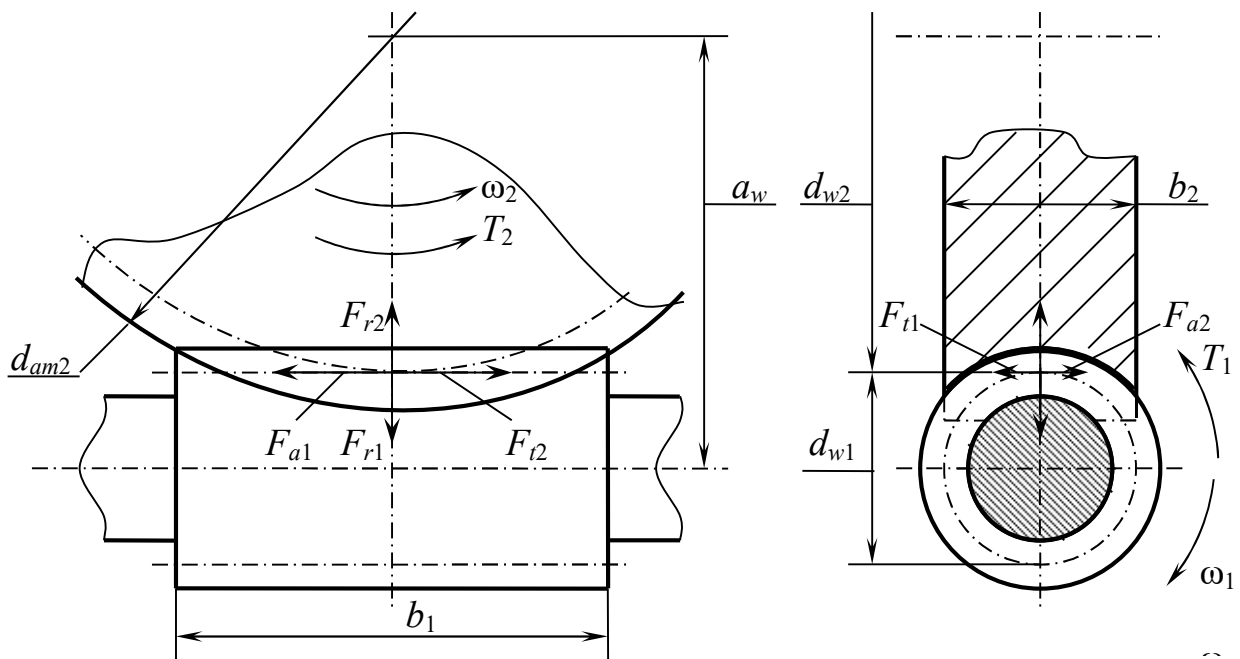


Рис. 2.10. Схема червячной передачи с цилиндрическим червяком

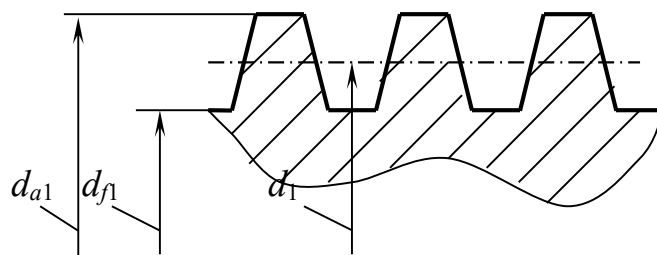


Рис. 2.11. Осевое сечение витков архимедова червяка

Диаметр делительной окружности червяка (рис. 2.11)

$$d_1 = qt, \quad (2.104)$$

где  $q$  – коэффициент диаметра, принимается из стандартного ряда.

Модуль  $t$  также стандартизован. Ряды значений  $q$  и  $t$  даны в п. 2.5.4.

Межосевое расстояние  $a_w$  (рис. 2.10) определяют по выражению

$$a_w = 0,5m(q + z_2 + 2x), \quad (2.105)$$

где  $x$  – коэффициент смещения, его величина находится в пределах:  $-1 \leq x \leq 1$ .

Диаметр вершин витков  $d_{a1}$  и диаметр впадин  $d_{f1}$  червяка:

$$d_{a1} = (q + 2)m; \quad (2.106)$$

$$d_{f1} = (q - 2,4)m. \quad (2.107)$$

Диаметр делительной окружности колеса

$$d_2 = mz_2;$$

диаметр вершин зубьев  $d_{a2}$  и диаметр впадин  $d_{f2}$  колеса:

$$d_{a2} = d_2 + 2(1 + x)m; \quad (2.108)$$

$$d_{f2} = d_2 - 2(1,2 - x)m; \quad (2.109)$$

наибольший диаметр колеса

$$d_{am2} = d_{a2} + \frac{6m}{z_1 + 2}. \quad (2.110)$$

Диаметр начальной окружности червяка вычисляют по формуле

$$d_{w1} = (q + 2x)m; \quad (2.111)$$

диаметр начальной окружности колеса  $d_{w2} = d_2$ .

Длина нарезаемой части червяка

$$b_1 = (10 + 5,5|x| + z_1)m + C, \quad (2.112)$$

где значение  $C = 0$  при  $x \leq 0$ ; при  $x > 0$

$$C = \frac{100m}{z_2}. \quad (2.113)$$

Ширина венца колеса:

- при  $z_1 = 1; z_1 = 2$

$$b_2 = 0,355a_w; \quad (2.114)$$

- при  $z_1 = 4$

$$b_2 = 0,315a_w. \quad (2.115)$$

### 2.5.2. Силы в червячной передаче

Силу нормального давления на зуб колеса *в передаче с архимедовым червяком* (по аналогии с косозубой цилиндрической передачей) можно представить в виде геометрической суммы трех составляющих (рис. 2.10):

- окружной силы

$$F_{t2} = \frac{2T_2}{d_2};$$

- радиальной силы

$$F_{r2} = F_{t2} \operatorname{tg} \alpha_w = 0,364 F_{t2}; \quad (2.116)$$

- осевой силы

$$F_{a2} = F_{t1}, \quad (2.117)$$

где  $T_2$  – крутящий момент на колесе;  $\alpha_w = 20^\circ$  – угол зацепления;  $F_{t1}$  – окружная сила на червяке:

$$F_{t1} = \frac{2T_1}{d_1}; \quad (2.118)$$

$T_1$  – крутящий момент на червяке.

Кроме окружной, на червяк действуют радиальная  $F_{r1} = F_{r2}$  и осевая  $F_{a1} = F_{t2}$  силы.

КПД червячной пары определяют по формуле

$$\eta_{\text{ч}} = \frac{\text{tg}\gamma}{\text{tg}(\gamma + \varphi')}, \quad (2.119)$$

где  $\gamma = \arctg \frac{z_1}{q}$  – угол подъема витка червяка;  $\varphi'$  – угол трения (см. п. 2.5.4).

### 2.5.3. Материалы червячных передач

Червяки передач малой и средней мощности, работающих с большими перерывами и редко испытывающих перегрузки, выполняют из сталей марок 40Х, 35ХМ, 40ХН. Витки таких червяков упрочняют закалкой с нагревом ТВЧ до 45...50HRC. Поверхности витков шлифуют.

Червяки тяжело нагруженных ответственных передач выполняют цементованными с закалкой до 56...63HRC с последующей шлифовкой и полировкой витков. Часто используются недорогие цементуемые стали, например, сталь 18ХГТ.

Материалы венцов червячных колес приведены в табл. 2.20. Группа материала назначается по табл. 2.21 в зависимости от скорости скольжения

$$v_s = 4 \cdot 10^{-4} n_1 \sqrt[3]{T_2}, \text{ м/с}, \quad (2.120)$$

где  $n_1$  – частота вращения червяка, об/мин.

Материалы III группы в преобразователях движения ММ применяются редко, поэтому далее рассматриваться не будут.

Таблица 2.20

Материалы венцов червячных колес

Группа	Марка материала	Способ отливки	Механические свойства, МПа	
			$\sigma_B$	$\sigma_T$
Ia	БрО10Н1Ф1	Ц	285	165
		К	275	200
		З	230	140
Iб	БрО5Ц5С5	К	200	90
		З	145	80
IIa	БрА10Ж4Н4	Ц	700	460
		К	650	430
	БрА10ЗМц1,5	К	550	360
		З	450	300
	БрФ9ЖЗЛ	Ц	530	245
		К	500	230
З		425	195	
IIб	ЛЦ23А6ЖЗМц2	Ц	500	330
		К	450	295
		З	400	260
III	СЧ18	З	355	-
	СЧ15	З	315	-

Примечание. Способы отливки: Ц – центробежный; К – в кокиль; З – в землю

#### 2.5.4. Методика расчета червячной передачи

##### 2.5.4.1. Общие положения

Преобразователи движения ММ, предусматриваемых заданиями на курсовое проектирование, могут содержать червячную передачу в виде либо одноступенчатого редуктора, либо ступени двухступенчатого редуктора. Далее рассматривается одноступенчатый червячный редуктор.

Общий порядок расчета – см. подпункт 2.3.5.1.

Исходные данные для расчета – см. подпункт 2.3.5.2.

Выбор двигателя – см. подпункт 2.3.5.3, причем требуемую номинальную мощность двигателя вычисляют по формуле

$$P_{\text{тр}} = \frac{T_2 n_2}{\eta_{\text{ч}} \eta_{\text{п}}^2}, \quad (2.121)$$

где  $\eta_{\text{ч}}$  предварительно принимают равным 0,8.

#### 2.5.4.2. Кинематический расчет передачи

Расчетное передаточное число редуктора определяют по (2.30) с проверкой по условию (2.31). В качестве  $n_{\text{т}}$  используют  $n_2$ . Допускаемое отклонение  $\Delta u = 4\%$ .

Таблица 2.21

Выбор группы материалов венцов червячных колес

Характеристика передачи	Скорость скольжения $v_s$ , м/с			
	до 2	2...3	3...4	более 4
Слабо нагруженная, режим работы легкий	Ш	Пб	-	
Средне и тяжело нагруженные, режимы работы средний и тяжелый	Пб	Па	Иб	Ia
Тяжело нагруженная, режим работы весьма тяжелый	Па	Иб	Ia	

Определяют  $z_1$  по рекомендации: при  $u \geq 31,5$   $z_1 = 1$ ; при  $u = 16 \dots 28$   $z_1 = 2$ ; при  $u = 8 \dots 14$   $z_1 = 4$ .

Определяют  $z_2$  по формуле

$$z_2 = \frac{n_{\text{дв}}}{z_1} = \frac{n_1}{z_1} \quad (2.122)$$

с округлением до целого числа, после чего по (2.103) находят  $u_{\text{ф}}$  и снова проверяют выполнение условия (2.31). В случае его невыполнения  $z_2$  изменяют на один зуб в бóльшую или меньшую сторону.

Вычисляют частоты вращения и угловые скорости червяка и червячного колеса.

### 2.5.4.3. Материалы червяка и колеса. Допускаемые напряжения

По (2.127) определяют ориентировочное значение скорости скольжения, по табл. 2.21 – группу материала, а по табл. 2.20 – марку материала венца колеса.

По рекомендациям п. 2.5.3 принимают марку стали и термообработку витков червяка.

Вычисляют коэффициенты долговечности:

$$K_{HL} = \sqrt[8]{\frac{10^7}{N_{HE}}}; \quad (2.123)$$

$$K_{FL} = \sqrt[9]{\frac{10^6}{N_{FE}}}. \quad (2.124)$$

В формулах (2.123), (2.124) при  $N_{HE} > 25 \cdot 10^7$  принимают  $N_{HE} = 25 \cdot 10^7$ , при  $N_{FE} > 25 \cdot 10^7$  принимают  $N_{FE} = 25 \cdot 10^7$ , при  $N_{FE} < 10^6$  принимают  $N_{FE} = 10^6$ .

По табл. 2.22 принимают коэффициент износа материала  $C_v$ , по табл. 2.23 устанавливают формулы и находят допускаемые напряжения для червячного колеса.

Таблица 2.22

Значения коэффициента износа материала

$v_s$ , м/с	1	2	3	4	5	6	7	$\geq 8$
$C_v$	1,33	1,21	1,11	1,02	0,95	0,88	0,83	0,8

Таблица 2.23

Допускаемые напряжения для червячного колеса

Группа материалов	Червяк < 45HRC	Червяк $\geq 45$ HRC	Нереверсивная передача	Реверсивная передача
	[ $\sigma$ ] <sub>H</sub> , Н/мм <sup>2</sup>			
I	$K_{HL}C_v0,75\sigma_B$	$K_{HL}C_v0,9\sigma_B$	$(0,08\sigma_B+0,25\sigma_T)K_{FL}$	$0,16\sigma_BK_{FL}$
II	$250 - 25v_s$	$300 - 25v_s$		

#### 2.5.4.4. Проектировочный расчет передачи

Межосевое расстояние определяют по формуле

$$a_w = 610 \sqrt[3]{\frac{T_2}{[\sigma_H]^2}}. \quad (2.125)$$

где  $T_2$  – в ньютонметрах.

Полученное значение  $a_w$  округляют до ближайшего по ряду  $R_a 20$ .

Определяют модуль зацепления

$$m = (1,5 \dots 1,7) \frac{a_w}{z_2}, \text{ мм}, \quad (2.126)$$

и принимают ближайшее стандартное значение из первого ряда: 2,50; 3,15; 4,00; 5,00; 6,30; 8,00; 10,00; 12,50; 16,00. Допускается также использование второго ряда: 3,00; 3,50; 6,00; 7,00; 12,00.

Коэффициент диаметра определяют по рекомендации

$$q = (0,212 \dots 0,250) z_2. \quad (2.127)$$

Полученную величину округляют до стандартной из первого ряда: 6,3; 8,0; 10,0; 12,5; 16,0 или из второго ряда: 7,1; 9,0; 11,2; 14,0; 18,0. По ГОСТ 19672-74 допускается также применение значений  $q$ : 7,5 и 12,0.

Коэффициент смещения нарезающего инструмента находят из выражения

$$x = \frac{a_w}{m} - 0,5(q + z_2) \quad (2.128)$$

с проверкой на соответствие критерию из п. 5.2.1.

По (2.105) определяют фактическое межосевое расстояние.

Вычисляют основные геометрические размеры звеньев передачи по формулам (2.106) – (2.115).

Кроме того, находят делительный угол подъема витков

$$\gamma = \arctg \frac{z_1}{q}. \quad (2.129)$$

#### 2.5.4.5. Проверочные расчеты

Уточняют КПД передачи по формуле (2.119), причем угол трения  $\varphi'$  принимают по табл. 2.24 в зависимости от фактической скорости скольжения

$$v_{s\varphi} = \frac{u_{\varphi} \omega_2 d_1}{2000 \cos \gamma}, \text{ м/с.} \quad (2.130)$$

Таблица 2.24

Значения угла трения

$v_{s\varphi}$	0,1	0,5	1	1,5	2	2,5	3	4	7	10	15
$\varphi'$	4°30'... ...5°10'	3°10'... ...3°40'	2°30'... ...3°10'	2°20'... ...2°50'	2°00'... ...2°30'	1°40'... ...2°20'	1°30'... ...2°00'	1°20'... ...1°40'	1°00'... ...1°30'	0°55'... ...1°20'	0°50'... ...1°10'
П р и м е ч а н и е. Меньшие значения $\varphi'$ – для материалов группы I, бóльшие – для материалов групп II и III.											

В том случае, если получается  $\eta_{\varphi} < 0,8$ , следует заново подсчитать требуемую мощность электродвигателя и при необходимости назначить двигатель более мощный.

Уточняют значение  $[\sigma]_H$  по фактической скорости скольжения и формулам из табл. 2.23.

Контактное напряжение в зацеплении сравнивают с допусковым:

$$\sigma_H = 340 \sqrt{\frac{F_{t2} K}{d_1 d_2}} \leq [\sigma]_H, \quad (2.131)$$

где  $K$  – коэффициент нагрузки (принимается в зависимости от окружной скорости колеса (формула (2.139)): при  $v_2 \leq 3$  м/с  $K = 1$ ; при  $v_2 > 3$  м/с  $K = 1,1 \dots 1,3$ .

Скорость  $v_2$  определяют по формуле

$$v_2 = \frac{\omega_2 d_2}{2000}, \text{ м/с.} \quad (2.132)$$

Допускаемая недогрузка передачи 15 %, допускаемая перегрузка 5 %.

Напряжение изгиба в зубе колеса сравнивают с допускаемым:

$$\sigma_F = 0,7 \frac{Y_{F2} F_{t2} K}{b_2 m} \leq [\sigma]_F, \quad (2.133)$$

где  $Y_{F2}$  – коэффициент формы зуба колеса, принимается по табл. 2.25 в зависимости от эквивалентного числа зубьев  $z_{v2} = z_2 / \cos^3 \gamma$ .

Таблица 2.25

Коэффициент формы зуба червячного колеса

$z_{v2}$	$Y_{F2}$	$z_{v2}$	$Y_{F2}$	$z_{v2}$	$Y_{F2}$	$z_{v2}$	$Y_{F2}$
20	1,98	30	1,76	40	1,55	80	1,34
24	1,88	32	1,71	45	1,48	100	1,30
26	1,85	35	1,64	50	1,45	150	1,27
28	1,80	37	1,61	60	1,40	300	1,24

Как правило, получается  $\sigma_F \ll [\sigma]_F$ , так как нагрузочная способность червячных передач ограничивается не изгибной, а контактной выносливостью.

Выполняют проверку (тепловой расчет) редуктора на нагрев. Цель проверки – определить температуру масла в редукторе, которая не должна превышать допускаемую  $[t]_M = 80 \dots 95$  °С.

Температуру масла в корпусе червячной передачи при непрерывной работе находят по формуле

$$t_m = t_B + \frac{P_1(1 - \eta_\phi)}{K_t A}, \quad (2.134)$$

где  $t_B$  – температура окружающего воздуха, принимают  $t_B = 20$  °С;  $P_1$  – мощность на червяке, Вт;  $K_t$  – коэффициент теплопередачи (среднее значение коэффициента  $K_t = 13$  Вт/(м<sup>2</sup>·град));  $A$  – площадь теплоотдающей поверхности корпуса (табл. 2.26), м<sup>2</sup>.

Таблица 2.26

Площадь теплоотдающей поверхности корпуса червячного редуктора, м<sup>2</sup>

Межосевое расстояние, мм	80	100	125	140	160	180	200	224
Площадь $A$	0,19	0,24	0,36	0,43	0,56	0,67	0,8	1

При невыполнении условия  $t_m \leq [t]_m$  следует увеличить с помощью ребрения площадь поверхности теплоотдачи. Если этой меры недостаточно, то необходимо предусмотреть специальные средства охлаждения (обдув корпуса вентилятором, введение в конструкцию холодильника для масла).

## 2.6. Планетарные зубчатые передачи

### 2.6.1. Общие сведения о планетарных передачах

Конструкции планетарных передач весьма многообразны. Простейшая планетарная передача (рис. 2.12) состоит из центрального *солнечного* зубчатого колеса 1 с наружными зубьями, центрального *корончатого* зубчатого колеса 3 с внутренними зубьями, *сателлитов* 2 с внешними зубьями, которые входят в зацепление одновременно с солнечным и корончатым колесами, и *водила*  $H$ , на котором расположены оси сателлитов.

При закреплённом корончатом колесе 3 ( $\omega_3 = 0$ ) вращение солнечного колеса с угловой скоростью  $\omega_1$  вызывает вращение сателлитов относительно собственных осей с угловой скоростью  $\omega_2$ , что вызывает качение сателлитов по

корончатому колесу и приводит к их перемещению по круговой орбите радиуса  $R_H$ , а следовательно, и водила  $H$  с угловой скоростью  $\omega_H$ .

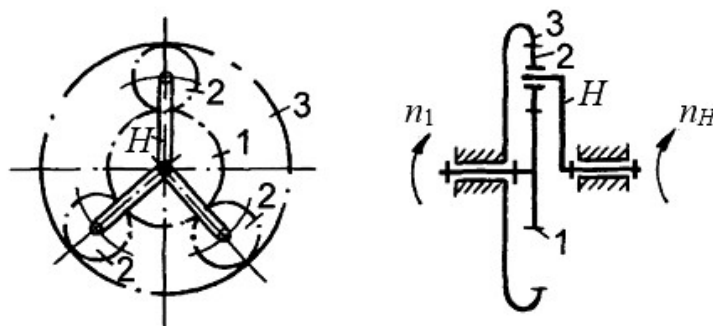


Рис. 2.12. Планетарная передача схемы  $2K-H$

Сателлиты вращаются относительно водила со скоростью  $\omega_2^H = \omega_2 - \omega_H$  и вместе с водилом совершают переносное движение. Их движения напоминают движения планет, поэтому передачу и называют планетарной.

Основными звеньями планетарной передачи являются те, которые воспринимают внешние моменты. Такими звеньями являются солнечные и корончатые колеса, т. е. два центральных колеса ( $2K$ ) и водило  $H$ . Сокращенное обозначение такого планетарного механизма  $2K-H$ .

Планетарный механизм  $2K-H$  наиболее часто используется в ММ, так как имеет высокий КПД и технологичную конструкцию. Поэтому ниже будет дана методика расчета именно этой схемы.

Подробно и полно планетарные передачи рассмотрены в специальной литературе. Здесь же следует сказать о весьма перспективной конструкции – так называемом эксцентриково-планетарном механизме, вариант которого – *механизм с параллельными кривошипами* – приведен на рис. 2.13.

Планетарный механизм  $K-H-V$  имеет три основных звена: центральное колесо 2, водило  $H$  и вал  $V$ . Водило представляет собой эксцентрик, на котором установлен сателлит 1. Сателлит передает вращение на вал  $V$  кривошипами 3 – эксцентриками, эксцентриситет которых равен эксцентриситету водила.

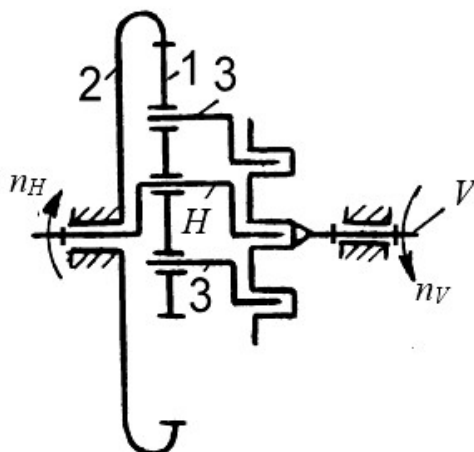


Рис. 2.13. Планетарный механизм с параллельными кривошипами (схема  $K-H-V$ )

За один оборот водила сателлит, совершая сложное плоское движение, поворачивается относительно своей оси на угол, соответствующий разности чисел зубьев центрального колеса и сателлита, в направлении, противоположном направлению вращения водила, т. е. передаточное число такого преобразователя движения равно

$$u_{H-V}^{(2)} = -\frac{z_2}{z_2 - z_1}. \quad (2.135)$$

Для предотвращения заклинивания зубьев в зацеплении должно выполняться условие

$$z_2 - z_1 \geq \begin{cases} 8 & \text{при } h_a^* = 1; \\ 7 & \text{при } h_a^* = 0,8, \end{cases} \quad (2.136)$$

где  $h_a^*$  – высота головки зуба.

Очевидно, что при достаточно больших числах зубьев звеньев этой пары одна ступень передачи  $K-H-V$  может по передаточному числу заменить двухступенчатый цилиндрический редуктор.

Дальнейшие исследования в направлении уменьшения размеров и повышения технологичности изготовления передачи привели к появлению так называемого *планетарно-цевочного редуктора* (рис. 2.14), в котором вместо эвольвентного зацепления применяют цевочное.

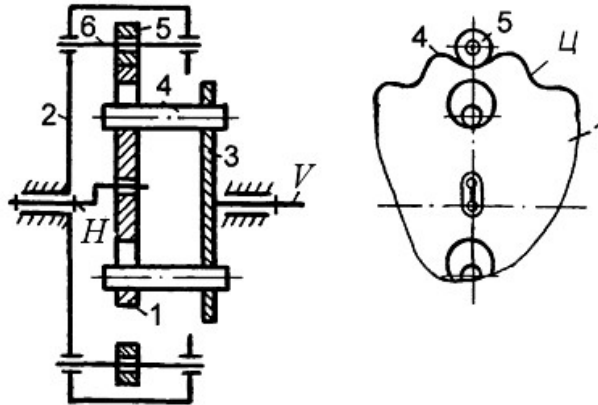


Рис. 2.14. Планетарно-цевочный редуктор схемы *K-H-V*

Сателлит 1 имеет зубья, выполненные по циклоиде (Ц), и смонтирован на водиле *H*. Центральное колесо 2 содержит оси 6 с установленными на них с возможностью вращения цевками 5, взаимодействующими с зубьями сателлита. Выходной вал *V* соединен с диском 3, в отверстия которого с натягом вставлены пальцы 4, входящие в отверстия сателлита. Пальцы, контактируя со стенками отверстий, выполняют функцию параллельных кривошипов в схеме по рис. 2.13.

Далее будет рассмотрена планетарная передача, показанная на рис. 2.12.

#### 2.6.2. Передаточное число и условия существования планетарного механизма

Передаточное число передачи *2K-H* равно

$$u_{1H}^{(3)} = 1 + \frac{z_3}{z_1}, \quad (2.137)$$

где  $u_{1H}^{(3)}$  – передаточное число от солнечного колеса к водилу при неподвижном солнечном колесе.

При проектировании следует учитывать, что передаточное число данного механизма не должно превышать 8, в крайнем случае – 9. При необходимости обеспечения большего передаточного числа преобразователь движения выполняют многоступенчатым, причем каждая ступень представляет собой передачу по рис. 2.12.

Числа зубьев колес выбирают так, чтобы отсутствовали подрезание и заклинивание зубьев. Для этого число зубьев солнечного колеса должно удовлетворять следующим рекомендациям:  $z_1 \geq 24$  при выполнении солнечного колеса из стали нормализованной и улучшенной твердостью  $HB \leq 350$ ;  $z_1 \geq 21$  – из стали закаленной ТВЧ твердостью  $HRC \leq 52$ ;  $z_1 \geq 18$  – из стали цементованной твердостью  $HRC \geq 52$ . Минимальное число зубьев корончатого колеса

$$z_{2\min} \geq \begin{cases} 85 \text{ при } h_a^* = 1; \\ 58 \text{ при } h_a^* = 0,8. \end{cases} \quad (2.138)$$

Для существования планетарного механизма необходимо, чтобы числа зубьев соответствовали условиям сборки, соосности и соседства сателлитов.

Из условия соосности следует, что число зубьев сателлита должно соответствовать равенству

$$z_2 = \frac{z_3 - z_1}{2}. \quad (2.139)$$

По условию сборки необходимо, чтобы выполнялось равенство

$$\frac{z_3 + z_1}{C} = \gamma, \quad (2.140)$$

где  $C$  – число сателлитов (обычно  $C = 3$ );  $\gamma$  – целое число.

*Условие соседства сателлитов* выглядит следующим образом:

$$z_2 + 2 \leq (z_1 + z_2) \sin \frac{\pi}{C}. \quad (2.141)$$

Следует также иметь в виду, что числа зубьев колес  $z_1$  и  $z_3$  должны быть или *оба четные*, или *оба нечетные*.

### 2.6.3. Материалы планетарных передач

Для изготовления звеньев планетарных передач используют те же марки сталей и методы термообработки, что и для цилиндрических зубчатых передач, с учетом следующих рекомендаций.

Так как зуб солнечного колеса более часто входит в зацепление, чем зуб сателлита, то при твердости зубьев сателлита  $HB \leq 350$  твердость зубьев солнечного колеса назначают на 50...70 единиц выше, чем сателлита. При твердости зубьев сателлита  $HB > 350$  твердости солнечного колеса и сателлита назначают одинаковыми.

Для изготовления водил используют углеродистые стали. Корпуса планетарных передач ММ обычно изготавливают из легких материалов и сплавов.

### 2.6.4. Методика расчета планетарной передачи

#### 2.6.4.1. Общие положения

Исходные данные для расчета – см. подпункт 2.3.5.2.

Выбор двигателя – см. подпункт 2.3.5.3.

#### 2.6.4.2. Кинематический расчет передачи

Цель кинематического расчета – определение чисел зубьев солнечного и корончатого колес и сателлита, обеспечивающих требуемое передаточное число, а также число сателлитов.

Находят расчетное передаточное число

$$u_{1Hp}^{(3)} = \frac{n_1}{n_H}, \quad (2.142)$$

где  $n_H$  – заданная частота вращения водила.

Определение чисел зубьев колес планетарных передач производят обычно методом подбора, задаваясь числом зубьев солнечного колеса по рекомендациям п. 2.6.2 и обеспечивая при этом правильность зацепления.

Задавшись  $z_1$ , предварительно находят  $z_3$  по формуле

$$z_3 = z_1(u_{1Hp}^{(3)} - 1). \quad (2.143)$$

Затем из условия соосности вычисляют число зубьев сателлита  $z_2$  и проверяют выполнение условий сборки и соседства сателлитов. При невыполнении какого-либо из условий изменяют числа зубьев колес на  $\pm 1 \dots 3$  зуба и добиваются выполнения условия.

После определения чисел зубьев находят фактическое передаточное число

$$u_\phi = 1 + \frac{z_3}{z_1}. \quad (2.144)$$

Вычисляют отклонение фактического передаточного числа от расчетного. Допускаемое отклонение передаточного отношения обычно принимают равным 4 %.

При невыполнении этого условия необходимо число  $z_1$  уменьшить, снова найти числа  $z_2$  и  $z_3$ , после чего провести проверку механизма по условиям соосности, сборки и соседства сателлитов.

#### 2.6.4.3. Материалы и допускаемые напряжения

Материалы звеньев передачи назначают с учетом рекомендаций, приведенных в п. 2.6.3.

Допускаемые напряжения в парах центральное колесо – сателлит и сателлит – корончатое колесо определяют так же, как в цилиндрических зубчатых передачах.

#### 2.6.4.4. Проектировочный расчет передачи

Межосевое расстояние пары солнечное колесо – сателлит

$$a_w = K_a (u + 1) \sqrt[3]{\frac{T_1 K_{H\beta} K_C}{[\sigma]_H^2 u^2 C \psi_{ba}}}, \text{ мм}, \quad (2.145)$$

где  $u$  – передаточное число пары солнечное колесо – сателлит (отношение чисел зубьев большего колеса к числу зубьев меньшего);  $T_1$  – вращающий момент на солнечном колесе, Нм;  $K_C$  – коэффициент неравномерности распределения нагрузки между сателлитами (при наличии механизма выравнивания нагрузки  $K_C = 1,1 \dots 1,2$ ; при отсутствии –  $K_C = 1,5 \dots 2,0$ );  $C$  – число сателлитов;  $\psi_{ba}$  – коэффициент ширины зубчатого венца сателлита.

Коэффициент  $\psi_{ba}$ :

$$\psi_{ba} = \frac{b_C}{a_w}, \quad (2.146)$$

где  $b_C$  – ширина венца сателлита.

Значение  $\psi_{ba}$  принимают из ряда стандартных значений: 0,100; 0,105; 0,160; 0,200; 0,250; 0,315; 0,400; 0,500; 0,630; 0,800 (желательно принимать  $\psi_{ba} = 0,400$  для материалов колес твердостью HB  $\leq 350$ ;  $\psi_{ba} = 0,315$  при твердости HRC  $\leq 50$ ;  $\psi_{ba} = 0,250$  при твердости HRC  $> 50$ ).

Затем находят делительный диаметр меньшего из колес пары солнечное колесо – сателлит. Пусть меньшее – сателлит, тогда

$$d_C = \frac{2a_w}{u + 1}. \quad (2.147)$$

Определяют модуль зубьев

$$m = \frac{d_1}{z_1} = \frac{d_c}{z_c}. \quad (2.148)$$

Полученное значение модуля округляют до стандартного, уточняют значения делительных диаметров солнечного колеса, сателлита, корончатого колеса, а также межосевого расстояния.

Затем по приведенным выше формулам вычисляют диаметры окружностей вершин и впадин зубьев всех колес передачи.

Определяют окружную скорость солнечного колеса и по ее величине назначают степень точности планетарной передачи по аналогии с цилиндрической зубчатой передачей.

Для ММ рекомендуют 6 или 7 степени точности планетарных передач.

#### 2.6.4.5. Проверочные расчеты

Проверку зубьев в паре солнечное колесо – сателлит на выносливость по контактным напряжениям производят в соответствии с формулой

$$\sigma_H = 22,4 Z_H Z_M Z_\varepsilon \sqrt{\frac{T_1 (u+1)^3 K_{H\alpha} K_{H\beta} K_{H\nu}}{b_c u C}} \leq [\sigma]_H, \quad (2.149)$$

где коэффициенты  $Z_M$ ,  $Z_H$ ,  $Z_\varepsilon$  определяют так же, как при расчете цилиндрической зубчатой передачи.

При невыполнении условия (2.149) в расчет следует ввести поправку путем изменения ширины венца сателлита.

Проверку зубьев пары солнечное колесо – сателлит на выносливость по напряжениям изгиба производят для того колеса, чье отношение  $\frac{[\sigma]_F}{Y_F}$  меньше, по аналогии с цилиндрическими зубчатыми передачами.

Допустимые отклонения фактических напряжений от допускаемых те же, что и для цилиндрических зубчатых передач.

Проверочный расчет зубьев колес планетарной передачи при перегрузках аналогичен такому же расчету цилиндрической зубчатой передачи.

## 2.7. Волновые зубчатые передачи

### 2.7.1. Общие сведения

Конструкция волновой зубчатой передачи поясняется рис. 2.15. По своей сути она представляет собой планетарную передачу, у которой одно из колес выполнено в виде *гибкого венца*.

Волновая зубчатая передача состоит из *гибкого колеса 1* с наружными зубьями, *жесткого колеса 2* с внутренними зубьями и *генераторам волн 3*.

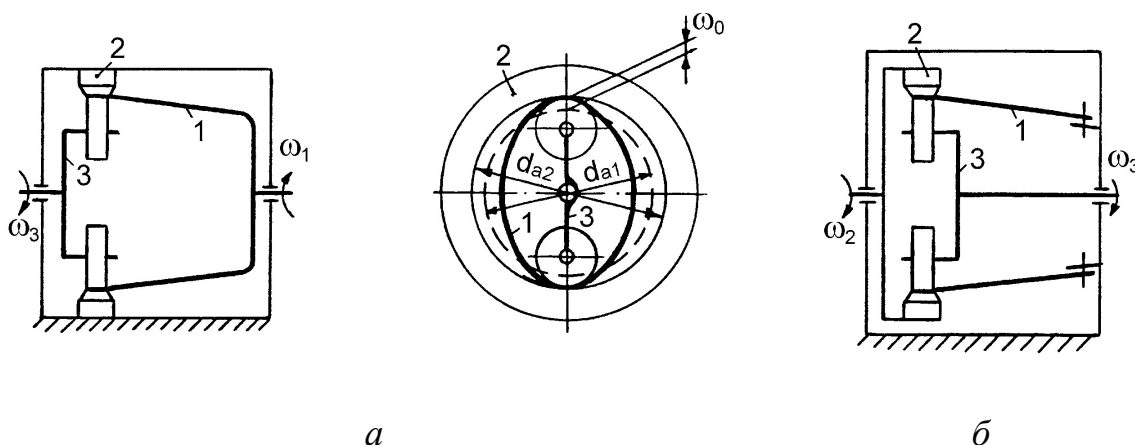


Рис. 2.15. Схема волновой зубчатой передачи

Наружный диаметр  $d_{a1}$  гибкого колеса в недеформированном состоянии меньше внутреннего диаметра  $d_{a2}$  жесткого колеса на величину

$$d_{a2} - d_{a1} = 2\omega_0, \quad (2.150)$$

где  $\omega_0$  – размер, показанный на рис. 2.15.

Возможны исполнения передачи с ведомым гибким колесом (рис. 2.15, а) и с ведомым жестким колесом (рис. 2.15, б).

О конструкции гибкого колеса будет сказано ниже.

Используются генераторы волн двух типов – кулачковый и дисковый.

*Кулачковый генератор* волн (рис. 2.16) содержит кулачок 1, рабочая поверхность которого спрофилирована по эллипсу, и размещенный на нем гибкий шариковый подшипник 2.

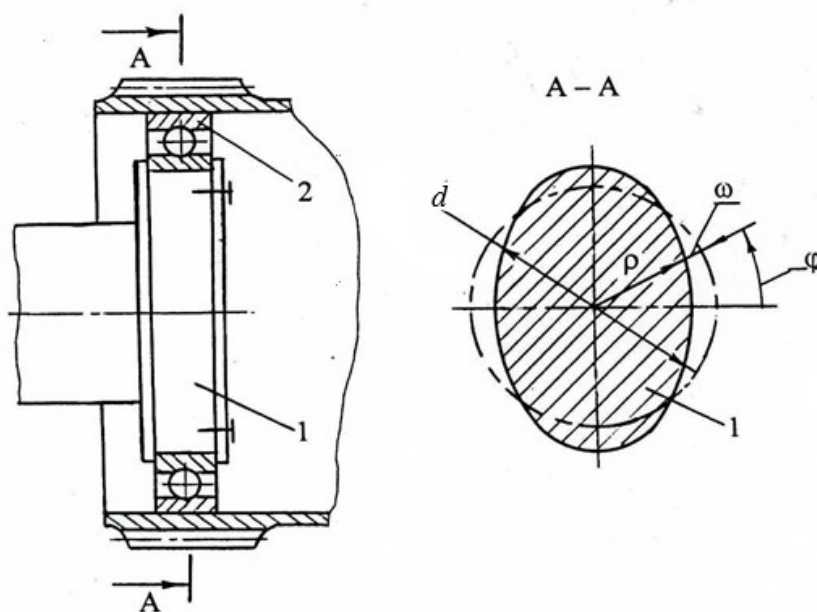


Рис. 2.16. Кулачковый генератор волн

Параметры гибких подшипников указаны в табл. 2.27.

*Дисковый генератор* волн (рис. 2.17) содержит диски 1 и 2, расположенные относительно быстроходного вала 3 с эксцентриситетом  $e$  посредством шариковых подшипников.

Диапазон передаточных чисел волновых зубчатых передач:  $80 \leq u \leq 400$ .

Вследствие многопарности зацепления для этих передач характерна весьма высокая кинематическая точность. При сравнительно малых габаритах и массе волновые передачи способны создавать на выходном звене вращаю-

щие моменты до 150 кНм. На волновом принципе основаны механизмы для передачи вращения в герметично закрытое пространство.

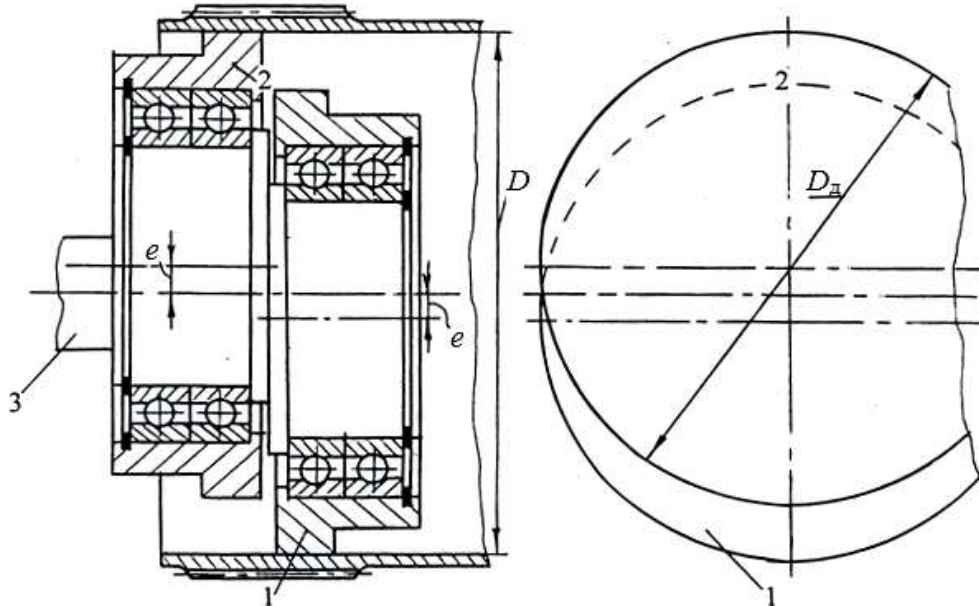


Рис. 2.17. Дисконый генератор волн

Недостатки волновых передач:

- сложность изготовления;
- пониженный по сравнению с цилиндрическими зубчатыми передачами КПД ( $\eta_{вп} = 0,8 \dots 0,9$ );
- ограниченность частоты вращения кулачкового генератора волн максимальной частотой вращения гибкого подшипника;
- высокая чувствительность к качеству смазки.

### 2.7.2. Передаточное число волновой передачи

При неподвижном жёстком зубчатом колесе 2 (рис. 2.15, а) передаточное число от вала генератора волн 3 к валу гибкого колеса 1:

$$u_{31}^{(2)} = -\frac{n_6}{n_r} = -\frac{\omega_3}{\omega_1} = -\frac{z_1}{z_2 - z_1} = -\frac{z_1}{K_z v} = -\frac{d_1}{d_2 - d_1}. \quad (2.151)$$

Знак минус указывает на разные направления вращения ведущего и ведомого звеньев.

Передаточное число от вала генератора волн 3 к валу жесткого колеса 2 при неподвижном гибком колесе 1 (рис. 2.15, б) вычисляются по формуле

$$u_{32}^{(1)} = \frac{n_6}{n_T} = \frac{\omega_3}{\omega_2} = \frac{z_2}{z_2 - z_1} = \frac{z_2}{K_z v} = \frac{d_2}{d_2 - d_1}. \quad (2.152)$$

В формулах (2.151), (2.152):  $\omega_1, \omega_2, \omega_3$  – угловая скорость соответственно гибкого колеса, жесткого колеса и генератора волн;  $z_1, z_2$  – числа зубьев гибкого и жесткого колес;  $d_1, d_2$  – диаметры делительных окружностей гибкого и жесткого колес;  $v$  – число волн деформации ( $v = 1, 2, 3 \dots$ , обычно  $v = 2$ , реже 3);  $K_z$  – коэффициент кратности (обычно  $K_z = 1$ ; при  $u < 70$   $K_z = 2$ ; при  $u < 45$   $K_z = 3$ ).

### 2.7.3. Геометрические параметры волновой передачи

Основные геометрические параметры волновой передачи показаны на рис. 2.18 (буквами *a, б, в* на рис. 2.18 обозначены варианты конструктивного исполнения гибкого колеса).

Параметры гибкого колеса:

- внутренний диаметр  $D$ ;
- делительный диаметр зубчатого венца  $d_1$ ;
- ширина зубчатого венца гибкого колеса  $b_1$ ;
- толщина зубчатого венца гибкого колеса  $h_1$ ;
- толщина оболочки гибкого колеса  $h_2 = h_3$ ;
- длина гибкого колеса  $L$ ;
- конструктивные размеры –  $b_3; h_4; h_5$ .

Параметры жёсткого колеса:

- делительный диаметр зубчатого венца  $d_2$ ;
- ширина зубчатого венца гибкого колеса  $b_2$ ;
- конструктивные размеры –  $c; h_6$ .

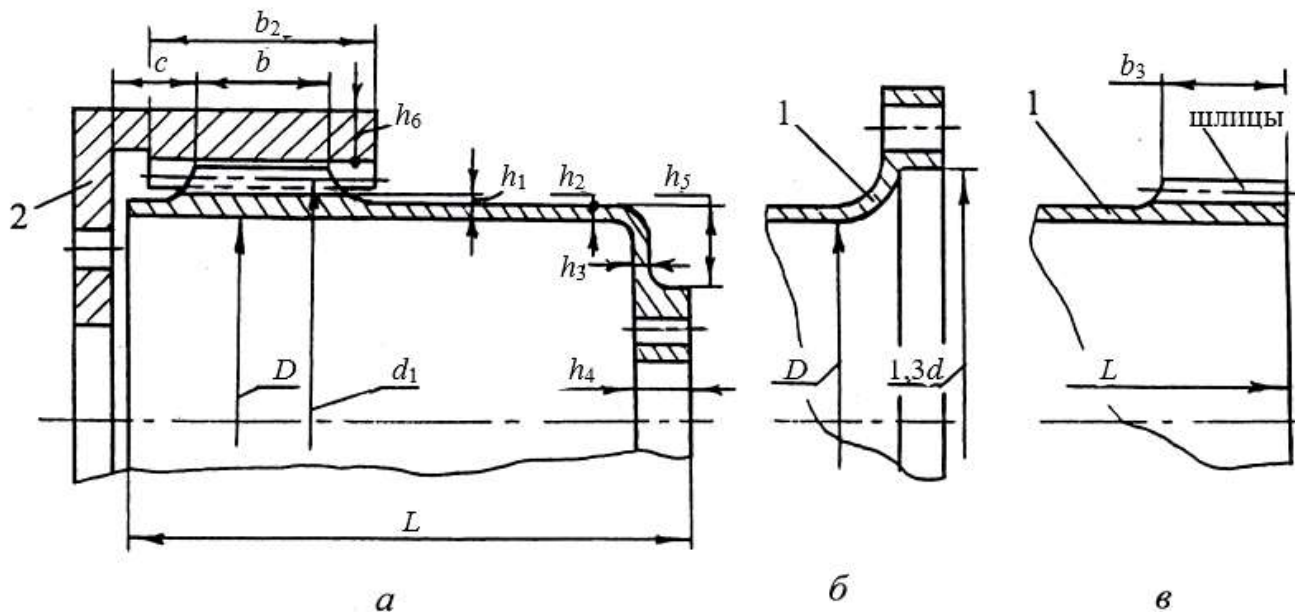


Рис. 2.18. Геометрические параметры волновой передачи

Таблица 2.27

Подшипники шариковые однорядные для волновых передач (ГОСТ23179-78)

Обозначение подшипника	Размеры, мм					Число шариков $z_{ш}$	$n_{max}$ , об/мин
	$d$	$D$	$B$	$r$	$d_{ш}$		
806	30	42	7	0,5	3,969	21	3000
808	40	52	8				
809	45	62	9				
812	60	80	13				
815	75	100	15	1,0	9,128	21	1500
818	90	120	18		11,113	23	
822	110	150	24		14,288	21	
824	120	160		1,5	19,050	23	1000
830	150	200	30				
836	180	240	35	2,5	22,225	23	1000
844	220	300	45				
848	240	320	48	3,5	28,575	23	1000
860	300	400	60				
862	310	420	70	3,5	36,513	23	1000
872	360	480	72				

П р и м е ч а н и е.  $d$  – внутренний диаметр подшипника;  $D$  – наружный диаметр подшипника;  $B$  – ширина подшипника;  $r$  – радиус скругления кромок колец;  $d_{ш}$  – диаметр шариков.

Важным геометрическим параметром зацепления является модуль  $m$ , величина которого оговаривается стандартным рядом, мм: 0,20; 0,22; 0,28; 0,30; 0,35; 0,40; 0,45. Ряд содержит также значения меньше 0,20 мм, однако их применяют редко из-за сложности нарезания внутренних зубьев жесткого колеса.

#### 2.7.4. Материалы волновых передач

В качестве материалов зубчатых колес, как правило, используют стали, которые после термообработки имеют твердость 220...330 *HV* (табл. 2.28). В отдельных случаях колеса изготавливают из бериллиевой бронзы БрБ2 или пластмассы.

Таблица 2.28

Марки сталей для изготовления зубчатых колес волновых передач

Сталь	Твердость, <i>HV</i>	Предел выносливости $\sigma_{-1}$ , МПа
40Х	280...300	500
40ХНМА	310...330	550
30ХГСА	300...320	530
38ХНЗВА	310...330	550
38ХМЮА	220...240	550
ШХ15	260...280	420
Х18Н10Т	220...240	350

#### 2.7.5. Методика расчета волновой передачи

##### 2.7.5.1. Общие положения

Исходные данные для расчета – см. подпункт 2.3.5.2.

Выбор двигателя – см. подпункт 2.3.5.3.

##### 2.7.5.2. Кинематический расчет передачи

Кинематический расчет волновой передачи заключается в подборе чисел зубьев гибкого и жесткого колес по принятому в соответствии с исходными данными передаточным числом (формулы (2.152), (2.153)).

Число зубьев  $z_1$  гибкого колеса определяют в зависимости от того, какое колесо вращается. При подвижном гибком колесе

$$z_1 = uK_z v, \quad (2.153)$$

при подвижном жестком колесе

$$z_1 = (u - 1)K_z v. \quad (2.154)$$

### 2.7.5.3. Материалы и допускаемое напряжение

Материал зубчатых колес принимают в соответствии с п. 2.7.4.

*Допускаемые напряжения смятия* на боковых поверхностях зубьев определяют в виде:

$$[\sigma]_{\text{см}} = 15,7 K_u K_n K_{d1}, \text{ МПа}, \quad (2.155)$$

где  $K_u = \frac{u - 20}{u}$  – коэффициент передаточного числа;  $K_n = \frac{10}{\sqrt[3]{n_6}}$  – коэффициент

частоты вращения генератора волн ( в понижающей передаче частота вращения генератора волн равна частоте быстроходного вала  $n_6$ );  $K_{d1}$  – коэффициент делительного диаметра гибкого колеса ( при  $d_1 \leq 130$  мм  $K_{d1} = 1,25$ ; при  $d_1 > 130$  мм  $K_{d1} = 1$ ).

Для стальных зубчатых колес диапазон допускаемых напряжений составляет  $[\sigma]_{\text{см}} = 10 \dots 20$  МПа, для пластмассовых –  $[\sigma]_{\text{см}} = 3 \dots 5$  МПа.

### 2.7.5.4. Проектировочный расчет волновой передачи

Для выполнения расчета применяют упрощенные экспериментально проверенные зависимости. Они верны только для эвольвентных зубчатых колес, нарезанных стандартным инструментом с исходным контуром, имеющим угол

зацепления  $\alpha = 20^\circ$ , коэффициент высоты зуба  $h_a^* = 1$ , коэффициент радиально-го зазора  $C^* = 0,25$  для модулей более 1 мм и  $C^* = 0,35$  для модулей до 1 мм.

Делительный диаметр гибкого колеса, мм

$$d_1 = \sqrt[3]{\frac{10T_T K}{\psi_{bd}[\sigma]_{\text{см}}}}, \quad (2.156)$$

где  $T_T$  – в ньютонметрах;  $K$  – коэффициент режима работы передачи (при спокойной нагрузке с кратностью перегрузки  $T_{\text{max}}/T \leq 1,2$   $K = 1$ ; при умеренной динамической нагрузке с  $T_{\text{max}}/T \leq 1,6$   $K = 1,25$ ; при резко динамической нагрузке с  $1,6 < T_{\text{max}}/T \leq 2,5$   $K = 1,75$ );  $\psi_{bd}$  – коэффициент ширины зубчатого венца (для силовых ММ  $\psi_{bd} = 0,15 \dots 0,20$ ; для малонагруженных кинематических ММ  $\psi_{bd} = 0,06 \dots 0,15$ ).

Ширина зубчатого венца гибкого колеса равна

$$b_1 = \psi_{bd} d_1, \quad (2.157)$$

где  $\psi_{bd}$  – коэффициент ширины зубчатого венца (для силовых передач  $\psi_{bd} = 0,15 \dots 0,20$ ; для малонагруженных кинематических передач  $\psi_{bd} = 0,06 \dots 0,15$ ).

При кулачковом генераторе волн делительный диаметр предварительно принимают равным внутреннему диаметру  $D$  гибкого колеса, который считают приблизительно равным наружному диаметру гибкого подшипника (см. табл. 2.27).

Числа зубьев  $z_1, z_2$  – см. формулы (2.153), (2.154).

Модуль зубьев равен

$$m = \frac{d_1}{z_1}. \quad (2.158)$$

После вычисления по (2.158) необходимо принять ближайшее стандартное значение модуля.

Уточняют делительный диаметр гибкого колеса в передаче с *дисковым генератором волн*:

$$d_1 = mz_1. \quad (2.159)$$

Находят фактическое передаточное число передачи в зависимости от того, какое колесо вращается:

- при подвижном гибком колесе

$$u_\phi = \frac{z_1}{K_z v}; \quad (2.160)$$

- при подвижном жестком колесе

$$u_\phi = \frac{z_1}{K_z v} + 1. \quad (2.161)$$

Вычисляют отклонение фактического передаточного числа от требуемого и проверяют соответствие отклонения техническим требованиям к ММ. В случае сверхнормативного отклонения необходимо изменить  $z_1$  и скорректировать значение  $d_1$ .

Число зубьев жёсткого колеса

$$z_2 = z_1 + K_z v. \quad (2.162)$$

Толщина зубчатого венца гибкого колеса

$$h_1 = (70 + 0,5u)mz_1 \cdot 10^{-4}, \text{ мм.} \quad (2.163)$$

Толщина оболочки гибкого колеса

$$h_2 = (0,5 \dots 0,8)h_1. \quad (2.164)$$

Относительный боковой зазор между зубьями ненагруженной передачи

$$\bar{j}_{\max} = \frac{j_{\max}}{m} = \frac{T_{\max} b}{d_1^2 h_2 G m} + 4 \cdot 10^{-4} (u - 60), \quad (2.165)$$

где  $j_{\max}$  – необходимый боковой зазор между зубьями ненагруженной передачи, мм;  $G$  – модуль упругости второго рода для материала гибкого колеса (для стали  $G = 8,1 \cdot 10^4$  МПа).

Относительное радиальное упругое деформирование гибкого колеса

$$w_0^* = \frac{w_0}{m} = 0,89 + 8 \cdot 10^{-4} z_1 + 2j_{\max}, \quad (2.166)$$

где  $w_0$  – радиальное упругое деформирование гибкого колеса, мм.

Коэффициент смещения исходного контура зубьев гибкого колеса

$$x_1 = \frac{1,35 - w_0^*}{\frac{0,85}{\sqrt[3]{z_1}} - 0,04}. \quad (2.167)$$

Коэффициент смещения исходного контура зубьев жесткого колеса

$$x_2 = x_1 + w_0^* - 1. \quad (2.168)$$

Относительная глубина захода зубьев

$$h_d^* = \frac{h_d}{m} = 4w_0^* - (4,6 - 4w_0^*)z_1 \cdot 10^{-3} - 2,48, \quad (2.169)$$

где  $h_d$  – глубина захода зубьев, мм.

Диаметр окружности впадин зубьев гибкого колеса

$$d_{f1} = m(z_1 - 2h_d^* - 2c^* + 2x_1). \quad (2.170)$$

Диаметр окружности вершин зубьев гибкого колеса

$$d_{a1} = d_{f1} + 2m(h_d^* + c^*). \quad (2.171)$$

Диаметр окружности вершин зубьев жесткого колеса

$$d_{a2} = d_{a1} - 2m(h_d^* + w_0^*). \quad (2.172)$$

Диаметр окружности впадин зубьев жесткого колеса

$$d_{f2} = d_{a1} + 2m(0,15 + w_0^*). \quad (2.173)$$

Для гибкого колеса передачи с кулачковым генератором волн уточняют значение толщины венца по формуле

$$h_1 = 0,5(d_{f1} - D). \quad (2.174)$$

Длина гибкого колеса с дном (см. рис. 2.18, а)  $L = 0,8D$ , со шлицами (рис. 2.18, в)  $L = 0,7D$ .

Параметры остальных частей гибкого колеса:  $h_3 = (0,7 \dots 1)h_2$ ;  $h_4 = 2h_1$ ;  $h_5 \geq 0,16D$ ;  $c = 0,2b$ .

Ширина зубчатого венца жесткого колеса

$$b_2 = b + 0,6\sqrt{b}. \quad (2.175)$$

Длина шлицев (рис. 2.18, в)  $b_3 = 0,5b$ .

Определяют основные *геометрические параметры генератора волн*.

Геометрию кулачкового генератора (см. рис. 2.16) определяет радиус-вектор поперечного сечения  $\rho$ .

Радиус-вектор кулачка в каждой четверти равен

$$\rho = 0,5d_{\text{п}} + WmK_{\alpha}, \quad (2.176)$$

где  $d_{\text{п}}$  – внутренний диаметр гибкого подшипника;  $W$  – коэффициент радиальной деформации (табл. 2.29);  $K_{\alpha}$  – коэффициент, зависящий от угла зацепления  $\alpha$  ( $K_{\alpha} = 1$  для  $\alpha = 20^\circ$ ;  $K_{\alpha} = 0,89$  для  $\alpha = 30^\circ$ ).

Срок службы стандартных гибких подшипников составляет 10 000 ч, при эксплуатации допускаются кратковременные двукратные перегрузки.

Таблица 2.29

Значения коэффициента  $W$

Угол $\varphi$	0	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
$W$	-1,25	-1,13	-0,91	-0,56	-0,15	0,26	0,57	0,76	0,87	0,9

Эксцентриситет дискового генератора волн (см. рис. 2.17) равен

$$e = 3,4w_0^*m. \quad (2.177)$$

## Диаметр дисков

$$D_d = D + 2w_1 - 2e, \quad (2.178)$$

где  $w_1$  – максимальная упругая деформация гибкого колеса с учетом податливости генератора волн и жесткого колеса, а также отклонений размеров от номинальных при изготовлении.

Значение  $w_1$  определяют по формуле

$$w_1 = w_0^* m (0,97 + 0,025 \sqrt{\sigma_{\text{см}}}), \text{ мм.} \quad (2.179)$$

### 2.7.5.5. Проверочные расчеты

Запас усталостной прочности гибкого колеса

$$s = \frac{0,286 \sigma_{-1} u_{\phi} d_1}{K_d K_{\sigma} w_0^* E h_1 \sqrt{1 + 0,15 \left( \frac{d_1}{L} + \frac{T_r u_{\phi}}{w_0^* d_1 E h_1^2} \right)}}, \quad (2.180)$$

где  $E = 2,1 \cdot 10^5$  МПа – модуль упругости первого рода для стали;  $\sigma_{-1}$  – предел выносливости материала гибкого колеса (см. табл. 2.28);  $K_d$  – коэффициент увеличения напряжения от сил в зацеплении (формула (2.191));  $K_{\sigma}$  – эффективный коэффициент концентрации напряжений у основания зуба (формула (2.192)).

Условие обеспечения необходимой выносливости гибкого колеса

$$s \geq [s], \quad (2.181)$$

где  $[s] = 1,2$  – минимальный допускаемый запас усталостной прочности.

Величину коэффициента  $K_d$  определяют по формуле

$$K_d = 1 + \frac{2,2T_r}{10^8 d_1 h_1^2}, \quad (2.182)$$

а коэффициента  $K_\sigma$  – по формуле

$$K_\sigma = 1 + \frac{0,05 \sqrt{\frac{m d_1 (h_a^* + c^*)}{R_{\min} h_1}} (R_{\min} + 0,01)}{R_{\min} + 0,02}, \quad (2.183)$$

где  $R_{\min}$  – минимальный радиус переходной поверхности, равный

$$R_{\min} = \frac{m(h_a^* + c^* - x_1 - \rho^*)}{h_a^* + c^* - x_1 - \rho^* + 0,5z_1} + m\rho^*. \quad (2.184)$$

Значения входящих в (2.183) величин:  $c^* = 0,25$  и  $\rho^* = 0,4$  при  $m > 1$  мм;  $c^* = 0,35$  и  $\rho^* = 0,4$  при  $m = 1 \dots 0,5$  мм;  $c^* = 0,5$  и  $\rho^* = 0,33$  при  $m < 0,5$  мм.

Вероятность  $P$  неразрушения гибкого зубчатого колеса в зависимости от коэффициента запаса усталостной прочности приведена в табл. 3.20.

Таблица 2.30

Вероятность  $P$  неразрушения гибкого зубчатого колеса и коэффициент  $K_L$  вероятности неразрушения гибкого подшипника

$s$	1,80	1,70	1,60	1,55	1,50	1,45	1,40	1,30	1,20
$P, \%$	99,8	99,6	99,0	98,5	97,8	96,7	95,1	90,0	87,0
$K_L$	0,50	0,60	0,66	0,69	0,73	0,80	0,90	1,00	

Уточняют КПД передачи. Потери в волновой передаче складываются из потерь в зацеплении и потерь при вращении генератора волн. Сопротивлением подшипников быстроходного и тихоходного валов пренебрегают. В этом случае КПД равен

$$\eta = \left[ 1 + \frac{1,11vf_1}{\cos^2 \alpha} + 0,3uf_2 \operatorname{tg}(\alpha + \rho') \right]^{-1}, \quad (2.185)$$

где  $f_1 = 0,03 \dots 0,05$  – коэффициент, учитывающий трение в зубчатом зацеплении;  $f_2 = 0,0015 \dots 0,003$  – условный коэффициент, учитывающий трение во всех элементах генератора волн;  $\rho' = \operatorname{arctg} f_1$  – приведенный угол трения.

После уточнения КПД выполняют *тепловой расчет* передачи. Температуру масла в корпусе редуктора определяют по формуле (2.134), причем коэффициент продолжительности работы редуктора находят по формуле

$$K_t = \frac{t_p}{t_{\text{ц}}}, \quad (2.186)$$

где  $t_p$  – время работы редуктора в течение цикла;  $t_{\text{ц}}$  – длительность цикла, а поверхность охлаждения редуктора принимают равной

$$A = (8 \dots 10)d_1^2, \text{ м}^2. \quad (2.187)$$

Полученную температуру сравнивают с допускаемой.

### Контрольные вопросы

1. Поясните термины: механическая передача, вариатор, редуктор, мультипликатор.
2. Дайте сравнительную характеристику передач трением и передач зацеплением.
3. Перечислите разновидности ремённых передач.
4. Перечислите разновидности и дайте сравнительную характеристику цилиндрических зубчатых передач.
5. Укажите основные геометрические характеристики цилиндрической прямозубой передачи.

6. Какие материалы используются для изготовления цилиндрических зубчатых передач?

7. Поясните формулу:  $a'_{вт} = 430(u_t \pm 1) \sqrt[3]{\frac{T_{2т} K_{H\beta т}}{u_t^2 \Psi_{баг} [\sigma_H]_т^2}}$ .

8. Перечислите разновидности и дайте сравнительную характеристику конических зубчатых передач.

9. Укажите основные геометрические характеристики конической прямозубой передачи.

10. Перечислите разновидности и дайте сравнительную характеристику червячных передач.

11. Укажите основные геометрические характеристики червячной передачи архимедовым червяком.

12. С какой целью выполняется тепловой расчёт червячной передачи?

13. Изобразите кинематическую схему планетарной передачи  $2K-H$ .

14. Назовите достоинства и недостатки волновой зубчатой передачи.

## 3. ПОДШИПНИКИ

### 3.1. Классификация подшипников по виду трения

Подшипники служат опорами валов, вращающихся осей и других деталей, совершающих вращательное движение. Они воспринимают нагрузки, приложенные к вращающимся деталям, и сохраняют заданное положение осей вращения. От качества подшипников во многом зависит работоспособность и долговечность ММ. При выборе подшипников следует принимать во внимание, что они относятся к наименее долговечным узлам механизмов. Часто именно необходимость технического обслуживания или замены подшипников является причиной остановки ММ.

По виду трения различают *подшипники скольжения* и *подшипники качения*. Кроме того, подшипники скольжения разделяются на опоры *жидкостного*, *полужидкостного* и *полусухого трения*. При жидкостном трении рабочие поверхности деталей разделены слоем смазки, толщина которого больше суммы высот шероховатости поверхностей. Это условие не соблюдается в опорах полужидкостного и полусухого трения, поэтому вращение деталей в них сопровождается износом поверхностей даже без попадания абразивных частиц извне.

Практически во всех ответственных узлах ММ используются подшипники качения, что обусловлено следующими их *преимуществами* перед подшипниками скольжения:

- условный коэффициент трения подшипников качения мал, он равен 0,0015...0,0060 и приближается к коэффициенту жидкостного трения (0,001...0,005);
- подшипники качения не требуют большого количества смазки, что позволяет значительно упростить смазочную систему;
- конструкции подшипников качения позволяют производить их в массовых масштабах и обеспечивать их взаимозаменяемость;
- относительно меньшие осевые габариты.

К недостаткам подшипников качения следует отнести:

- отсутствие конструкций, разъемных в радиальном направлении;
- сравнительно большие радиальные габариты;
- ограниченную быстроходность, связанную с кинематикой и динамикой тел качения;
- низкую работоспособность в агрессивных средах, а также при вибрационных и ударных нагрузках.

Несмотря на сокращение области применения подшипников скольжения, в ряде случаев они остаются незаменимыми, и конструктор обязан это учитывать в процессе разработки ММ.

Далее будут рассмотрены подшипники качения.

### **3.2. Конструкции и классификация подшипников качения**

В общем случае подшипник качения состоит из *колец* с беговыми дорожками, *тел качения* и *сепаратора*. Тела качения расположены между кольцами и перемещаются по беговым дорожкам. Сепаратор представляет собой элемент, охватывающий тела качения и распределяющий их равномерно по окружности.

Кроме того, конструкция подшипника может включать в себя другие детали: уплотнительные и защитные шайбы, конические втулки с круглыми гайками и т. п. В некоторых преобразователях движения используют, наоборот, упрощенные подшипники (без одного из колец). Со всем многообразием подшипников качения можно ознакомиться с помощью специальной технической литературы.

По виду тел качения различают *шариковые* и *роликовые* подшипники. Роликовые делятся на подшипники с *короткими цилиндрическими роликами*, с *длинными цилиндрическими роликами*, *игольчатые*, с *коническими роликами* и с *бочкообразными роликами*.

По направлению воспринимаемой нагрузки подшипники подразделяются на *радиальные*, *упорные*, *радиально-упорные* и *упорно-радиальные*.

Радиальные шариковые подшипники – наиболее простые и дешевые. Они допускают небольшие перекосы вала (до  $0,25^\circ$ ) и могут воспринимать не только радиальные, но и значительные осевые нагрузки. Благодаря своим достоинствам эти подшипники широко распространены в преобразователях движения ММ.

Радиальные роликовые подшипники с короткими цилиндрическими роликами способны воспринимать значительно бóльшие радиальные нагрузки, чем шариковые, но не допускают радиальных нагрузок и перекосов вала.

Радиально-упорные шариковые подшипники имеют особую форму наружного кольца, вследствие чего равнодействующая сил давления шарика на кольцо образует с диаметральной плоскостью угол  $\alpha$ , называемый *углом контакта*.

В радиально-упорных и упорно-радиальных роликовых подшипниках используются конические ролики. Сравнение этих подшипников с радиально-упорными шариковыми показывает, что роликовые обладают существенно большей нагрузочной способностью, но гораздо хуже воспринимают перекосы вала.

Шариковые и роликовые упорные подшипники при малых размерах обладают весьма высокой нагрузочной способностью, но воспринимают только осевые нагрузки и не допускают перекоса вала.

Особую группу образуют шариковые и роликовые *радиальные сферические подшипники*. Наружное кольцо такого подшипника имеет сферическую рабочую поверхность, с которой контактируют шарики или бочкообразные ролики. Сферические подшипники способны работать при перекосах вала до  $2...3^\circ$  и обеспечивать его вращение в случае установки опор в отдельных корпусах.

По габаритам подшипники разделяют на семь серий диаметров и ширин: *сверхлегкую, особо легкую, легкую широкую, среднюю, среднюю широкую, тяжелую*. Однотипные подшипники с одинаковыми диаметрами внутреннего кольца, но относящиеся к разным сериям, имеют различные размеры тел качения, и, как следствие, различную нагрузочную способность.

По классам точности различают подшипники: класса 0 (*нормальной точности*); 6 (*повышенной*); 5 (*высокой*); 4 (*особо высокой*); 2 (*сверхвысокой*). От точности существенно зависит работоспособность подшипника, но одновременно с повышением точности возрастает и стоимость. Так, с переходом от класса 0 к классу 2 относительная стоимость подшипника повышается примерно в 10 раз. Поэтому использовать высокоточные подшипники в преобразователях движения ММ рекомендуется *в обоснованных случаях*.

### 3.3. Методика расчета подшипников качения

#### 3.3.1. Исходные данные для расчета

В результате расчета передач и конструирования валов (см. раздел 4) редуктора определены следующие данные, используемые как исходные при расчете подшипников:

- расчетные схемы валов с внешними нагрузками и реакциями опор;
- диаметры опорных поверхностей валов;
- частоты вращения валов;
- срок службы ММ;
- нагрузочная диаграмма (циклограмма);
- особые требования (например, максимальные допустимые значения кинематической погрешности и мертвого хода).

Кроме указанных, из технического задания на редуктор могут следовать дополнительные требования, например, максимальные допустимые габаритные размеры ММ, наличие и кратность динамических нагрузок и т. д.

#### 3.3.2. Предварительный выбор подшипников

Подшипники предварительно назначают по *виду передачи, функции вала* в редукторе и *диаметру опорных поверхностей*  $d_{п}$ .

Валы цилиндрических зубчатых передач, как правило, устанавливают на шариковых радиальных подшипниках. Для конических и червячных передач необходимы радиально-упорные подшипники; в большинстве случаев в преоб-

разователях движения ММ применяют роликовые радиально-упорные конические подшипники. В кулачковых генераторах волновых передач используют гибкие шариковые подшипники. В тех случаях, когда на вал действуют значительные осевые силы, в подшипниковые узлы включают упорные подшипники.

Для установки быстроходного и промежуточного валов трехосного цилиндрического редуктора могут быть рекомендованы подшипники средней серии, тихоходного вала – легкой. В соосном цилиндрическом редукторе, как правило, опоры всех валов требуют подшипников средней или тяжелой серий. Обычно в обеих опорах вала располагают одинаковые подшипники.

Для валов червяков и шестерен конических передач целесообразно предварительно назначить роликовые радиально-упорные конические подшипники средней серии. Следует иметь в виду, что в передачах с постоянным направлением осевой силы менее нагруженный подшипник часто принимают более легкой серии. Опоры валов червячных колес в большинстве случаев ставят на подшипники легкой серии.

По приведенным выше рекомендациям и значению диаметра  $d_{\text{п}}$  выбирают подшипники и выписывают из соответствующего стандарта их основные характеристики.

Предварительно принятые подшипники требуют проверки. Поскольку в подавляющем большинстве преобразователей движения ММ валы вращаются с частотами более 1 об/мин, то далее рассматривается проверка *по динамической грузоподъемности*.

### 3.3.3. Проверочный расчет подшипников по динамической грузоподъемности

#### 3.3.3.1. Шариковые радиальные подшипники

Вал установлен в двух опорах –  $A$  и  $B$ , радиальные реакции опор – соответственно  $R_A$  и  $R_B$ , осевая реакция опоры  $A$  –  $R_{Aa}$ .

Определяют отношения

$$\frac{R_{Aa}}{VR_A}; \quad (3.1)$$

$$\frac{R_{Aa}}{C_{0r}}, \quad (3.2)$$

где  $V$  – коэффициент вращения ( $V = 1$  – при вращающемся внутреннем кольце;  $V = 1,2$  – при вращающемся наружном кольце подшипника);  $C_{0r}$  – табличная статическая грузоподъемность подшипника, Н.

По значению (3.2) и табл. 3.1 устанавливают коэффициент влияния осевого нагружения  $e$ .

Таблица 3.1

Коэффициенты  $e$  и  $Y$  для шариковых радиальных однорядных подшипников

$R_{Aa}/C_{0r}$	0,014	0,028	0,056	0,084	0,110	0,170	0,280	0,420	0,560
$e$	0,19	0,22	0,26	0,28	0,30	0,34	0,38	0,42	0,44
$Y$	2,30	1,99	1,71	1,55	1,45	1,31	1,15	1,04	1,00

Сравнение величин (3.1) и  $e$  показывает *значимость осевой силы*. Если  $\frac{R_{Aa}}{VR_A} \leq e$ , то в дальнейшем осевую составляющую реакции опоры  $A$  не учитывают и считают подшипник нагруженным только радиально.

Следующим шагом определяют *эквивалентные нагрузки* на подшипники.

Простейшим случаем нагружения преобразователя движения является *постоянный режим*, при котором величины реакций опор не изменяются со временем. Пусть в опоре  $A$  учет осевой реакции необходим. Тогда эквивалентные нагрузки на подшипники равны

$$\begin{aligned} P_{\Delta A} &= (VXR_A + YR_{Aa})K_{\sigma}K_T; \\ P_{\Delta B} &= VR_B K_{\sigma} K_T, \end{aligned} \quad (3.3)$$

где  $X = 0,56$  – коэффициент радиальной нагрузки;  $Y$  – коэффициент осевой нагрузки (см. табл. 3.1);  $K_6$  – коэффициент безопасности (табл. 3.2);  $K_T$  – температурный коэффициент (при рабочей температуре подшипника до  $125\text{ }^\circ\text{C}$   $K_T = 1$ ).

Если же осевую реакцию учитывать не нужно, то эквивалентную нагрузку на подшипник  $A$  определяют из выражения

$$P_{\text{э}A} = VR_A K_6 K_T. \quad (3.4)$$

Преобразователи движения ММ и роботов часто предназначены для выполнения вполне определенных операций, характеризующихся переменными нагрузками, скоростями движения рабочего органа и продолжительностью. В таких случаях для минимизации массы и размеров ММ необходимо учитывать *переменный характер режима нагружения*.

Учет режима нагружения производится при вычислении *приведенной эквивалентной нагрузки* на подшипник за цикл  $P_{\text{эЦ}}$ .

Пусть в течение цикла длительностью  $t_{\text{Ц}}$  эквивалентная нагрузка на подшипник изменяется линейно от  $P_{\text{эmin}}$  до  $P_{\text{эmax}}$ , а частота вращения вала  $n = \text{const}$ . Тогда приведенная эквивалентная нагрузка равна

$$P_{\text{эЦ}} = \frac{P_{\text{эmin}} + 2P_{\text{эmax}}}{3}. \quad (3.5)$$

В более сложном случае, когда цикл состоит из  $k$  участков с различной нагрузкой на подшипник, приведенная эквивалентная нагрузка равна

$$P_{\text{эЦ}} = \sqrt[3]{\frac{\sum_{i=1}^k (P_{\text{э}i}^3 t_i n)}{t_{\text{Ц}}}}, \quad (3.6)$$

где  $P_{\partial i}$  – эквивалентная нагрузка на  $i$ -ом участке;  $t_i$  – длительность  $i$ -ого участка.

В самом общем случае, когда в зависимости от участка циклограммы изменяется не только нагрузка, но и частота вращения вала, приведенная эквивалентная нагрузка равна

$$P_{\partial \text{Ц}} = \sqrt[3]{\frac{\sum_{i=1}^k (P_{\partial i}^3 t_i n_i)}{\sum_{i=1}^k (t_i n_i)}}, \quad (3.7)$$

где  $n_i$  – частота вращения вала на  $i$ -ом участке циклограммы.

Затем находят *требуемую динамическую грузоподъемность* подшипников по формулам:

для постоянного режима нагружения

$$\begin{aligned} C_{\text{гр}A} &= P_{\partial A} \sqrt[3]{L \cdot 10^{-6}}; \\ C_{\text{гр}B} &= P_{\partial B} \sqrt[3]{L \cdot 10^{-6}}; \end{aligned} \quad (3.8)$$

для переменного режима нагружения

$$\begin{aligned} C_{\text{гр}A} &= P_{\partial \text{Ц}A} \sqrt[3]{L \cdot 10^{-6}}; \\ C_{\text{гр}B} &= P_{\partial \text{Ц}B} \sqrt[3]{L \cdot 10^{-6}}, \end{aligned} \quad (3.9)$$

где  $L$  – число оборотов вала за срок службы ММ.

Вид выражения для вычисления  $L$  зависит от того, как в техническом задании указан срок службы ММ. Если оговорен календарный срок  $T_{\text{сл}}$ , лет, то число оборотов вала за  $T_{\text{сл}}$  вычисляют следующим образом: для первого и второго из рассмотренных случаев

$$L = 60T_{\text{сл}} n_{\text{рд}} n_{\text{см}} t_{\text{см}} n; \quad (3.10)$$

для третьего случая

$$L = 60T_{\text{сл}} n_{\text{рд}} n_{\text{см}} t_{\text{см}} \sum_{i=1}^k \frac{t_i n_i}{t_{\text{ц}}}, \quad (3.11)$$

где  $n_{\text{рд}}$  – число рабочих дней в году;  $n_{\text{см}}$  – число рабочих смен в сутки;  $t_{\text{см}}$  – число рабочих часов в смену.

В (3.10) и (3.11)  $t_{\text{ц}}$  и  $t_i$  – в минутах.

Если же задан фонд рабочего времени  $T_{\text{раб}}$ , то (3.10) и (3.11) соответственно преобразуются в формулы

$$L = 60T_{\text{раб}} n; \quad (3.12)$$

$$L = 60T_{\text{раб}} \sum_{i=1}^k \frac{t_i n_i}{t_{\text{ц}}}. \quad (3.13)$$

Затем сравнивают бóльшую из требуемых динамических грузоподъемностей подшипников с табличной динамической грузоподъемностью  $C_{\text{табл}}$  предварительно принятого подшипника. Подшипник проработает заданный срок, если  $C_{\text{тр}} \leq C_{\text{табл}}$ .

Особо следует рассмотреть проверку подшипников генераторов волн волновой передачи.

В процессе расчета передачи (см. п. 2.7.5) в соответствии с величиной делительного диаметра  $d_1$  гибкого колеса был принят гибкий подшипник кулачкового генератора или подшипники шариковые радиальные дискового генератора. Требуемая динамическая грузоподъемность подшипника равна

$$C_{\text{тр}} = 0,01P_{\text{эЦ}} \frac{\sqrt[3]{60T_{\text{раб}}n_{\text{п}}}}{K_L}, \quad (3.14)$$

где  $P_{\text{эЦ}}$  – определяют по формуле (3.7) с подстановкой в нее  $P_{\text{э}i}$ , найденных по (3.15);  $n_{\text{п}}$  – эквивалентная частота вращения подшипника генератора волн (формула (3.16));  $K_L$  – коэффициент, принимаемый по табл. 2.30.

Величину эквивалентной нагрузки на  $i$ -ом участке находят по выражению

$$P_{\text{э}i} = 0,6 \frac{T_{\text{т}i}}{d_1} V K_6 K_T, \quad (3.15)$$

где  $T_{\text{т}i}$  – крутящий момент на тихоходном валу на  $i$ -ом участке;  $V = 1,2$ ;  $K_6$  – принимают в зависимости от вида генератора волн ( $K_6 = 1,1$  – для кулачкового генератора;  $K_6 = 1,3$  – для дискового генератора);  $K_T$  – принимают в зависимости от температуры подшипника ( $K_T = 1$  – до  $100$  °С включительно;  $K_T = 1 \dots 1,05$  – от  $100$  °С до  $125$  °С;  $K_T = 1,05 \dots 1,4$  – от  $125$  °С до  $250$  °С).

Эквивалентная частота вращения подшипника равна

$$n_{\text{п}} = \sum_{i=1}^k \frac{t_i n_{\text{т}i}}{t_{\text{Ц}}}, \quad (3.1)$$

а  $n_{\text{т}i}$  определяют следующим образом: для кулачкового генератора (рис. 2.16)  $n_{\text{т}i} = n_{1i}$ ; для дискового генератора (рис. 2.17) с подвижным гибким зубчатым колесом

$$n_{\text{т}i} = \frac{d_1(n_{3i} - n_{1i})}{D_{\text{д}}}; \quad (3.17)$$

для дискового генератора с подвижным жестким зубчатый колесом

$$n_{ш} = \frac{d_1(n_{3i} - n_{2i})}{D_d}; \quad (3.18)$$

Полученное значение требуемой динамической грузоподъемности не должно превышать расчетную грузоподъемность, которую для гибкого подшипника находят по формулам:

при диаметре шарика  $d_{ш} \leq 25,4$  мм

$$C = f_c (j \cos \gamma)^{0,7} z_{ш}^{0,67} d_{ш}^{1,8}; \quad (3.19)$$

при диаметре шарика  $d_{ш} > 25,4$  мм

$$C = 3,647 f_c (j \cos \gamma)^{0,7} z_{ш}^{0,67} d_{ш}^{1,4}, \quad (3.20)$$

где  $f_c = 5 \dots 5,2$  – коэффициент динамической грузоподъемности;  $j$  – число рядов шариков в подшипнике (обычно  $j = 1$ );  $\gamma$  – угол контакта тел качения с кольцами;  $z_{ш}$  – количество шариков в ряду.

Стандартные  $z_{ш}$  и  $d_{ш}$  см. в табл. 2.27.

Осевая нагрузка на гибкий подшипник равна 0,1 радиальной, поэтому

$$\gamma = \arctg 0,1 = 5,71^\circ = 5^\circ 43', \quad (3.21)$$

и формулы (3.19) и (3.20) для  $j = 1$  принимают вид

$$C = 0,996 f_c z_{\text{ш}}^{0,67} d_{\text{ш}}^{1,8} \approx f_c z_{\text{ш}}^{0,67} d_{\text{ш}}^{1,8}; \quad (3.22)$$

$$C = 3,63 f_c z_{\text{ш}}^{0,67} d_{\text{ш}}^{1,4}. \quad (3.23)$$

Расчетные динамические грузоподъемности шариковых радиальных подшипников дисковых генераторов волн указаны в стандарте на подшипники.

При выполнении условия  $C_{\text{тр}} \leq C$  принятый подшипник будет обладать заданной долговечностью  $T_{\text{раб}}$ .

Может быть также использован другой способ оценки долговечности гибкого подшипника.

Определяют эквивалентный крутящий момент на тихоходном валу за рабочий цикл

$$T_{\text{э}} = \sum_{i=1}^k \frac{T_{\text{т}i} t_i n_{\text{ш}i}}{t_{\text{ц}}}. \quad (3.24)$$

после чего находят расчетную долговечность подшипника по формуле

$$L_h = \frac{n_{\text{max}} T_{\text{max}}}{n_{\text{п}} T_{\text{э}}} \cdot 10^4, \text{ ч}, \quad (3.25)$$

где  $n_{\text{max}}$  – предельная частота вращения для подшипника по табл. 2.27;  $T_{\text{max}}$  – допустимый крутящий момент на тихоходном валу (табл. 3.2).

### 3.3.3.2. Радиально-упорные подшипники

В радиально-упорных подшипниках контактные линии наклонены к оси вала на угол  $\alpha$ , что при радиальном нагружении приводит к появлению *внутренних осевых сил*  $S$  (рис. 3.1).

Значения  $S$  определяют так:

- для шариковых подшипников

$$S = eR; \quad (3.26)$$

- для роликовых подшипников

$$S = 0,83eR, \quad (3.27)$$

где  $e$  – параметр осевой нагрузки (по каталогу).

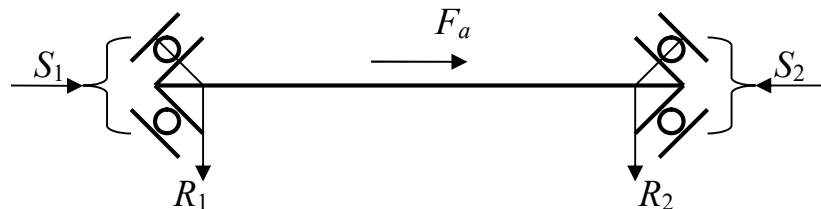


Рис. 3.1. Схема вала на радиально-упорных подшипниках ( $F_a$  – внешняя осевая сила)

Осевые нагрузки на подшипники вычисляют по формулам, приведенным в табл. 3.3.

Эквивалентную динамическую нагрузку на роликовый подшипник следует определять по формулам:

$$\begin{aligned} C_{r\text{тр}} &= P_{\text{э}} \sqrt[3,33]{L \cdot 10^{-6}}; \\ C_{r\text{ц}} &= P_{\text{эЦ}} \sqrt[3,33]{L \cdot 10^{-6}}. \end{aligned} \quad (3.28)$$

В остальном методика проверки аналогична приведенной в подпункте 3.3.3.1.

Таблица 3.2

Допустимый крутящий момент на тихоходном валу волновой передачи  $T_{\max}$ , Нм

Диаметр наружного кольца $D$ , мм	Передаточное число $u$	Допустимый крутящий момент $T_{\max}$
100	80	180
	100	200
	125	224
	160	250
	200 и более	280
120	80	355
	100	400
	125	450
	160	500
	200 и более	560
160	80	710
	100	800
	125	900
	160 и более	1000
200	80	1400
	100	1600
	125	1800
	160 и более	2000
240	80	2800
	100	3150
	125 и более	3550
320	80	5600
	100 и более	6300

Таблица 3.3

Расчет осевых нагрузок на подшипники вала по рис. 3.1

Условия нагружения	Осевые нагрузки
$S_1 > S_2; F_a > 0$	$F_{a1} = S_1;$
$S_1 < S_2; F_a > S_2 - S_1$	$F_{a2} = S_1 + F_a$
$S_1 < S_2; F_a < S_2 - S_1$	$F_{a1} = S_2 - F_a; F_{a2} = S_2$

### Контрольные вопросы

1. Дайте сравнительную характеристику подшипников скольжения и подшипников качения.

2. Перечислите разновидности подшипников по виду тел качения.
3. Перечислите разновидности подшипников по направлению воспринимаемой нагрузки.
4. Что является причиной возникновения осевой силы от радиальной нагрузки в радиально-упорном подшипнике?
5. Какую функцию в подшипнике качения выполняет сепаратор?
6. Что такое статическая грузоподъёмность и динамическая грузоподъёмность подшипника?
7. Опишите порядок проверки на долговечность шарикового радиального подшипника.

## 4. ВАЛЫ И ОСИ

### 4.1. Общие сведения

Валы и оси служат для размещения на них вращающихся деталей: зубчатых колес, шкивов, барабанов и т.п. Отличие вала от оси состоит в том, что он передает крутящий момент от одной детали к другой, а ось не передает. *Вал* всегда *вращается*, а *ось* может быть как *вращающейся*, так и *не вращающейся*.

Различают валы *прямые*, *коленчатые* и *гибкие*. В преобразователях движения ММ, как правило, применяются прямые валы. Коленчатые и гибкие валы относятся к специальным деталям и далее рассматриваться не будут.

По наличию ступеней валы делятся на *гладкие* и *ступенчатые*. Наличие ступеней связано с установкой на валу деталей и самого вала в опорах. В некоторых случаях выполнение вала или оси ступенчатой формы позволяет существенно уменьшить их массу.

Валы изготавливают *сплошными* или *полыми*. Полость либо уменьшает массу вала, либо позволяет пропустить через вал другую деталь, подвести масло к контактирующим поверхностям и т.п.

Для изготовления валов и осей применяют преимущественно *углеродистые* и *легированные стали*, предусматривающие все возможные виды упрочнения.

Далее приводится методика расчета вала преобразователя движения ММ.

### 4.2. Методика расчета валов

#### 4.2.1. Исходные данные

Размеры устанавливаемых на вал элементов (зубчатых и червячных колес, посадочные диаметры подшипников и т.п.).

Значения нагрузок на эти элементы. Передаваемый валом крутящий момент.

Частота вращения вала.

Циклограмма нагружения и срок службы ММ.

Дополнительные требования (ориентировочные габаритные размеры, тип подшипников и пр.).

#### 4.2.2. Проектировочный расчет

Определяют *характерный диаметр* вала

$$d = 10^3 \sqrt{\frac{T}{0,2[\tau]}}, \quad (4.1)$$

где  $T$  – передаваемый валом крутящий момент, Нм;  $[\tau] = 20$  МПа – уменьшенное допускаемое касательное напряжение.

Для быстроходных и тихоходных валов  $d$  – диаметр выходного конца, его значение следует принять ближайшее по ГОСТ 12080 или ГОСТ 12081 к полученному по (4.1).

Для промежуточных валов  $d$  – диаметр ступеньки под зубчатым (или червячным) колесом, его значение следует принять ближайшее по ряду  $Ra40$  к полученному по (4.1).

Диаметры остальных ступенек вала назначают с учетом величины характерного диаметра конструктивно, принимая во внимание требования технологии изготовления и сборки, ряд номинальных размеров, вероятные размеры подшипников и известные размеры сопряженных с валом деталей.

#### 4.2.3. Разработка расчетной схемы

Расчетная схема представляет собой схематичное изображение вала в виде двухопорной балки. Нагрузки показывают в виде сосредоточенных сил и моментов. При необходимости балку снабжают пометками с указанием диаметров ступенек.

Быстроходный вал преобразователя движения ММ соединяют с валом двигателя без компенсирующей муфты, поэтому консольная нагрузка на его выходной конец отсутствует. Часто шестерню быстроходной ступени редуктора

насаживают прямо на вал двигателя, в результате чего необходимость в быстроходном вале отпадает.

На выходной конец тихоходного вала преобразователя движения ММ общего назначения может действовать *консольная нагрузка*, которую учитывают в виде силы, определяемой по следующим формулам:

для одноступенчатого цилиндрического редуктора

$$F_k = 125\sqrt{T_T}, \text{ Н}; \quad (4.2)$$

для двухступенчатого цилиндрического редуктора и для червячного редуктора

$$F_k = 250\sqrt{T_T}, \text{ Н}, \quad (4.3)$$

где  $T_T$  – в ньютонметрах.

Длины ступенек при разработке расчетной схемы назначают с учетом размеров деталей, ряда номинальных размеров, а также соотношений, принятых в практике конструирования.

#### 4.2.4. Построение эпюр изгибающих и крутящих моментов в поперечных сечениях вала

Данный пункт расчета подробно рассматривается в курсе «Сопротивление материалов».

#### 4.2.5. Проверка вала на усталостную прочность

Методика проверки достаточно полно изложена в учебной литературе. Здесь же остановимся на нижеследующем отличии проверки вала преобразователя движения ММ от проверки вала редуктора общего назначения.

Разрабатывая преобразователь движения ММ, техническое задание на который содержит требование *обеспечения минимальной массы*, конструктор обязан решить вопрос о возможности и целесообразности корректировки диаметров ступенек вала по результатам проверки.

Пусть в опасном сечении вала диаметром  $d_{oc}$  запас усталостной прочности больше допускаемого, т.е.  $s > [s]$ . Тогда скорректированное значение диаметра достаточно точно может быть определено по формуле

$$d'_{oc} \approx d_{oc} \sqrt[3]{\frac{[s]}{s}}. \quad (4.4)$$

Допускаемый запас прочности, рекомендуемый технической литературой,  $[s] = 1,6 \dots 2,1$ , но при повышенных требованиях к жесткости следует принимать  $[s] = 2,5 \dots 3$ . В случае, когда к ММ предъявляются высокие требования в части точности, желательно обеспечить  $[s] = 2,5$ . В силу различных причин (минимизация массогабаритных показателей, определенная компоновка преобразователя движения и т. д.)  $[s]$  может быть понижен до  $[s] = 1,6$ , но тогда появляется опасность возникновения слишком большой погрешности в передаче из-за деформации вала.

Изменение диаметра одного участка при сохранении принятого соотношения диаметров повлечет за собой соответствующее уменьшение диаметров остальных участков, в том числе – под подшипниками. На предыдущем этапе (подразд. 3.3) принятые предварительно подшипники были проверены по динамической грузоподъемности, их серия, а, возможно, и тип были подобраны таким образом, чтобы максимально приблизить  $C_{гр}$  к  $C_r$ . Корректировка же диаметров вала делает эти подшипники непригодными, поэтому следует заново назначить подшипники и выполнить их проверку.

### **Контрольные вопросы**

1. В чём отличие вала от оси?
2. Перечислите разновидности валов.
3. С какой целью на валах механических передач выполняют ступеньки?
4. Поясните формулу:  $F_k = 125\sqrt{T_t}$ .
5. Перечислите пункты методики расчёта вала.

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

В учебном пособии представлены конструкции и методы расчёта соединений, передач, подшипников и валов, наиболее часто применяющихся в механической составляющей мехатронных модулей. Правильностью проектирования перечисленных компонентов определяется компактность и надёжность устройства в целом, поэтому задачу, на решение которой направлено учебное пособие, можно считать выполненной.

Необходимо подчеркнуть, однако, что разработка данного учебного материала не имела целью формирование исчерпывающих знаний в области проектирования механического оборудования. Раздел «Валы и оси» дан сокращённо, и для получения более полной информации учащимся следует обратиться к специальным источникам.

## БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

Анурьев В. И. Справочник конструктора-машиностроителя: В 3-х т. – М.: Машиностроение, 1992.

Дунаев П. Ф., Леликов О. П. Конструирование узлов и деталей машин: учеб. пособие для студ. высш. учеб. заведений. – М.: Изд. центр «Академия», 2008.

Иванов М. П., Финогенов В. А. Детали машин: учебник для академического бакалавриата. – М.: Изд-во Юрайт, 2014.

Таугер В. М. Конструирование преобразователей движения мехатронных модулей: учеб. пособие. – Екатеринбург: Изд-во УрГУПС, 2006.

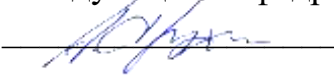
Таугер В. М. Техническая механика. Детали машин: учеб. пособие – Екатеринбург: Изд-во УГГУ, 2018.

Таугер В. М. Конструирование мехатронных модулей: учеб. пособие. – М: Изд-во «Ай Пи Ар Медиа», 2022.

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры информатики  
(протокол № 1 от 12.09.2025)

Заведующий кафедрой

 А. В. Дружинин

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЕ СТУДЕНТОВ**

### **Б1.В.04 ТЕХНОЛОГИИ ПРОГРАММИРОВАНИЯ МЕХАТРОННЫХ И РОБОТОТЕХНИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ**

Направление -

*15.03.06 Мехатроника и робототехника*

Профиль -

*Мехатроника и робототехника промышленных производств*

Екатеринбург

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>ВВЕДЕНИЕ .....</b>	<b>4</b>
<b>1. АБСТРАКТНЫЕ ТИПЫ ДАННЫХ И ОБЪЕКТНО-ОРИЕНТИРОВАННОЕ ПРОГРАММИРОВАНИЕ .....</b>	<b>6</b>
<b>2. ПРИМЕРЫ АБСТРАКТНЫХ ТИПОВ ДАННЫХ.....</b>	<b>9</b>
<b>3. ОБЗОР СРЕДСТВ ОПИСАНИЯ КЛАССОВ .....</b>	<b>11</b>
3.1. Классы и члены .....	11
3.2. Конструктор и деструктор.....	12
3.3. Встроенные (inline) функции.....	14
3.4. Класс vector .....	17
3.5. Перегрузка операторов .....	19
3.6. Указатель this.....	21
3.7. Дружественные функции-операции.....	22
3.8. Класс очередь que. Шаблон класса .....	22
3.9. Наследование. Производные классы .....	24
<b>4. ОБРАБОТКА ИСКЛЮЧИТЕЛЬНЫХ СИТУАЦИЙ.....</b>	<b>27</b>
4.1. Необходимость обработки исключений.....	27
4.2. Общие принципы обработки исключительных ситуаций в C++.....	29
4.3. Возбуждение ситуации .....	30
4.4. Обработка исключений .....	32
<b>5. РЕАЛИЗАЦИЯ ПРИМЕРОВ .....</b>	<b>34</b>
5.1. Класс полином .....	34
5.2. Класс таблица .....	36
<b>6. ЗАДАНИЯ ДЛЯ ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ.....</b>	<b>39</b>
<b>ЛИТЕРАТУРА .....</b>	<b>41</b>

## ВВЕДЕНИЕ

Язык C++ предоставляет гибкие и эффективные средства определения новых типов. Используя определения новых типов, отвечающих понятиям проблемной области (приложениям), программист может разбивать разрабатываемую программу на части, легко поддающиеся контролю.

Новый тип создается пользователем для определения понятия, которому среди встроенных типов нет соответствия. Гораздо легче понять программу, в которой создаются типы, отвечающие понятиям проблемной области. Хорошо определенные типы делают программу ясной и короткой. Кроме того, компилятор может обнаружить недопустимое использование данных.

Такой метод построения программ называют абстракцией данных. Информация о типах содержится в объектах, тип которых определяется пользователем. Программирование с применением объектов называют объектно-ориентированным [1,2].

Язык C++ является языком объектно-ориентированного программирования (ООП). Автор языка создавал его с целью поддержки абстракции данных и объектно-ориентированного программирования. Родоначальниками языков такого типа являются языки Smalltalk и Simula 67.

*Объектно-ориентированный язык* – это язык программирования, на котором программа задается описанием поведения совокупности взаимосвязанных объектов. Объектно-ориентированное программирование имеет дело с объектами.

Объектно-ориентированные языки включают следующие основные черты: инкапсуляция данных, полиморфизм, наследование.

Объекты могут включать закрытые (private) данные и правила их обработки, доступные только объекту, защищенные (protected), доступные объекту и его наследникам, а также общие (public) данные и правила, которые доступны объектам и модулям в других частях программы. Важной чертой ООП является наследование, то есть возможность создавать иерархическую последовательность объектов от более общих к более специфическим объектам.

Методические указания содержат четыре основных раздела.

В первом разделе обсуждается взаимосвязь абстрактных типов данных и объектно-ориентированного программирования.

Во втором разделе приводится список примеров, в которых вводится понятие, являющееся абстракцией.

В третьем разделе дается краткий обзор средств языка C++, необходимых для реализации абстрактного понятия, причем вводимые средства показываются на конкретных примерах. Для определения нового (пользовательского) типа вводится понятие класс. С понятием класс непосредственно связаны понятия конструктор и деструктор. В этом же разделе рассматриваются простейшие средства для реализации производных классов.

Четвертый раздел посвящен обработке исключительных ситуаций, возникающих в процессе работы программ.

Пятый раздел представляет собой реализацию конкретных абстрактных понятий, а именно, реализацию полинома и таблицы.

В шестом разделе представлены задания для практических занятий.

## 1. АБСТРАКТНЫЕ ТИПЫ ДАННЫХ И ОБЪЕКТНО-ОРИЕНТИРОВАННОЕ ПРОГРАММИРОВАНИЕ

В языках высокого уровня можно выделить следующие категории средств определения данных:

- встроенные типы данных (integer, real, character, boolean);
- средства структурирования составных объектов (array, record, union);
- средства определения новых типов данных – это абстракция данных;
- средства отображения иерархии типов данных.

Понятие абстрактного типа [1] пришло в программирование из математики. Абстрактный объект – это то, что является предметом математического рассуждения, состоящего из определений, допущений (или постулатов) и утверждений, выводимых из определений и допущений по общепонятным правилам логического вывода (например, хорошо знакомые математикам: множества, функции, последовательности и рекурсивные структуры).

Организация данных в языках программирования базируется на понятии *типа*. К особенностям понятия типа следует отнести следующие:

- 1) тип определяет класс значений, которые могут принимать переменная или выражение;
- 2) каждое значение принадлежит одному и только одному типу;
- 3) тип значения константы, переменной или выражения можно вывести либо из контекста, либо из вида самого операнда, не обращаясь к значениям, вычисляемым во время работы программы;
- 4) каждой операции соответствует некоторый фиксированный тип ее операндов и некоторый фиксированный тип результата;

5) для каждого типа свойства значений и элементарных операций над значениями задаются с помощью аксиом;

б) при работе с языком высокого уровня знание типа позволяет обнаруживать в программе бессмысленные конструкции и решать вопрос о методе представления данных и преобразования их в вычислительной машине.

Абстракция – это инструмент познавательной деятельности человека, позволяющий лучше отразить суть дела и приводящий к абстрактным понятиям. Поэтому имеет смысл говорить о средствах абстракции в языках программирования, которые сами являются средством понимания и построения алгоритмов и обмена мыслями и результатами между программистами.

Абстрактный тип данных в языках программирования – это определение некоторого понятия в виде класса объектов с некоторыми свойствами и операциями. Такое определение оформляется как специальная синтаксическая конструкция, которая называется *классом* в языке C++.

В определение абстрактного типа данных входят следующие четыре части.

1) Внешность, содержащая имя определяемого типа (понятия), имена операций с указанием типов их аргументов и значений.

2) Абстрактное описание операций и объектов, с которыми они работают, средствами некоторого языка спецификаций.

3) Конкретное описание операций и объектов средствами языка программирования.

4) Описание связи между (2) и (3), объясняющее, в каком смысле часть (3) корректно представляет часть (2).

Внешность – это видимая часть определения, его интерфейс. Отметим, что спецификация определяет то, что важно для пользователя. А для пользо-

вателя существенным является «поведение», то есть «то, что делается», а несущественным – «то, как это делается» [1].

Главное достоинство абстракции через спецификацию состоит в несущественности способа реализации, что позволяет изменять реализацию без внесения изменений в программу.

Основные особенности средства абстракции данных:

1) инкапсуляция описания и представления объектов определяемого типа и описания операций над объектами;

2) защита инкапсулированной информации, так что детали представления не доступны вне определения абстрактного типа.

Средства абстракции данных в языке C++ включают классы, механизм управления доступом, конструкторы и деструкторы, совместное использование операций (перегрузка операций), преобразование типов, полиморфизм, обработку исключительных ситуаций.

Средства отображения иерархии классов непосредственно связаны с объектно-ориентированным программированием, для поддержки которого в языке C++ введены производные классы и виртуальные функции.

## 2.ПРИМЕРЫ АБСТРАКТНЫХ ТИПОВ ДАННЫХ

Спецификация абстрактных типов данных может быть выполнена на специальном формализованном языке [1]. Приведем примеры абстрактных типов данных, используя неформальный язык.

**Пример 1.** Опишем понятие стек (stack). Стек представляет собой последовательность элементов некоторого типа, которая характеризуется свойством: "последний вошел – первый вышел" (Last In - First Out) и над которой выполняются следующие операции:

- создать стек;
- положить в стек;
- проверить, пуст ли стек;
- проверить, переполнен ли стек;
- взять элемент, находящийся в вершине стека, удаляя его из стека;
- показать элемент, находящийся в вершине стека, т.е. взять элемент, находящийся в вершине стека, не удаляя его из стека.

**Пример 2.** Опишем понятие очередь (Queue). Очередь представляет собой последовательность элементов некоторого типа, которая характеризуется свойством: "первый вошел – первый вышел" (First In - First Out) и над которой выполняются следующие операции:

- создать очередь;
- послать в очередь;
- проверить, пуста ли очередь;
- проверить, переполнена ли очередь;
- взять элемент.

**Пример 3.** Опишем понятие вектор (vector). Вектор представляет собой последовательность из  $n$  элементов со следующими операциями:

- создать вектор с заданным количеством элементов;
- добавить вектор;
- вычесть вектор;
- присвоить вектор вектору;
- показать вектор.

**Пример 4.** Опишем понятие полином (polynom). Полином – это алгебраическое выражение вида

$$y = a_0 \cdot x^n + a_1 \cdot x^{n-1} + \dots + a_{n-1} \cdot x + a_n$$

Это значит, что полином определяется степенью  $n$  и последовательностью из  $n+1$  коэффициентов. Над полиномом предусматриваются следующие операции:

- создать полином по заданной степени и коэффициентам;
- прибавить заданный полином;
- вычесть заданный полином;
- взять наибольшую степень полинома;
- взять коэффициент полинома при заданной степени;
- вычислить полином по заданному значению аргумента;
- выдать полином.

**Пример 5.** Опишем понятие таблицы. Таблица – это последовательность элементов заданной структуры со следующими операциями:

- создать таблицу с заданным количеством элементов;
- выбрать элементы таблицы по условию;
- сортировать таблицу по различным полям;
- показать таблицу.

### 3. ОБЗОР СРЕДСТВ ОПИСАНИЯ КЛАССОВ

В определении нового типа главное – отделить внешность, которая существенна для его правильного использования, от конкретной реализации, связанной с форматом данных для хранения объекта типа и операций над объектом. Доступ к таким типам ограничен заданным множеством операций (функциями доступа).

Средством определения нового типа в C++ является понятие класса.

#### 3.1. Классы и члены

*Класс* – это определяемый пользователем тип. Класс специфицирует данные, необходимые для представления объекта этого типа, и множество операций для работы с объектами.

Определение класса имеет две части: закрытую часть (`private`), содержащую информацию для разработчика, и открытую часть (`public`), являющуюся интерфейсом для пользователя.

Доступ к объектам класса ограничивается множеством функций, которые описываются в интерфейсной части класса. Такие функции называются *функциями – членами*. Пользователь может обращаться только к этим функциям.

Опишем тип стек (`stack`) (пример 1 в разделе 2). Стек будем располагать в динамической памяти. Поэтому элемент стека – это структура, состоящая из информационной части и ссылки на следующий элемент.

```
class STACK
{ private:
    struct sp
```

```

        { int inf;
          struct sp *next;
        };
    sp *s;
    public:
CREATE();           // создать стек
int top();          // показать элемент
push(int x);       // добавить элемент
int pop();          // взять элемент
int empty();        // проверить, пуст ли стек
int full();         // проверить, переполнен ли стек
};

```

Для того чтобы пользоваться объектом стек, его нужно описать:

```
STACK st;
```

Объект `st` создаётся и инициализируется функцией-членом `CREATE()`, специально описанной для этой цели. При этом пользователь должен не забыть вызвать функцию `CREATE()`:

```
st.CREATE();
```

Но в языке C++ есть более удобный подход, а именно, определяется специальная функция, предназначенная для инициализации объекта. Эта функции называется *конструктором*.

### 3.2. Конструктор и деструктор

**Конструктор** – это предписание, как создавать значение данного типа. Конструктор распознается по тому, что имеет то же имя, что и сам класс. Поэтому в примере роль операции создать стек `CREATE()` выполняет специальная функция `STACK()`. Функция вызывается автоматически при объявлении объекта типа `STACK`.

Определяемый пользователем тип всегда имеет конструктор, так как необходимы выделение памяти и инициализация объектов.

Для обеспечения уничтожения объектов используется специальная функция класса, называемая *деструктором*. Когда закончена работа с объектом, автоматически вызывается деструктор.

Деструктор имеет такое же имя, как и класс, только перед ним ставится знак тильды (~).

Для класса STACK деструктором является ~STACK().

Опишем объект стек с использованием конструктора и деструктора, а также выполним реализацию функций-членов.

Вариант 1.

```
class STACK
{ private:
    struct sp
    {   int inf;
        struct sp *next;
    };
    sp *s;
public:
    STACK() { s=0;}
    ~ STACK()
    { while (s!=0) delete s;}
    int top()
    { return s->inf;
    }

    push(int x)
    { sp *p;
      p=new sp;  p->inf=x; p->next=s;
      s=p;
    }

    int pop()
    { sp *p;  p=s;
      int r=p->inf; s=p->next;
      delete p;
      return r;
    }
    int empty()
```

```

        { return s==0;
        }
int full()
{ sp *p;
  p=new sp;
  if (p!=0)
    { delete p; return 1; }
  else return 0;
}
};

```

### 3.3. Встроенные (inline) функции

Функции-члены, реализованные в классе, являются встроенными (inline). Это значит, что после компиляции в объектном коде программы пользователя вместо вызовов функций-членов будут подставлены уже преобразованные тела функций, т.е. произойдёт макроподстановка. Другими словами нет затрат на вызов функции.

Удобно реализацию функций-членов выполнять вне класса. Но в этом случае описатель inline должен быть указан явно. Следует отметить, что описатель inline эффективно использовать для коротких операций (таких, как в нашем случае со стеком).

Для того чтобы вне класса был доступ к членам класса, используется операция :: разрешения области видимости. Операнд в левой части операции :: должен быть именем класса.

Вариант 2.

```

class STACK
{ private:
  struct sp
  { int inf;
    struct sp *next;
  };
  sp *s;

```

```

    public:
    STACK() { s=0;}
    ~STACK()
        { if (s!=0) delete s;}
    int top();
    push(int x);
    int pop();
    int empty();
    int full();
};

inline int STACK :: top()
{ return s->inf;
}

STACK :: push(int x)
{ sp *p;
  p=new sp;  p->inf=x; p->next=s;
  s=p;
}

inline int STACK :: pop()
{ sp *p;
  p=s;
  int r=p->inf;s=p->next;
  delete p;
  return r;
}

inline int STACK :: empty()
{ return s == 0;
};

inline int STACK :: full()
{ sp *p;
  p=new sp;
  if (p!=0)
    { delete p; return 1; }
  else return 0;
};

```

Конструктор и деструктор тоже можно определять вне класса.

Следует отметить, что конструктор не может иметь тип возвращаемого значения. Нельзя вызывать функцию–конструктор в явном виде.

Приведем программу, в которой используется класс стек для решения следующей задачи: проверить правильность расстановки круглых скобок в арифметическом выражении.

Алгоритм анализа скобок заключается в следующем:

- если встретилась левая скобка, то она заносится в стек;
- если встретилась правая скобка, то она выталкивает из стека левую скобку в случае, если стек оказался не пуст, иначе устанавливается ошибочная ситуация;
- если по окончании просмотра арифметического выражения стек пуст, то проверка прошла успешно, иначе устанавливается ошибочная ситуация.

Будем предполагать, что класс STACK находится в заголовочном файле stack.h. Описание этого класса соответствует варианту 1 или варианту 2 с той лишь разницей, что информация в стеке будет символьного типа.

Программа:

```
#include <stdio.h>
#include <conio.h>
#include <iostream.h>
#include <string.h>
#include <stdlib.h>
#include "stack.h"
void main()
{ STACK a;
  char x;
  int n, i, B;
  char *s;
  cout << "\n vvod  str";
  cin >> s;
  n=strlen(s);
  i=0;  B=1;
  while (B && (i<n))
```

```

    {   if (s[i]=='(')   a.push(s[i]);
        if (s[i]==')')
            if (a.empty()) B=0; else x=a.pop();
        i++;
    }
if ((B) && (i==n) && (a.empty()) )   cout <<"\n yes";
else cout <<"\n no";
getch();
}

```

### 3.4. Класс vector

Конструктор аналогично другим функциям может иметь параметры. Кроме того, класс может иметь несколько конструкторов.

Рассмотрим класс `vector` с точки зрения использования различных конструкторов.

Когда объект создается, бывает необходимо присваивать элементам объекта конкретные значения. Это достигается передачей значений в качестве параметров. В классе `STACK` использовался конструктор без параметра. Конструктор без параметра называется конструктором по умолчанию, конструктор с параметром называется конструктором инициализации. Конструктор с параметром, который имеет тип класса называется копирующим конструктором (*copy-конструктор*). В классе `vector` используются конструкторы с одним параметром, двумя параметрами и *copy-конструктор*.

```

class vector
{ private:
    int *v;   int s;
public:
    vector(int s1)
        { s=s1;   v=new int[s];   }
    vector(int _n,int *n);
    vector(const vector &y);
}

```

```

        ~vector()
        { delete [ ]v; };
void    vw_vect();
void show();
};

vector::vector(int s1,int *n)
{ s=s1;
  v=new  int[s];
  for(int i=0;i<s;i++)
      v[i]=n[i];
};

vector::vector(const vector &y)
{ s=y.s;
  v=new  int[s];
  for(int i=0;i<s;i++)
      v[i]=y.v[i];
}

void vector::vw_vect()
{ cout<<"\nVvod vectora\n";
  for (int i=0;i<s;i++)
      cin>>v[i];
  cout<<"\nVector vveden\n";
};

void vector::show()
{ for (int i=0;i<s;i++)
      cout<<v[i]<<" ";
};

```

Приведём примеры описания объекта класса vector.

Описание: vector a(n);

К моменту этого описания значение n должно быть определено. Автоматически будет вызван конструктор

```
vector(int s1);
```

и вектору a будет выделена память для n значений целого типа.

Описание: `vector d(m,y);`

Автоматически будет вызван конструктор

`vector(int s1,int *n)`

и в этом случае вектору `d` будет выделена память для `m` значений целого типа и скопированы `n` значений из области `y`.

Описание: `vector c(a);`

Автоматически будет вызван *copy-конструктор*

`vector(vector &y)`

и элементам вектора `c` будут присвоены значения элементов вектора `a`.

Приведем фрагменты использования класса `vector`.

```
int n,m;
int y[]={6,3,6,5,9};
cout <<"\n введите n,m " <<" ";
cin >> n >> m;
vector a(n);
a.vv_vect();
a.show();
```

```
vector d(m,y);
d.show();
vector c(a);
a.show();
```

### 3.5. Перегрузка операторов

Определим в классе `vector` операторы (операции): добавление вектора (символ `+`), вычитание вектора (символ `-`) и присваивание вектора (символ `=`).

```
class vector
{ private:
    int *v;int s;
  public:
```

```

vector(int s1)
    { s=s1;   v=new int[s];
      }
vector(int _n,int *n);
vector( vector &y);
~vector()
    { delete []v; };
void vv_vect();
void show();
vector operator+(vector n);
vector operator-(vector n);
vector operator=(vector n);

};

```

Вне класса определим реализацию введённых операторов.

```

vector vector::operator+(vector n)
{
    vector t(s);
    for (int i=0;i<s;i++) t.v[i]=v[i]+n.v[i];
    return t;
};

```

```

vector vector::operator-(vector n)
{
    vector t(s);
    for (int i=0;i<s;i++) t.v[i]=v[i]-n.v[i];
    return t;
};

```

```

vector vector::operator=(vector n)
{
    if (n.s<s) s=n.s;
    for (int i=0;i<s;i++) v[i]=n.v[i];
    return *this;
};

```

Приведём фрагмент программы, использующий описанные операторы.

```
a=a-d;
cout<<"\n vect a=a-d "<<" " ; a.show();
a=a+d;
cout<<"\n vect a=a+d "<<" " ; a.show();
```

Возможно, что для объекта `vector` естественней было бы использовать вызовы функций, а именно, для операции вычесть `a.minus(d)`, добавить `a.add(d)`.

### 3.6. Указатель `this`

Каждой функции–члену передается указатель на объект, для которого она вызвана. Таким указателем является служебное слово `this`. Доступ к объекту внутри функции – члена производится с помощью этого указателя `this`.

Служебное слово `this` используется при перегрузке операций.

Операции сложения и вычитания реализуем, используя указатель `this`:

```
vector vector :: operator+(vector n)
{ if (n.s<s) s=n.s;
  for (int i=0;i<s;i++) v[i]=v[i]+n.v[i];
  return *this;
};
vector vector :: operator-(vector n)
{
  if (n.s<s) s=n.s;
  for (int i=0;i<s;i++) v[i]=v[i]-n.v[i];
  return *this;
};
```

### 3.7. Дружественные функции-операции

Функции-операции могут быть членами класса или дружественными функциями класса. При объявлении дружественной функции должны передаваться два параметра для бинарных операций и один для унарных операций. Дружественными функциями не могут перегружаться операции присваивания `=`, индексирования `[ ]`, а также `()` и `->`.

Рассмотрим перегрузку операции сложения `+` для класса `vector` с помощью дружественной функции. Описание в классе будет иметь вид:

```
friend vector operator + (vector v1, vector v2);
```

Реализация этой операции вне класса:

```
vector operator + (vector v1, vector v2)
{ int s;
  if (v1.s<v2.s) s=v1.s ; else s=v2.s;
  vector t(s);
  for (int i=0;i<s;i++) t.v[i]=v1.v[i]+v2.v[i];
  return t;
}
```

### 3.8. Класс очередь `que`. Шаблон класса

Средством реализации полиморфизма в языке C++ является шаблон класса. На примере объекта очередь покажем использование шаблона класса: `template <class T>`.

Это описание указывает на то, что описывается параметризованный тип, имеющий параметром тип `T`.

```
template <class T>
```

```

class QUE
{ private:
  struct link
  { T inf;
    link *next;
  };
  link *start,*end;
  public:
  QUE ();
  ~QUE ();
  void add(T elem);
  T get();
  int empty();
};

```

Приведем реализацию введенных операций.

```

template <class T>
QUE <T>:: QUE ()
{ start=end=0;
};
template <class T>
void QUE <T> :: add(T elem)
{ link *p;
  p=new link;
  p->inf=elem;
  p->next=0;
  if (start==0 && end==0) start=p;
  else end->next=p;
  end=p;
};
template <class T>
T QUE <T> :: get()
{ link *p;
  T buf;
  p=start;
  buf=p->inf;
  start=start->next;
  delete p;
  return buf;
};
template <class T>
QUE <T>::~~ QUE ()

```

```

{ link *p;
  while (start!=0)
    {
      p=start;
      start=start->next;
      delete p;
    };
};

```

Приведем фрагменты программы, использующие класс очередь.

```

QUE <int> ocher;
int x;
scanf ("%d", &x);
ocher.add(x);
printf ("%d\n", ocher.get());
.....
QUE <float> ocher1;
int m;
float y;
scanf ("%f", &y);
ocher1.add(y);
printf ("%f\n", ocher1.get());

```

Аналогично можно описать параметризованный класс стек или класс вектор.

### 3.9. Наследование. Производные классы

Наследование является важной особенностью объектно-ориентированных языков. Для того чтобы отобразить иерархические связи, выражающие общность между классами, вводится понятие производного класса.

В языке C++ наследуемый класс называют базовым классом, наследующий класс – производным классом. Производный класс наследует свой-

ства базового класса. Поэтому отношение базовый–производный между классами называется наследованием.

Покажем наследование классов на примере объекта очередь. Пусть нам нужно над последовательностью элементов очереди выполнить дополнительно следующую операцию: определить, есть ли среди элементов нулевые. Основные операции над объектом определены в классе QUE. Это операции: добавить элемент

```
void add(T elem);
```

и взять элемент

```
T get();
```

Для простоты опишем класс очередь QUERY без использования шаблона класса.

```
class QUERY
{ private:
  struct link
  { int inf;
    link *next;
  };
  link *start,*end;
public:
  QUERY ();
  ~QUERY ();
  void add(int elem);
  int get();
  int empty();
};
```

Для реализации новой операции можно ввести производный класс, ссылаясь на класс QUERY как базовый. Назовем производный класс QUE\_0.

```
class QUE_0 : public QUERY
{ public:
  int def_0 ();
};
```

Вне класса опишем новую операцию:

```

int QUE_0 ::def_0 ()
{ link *p=start;
  while (p!= end) and (p->inf !=0 )
    p=p->next;
  if (p->inf == 0 ) return 1;
  else return 0;
}

```

Когда один класс наследует другой класс, все элементы, определенные как `private` в базовом классе, не имеют доступа в производном классе.

Для того чтобы в классе `QUE_0` был доступ к данным класса `QUERY`, необходимо использовать доступ `protected`. Описание класса `QUERY` будет иметь вид:

```

class QUERY
{ protected:
  struct link
  { int inf;
    link *next;
  };
  link *start,*end;

  public:
  QUERY();
  ~QUERY();
  void add(int elem);
  int get();
  int empty();
};

```

В нашем примере конструктор базового класса представлен без параметра. В этом случае производный класс может не иметь конструктор.

## 4. ОБРАБОТКА ИСКЛЮЧИТЕЛЬНЫХ СИТУАЦИЙ

### 4.1. Необходимость обработки исключений

Во время своей работы программа иногда сталкивается с нештатными ситуациями. Например, вызванный метод некоторого объекта может обнаружить у себя внутренние проблемы (неверные значения полей, в результате чего может произойти, например, деление на ноль) или найти ошибки в других объектах или входных данных. Следовательно, необходим некоторый механизм обнаружения и обработки нештатных ситуаций (исключений) в программе.

Когда программа конструируется из отдельных модулей и особенно когда эти модули находятся в независимо разработанных библиотеках, обработка ошибок должна быть разделена на две части:

- 1) генерация информации о возникновении ошибочной ситуации, которая не может быть разрешена локально;
- 2) обработка ошибок, обнаруженных в других местах.

Автор библиотеки может обнаружить ошибки времени выполнения, но, как правило, не знает, что делать в этом случае. Пользователь библиотеки может знать, как поступить в случае возникновения ошибок, но не в состоянии их обнаружить (иначе их поиск не перепоручался бы библиотеке). Для помощи в решении подобных проблем в языке C++ введено понятие *исключения*. Фундаментальная идея состоит в том, что функция (метод), обнаружившая проблему, но не знающая, как ее решать, *возбуждает* (throw) исключение в надежде, что вызвавшая её функция (прямо или косвенно) может решить проблему. В функции, которая хочет решать проблемы данного типа, можно указать, что она *перехватывает* (catch) такие исключения.

Такой стиль обработка ошибок предпочтительнее многих традиционных методов. Рассмотрим альтернативы. При обнаружении проблемы, которая не может быть решена локально, программа может:

- а) прекратить выполнение,
- б) вернуть специальное «ошибочное» значение,
- в) вернуть какое-то допустимое значение и оставить программу в ненормальном состоянии,
- г) вызвать функцию, предназначенную для обработки ошибки.

Вариант а) – прекратить выполнение – это то, что происходит по умолчанию, когда не перехватывается исключение. Библиотечная функция, безусловно завершающая выполнение, не может использоваться в программе, первое требование к которой – надежность.

Вариант б) – вернуть специальное «ошибочное» значение – не всегда выполним, т.к. часто просто нет приемлемого ошибочного значения (например, при возврате целого любое из них может быть приемлемо). Даже когда такой подход применим, он часто неудобен, потому что он вынуждает программиста каждый раз проверять результат на ошибочное значение. Это легко может увеличить размер программы.

Вариант в) – вернуть допустимое значение и оставить программу в ненормальном состоянии – имеет тот недостаток, что вызывающая функция может не заметить, что программа находится в ненормальном состоянии. Например, многие стандартные функции библиотеки C устанавливают значение глобальной переменной `errno` для индикации ошибки. Однако программы в большинстве случаев не проверяют эту переменную достаточно систематически, чтобы избежать последующих ошибок. Более того, использование глобальных переменных для записи информации об ошибках работает неудовлетворительно при наличии параллельных процессов.

Вариант г) – вызвать функцию, предназначенную для обработки ошибки – возлагает на вызванную функцию решение проблемы одним из перечисленных выше способов.

Механизм обработки исключений предоставляет альтернативу традиционным методам. Он позволяет отделить код обработки ошибок от собственного кода алгоритма, делая программу более понятной и более «чистой». В результате получаем более регулярный способ обработки ошибок, что упрощает взаимодействие между отдельно написанными фрагментами программы.

#### 4.2. Общие принципы обработки исключительных ситуаций в C++

Механизм обработки ситуаций дает способ передачи управления из точки выполнения программы в расположенную выше по управлению точку, в которой определен *обработчик исключений* (exception handler). Главная идея состоит в том, что функция, сталкивающаяся с неразрешимой проблемой, объявит исключительную ситуацию, в надежде на то, что вызвавшая ее (прямо или косвенно) функция может решить проблему. Обработчик ситуации будет вызван только в случае исполнения *выражения-возбуждения-ситуации* внутри так называемого *блока-с-контролем* или в функциях, вызванных из этого блока. В C++ синтаксис возбуждения ситуации выглядит следующим образом:

выражение-возбуждения-ситуации:

throw выражение

*Выражение-возбуждения-ситуации* в C++ является выражением некоторого типа. *Выражение-возбуждения-ситуации* иногда еще называют точкой возникновения (возбуждения) ситуации (throw-point). О части програм-

мы, в которой исполнилось *выражение-возбуждения-ситуации*, говорят, что в ней возникла ситуация (она возбудила ситуацию).

Рассмотрим, каким образом в C++ можно определить и обработать ошибки диапазона, возникающие в классе `Vector`.

```
class Vector {
    int* p;
    int* sz;
public:
    class Range { }; // класс ситуаций

    int& operator[] (int i);
    // . . .
};
```

Объекты класса `Range` предназначены для использования в качестве исключений и возбуждать последние следующим образом:

```
int& Vector::operator[] (int i)
{
    if (0<=i && i<sz) return p[i];
    throw Range();
}
```

В общем случае исключения новых типов следует создавать тогда, когда программист хочет обрабатывать ошибки одного типа и пропускать ошибки других типов.

### 4.3. Возбуждение ситуации

При возбуждении ситуации управление передается на один из обработчиков ситуации. При этом посылается объект, и тип этого объекта определяет, какой обработчик может перехватить данную ситуацию.

Например, ситуация

```
throw "Help!";
```

может быть перехвачена некоторым обработчиком типа `char*`:

```
try {  
    // . . .  
} catch (const char* p) {  
    // здесь реакция на ситуацию типа символьной строки  
}
```

а ситуация

```
class Overflow {  
    // . . .  
public: Overflow(char, double, double);  
};  
void f(double x) {  
    // . . .  
    throw Overflow('+', x, 3.45e107);  
}
```

может быть перехвачена обработчиком

```
try {  
    // . . .  
    f(1.2);  
    // . . .  
} catch (Overflow& oo) {  
    // здесь обработчик ситуации типа Overflow  
}
```

При возникновении ситуации управление передается на ближайший обработчик соответствующего типа; "ближайший" – тот, в чей *блок-с-контролем* управление попало в последний раз; "соответствующий тип" определяется ниже.

*Выражение-возбуждения-ситуации* создает временный объект, тип которого статически определяется операндом операции `throw`, и затем инициализирует им переменную, указанную в описании обработчика.

В C++ *выражение-возбуждения-ситуации* без операнда повторно возбуждает обрабатываемую ситуацию. *Выражение-возбуждения-ситуации* без операнда может появиться только в обработчике исключения или в функции, явно или неявно вызванной из него. Например, код, который нужно выполнить при возникновении какой-либо ситуации, не обрабатывая ее полностью, мог бы быть написан так:

```
try {  
    // . . .  
}  
catch (...) { // перехват ситуации  
               // частичная обработка ситуации  
    throw;  
// передача ситуации некоторому другому обработчику  
}
```

#### 4.4. Обработка исключений

Функция, нуждающаяся в обнаружении возбужденной ситуации, должна поместить вызов функции в *блок-с-контролем* с реакцией на ситуацию. Такой блок имеет следующий синтаксис в C++:

блок-с-контролем:

```
try { ... }  
catch (объявлении-ситуации 1) { реакция 1 }  
catch (объявлении-ситуации 2) { реакция 2 }  
catch (...) { реакция n }
```

Например:

```
void f(Vector& v)
{
    // . . .
    try
    {
        do_something(v);
    }
    catch (Vector::Range)
    {
        // реакция на исключение типа Vector::Range
        // так как do_something() вызвало ситуацию,
        // делаем что-то другое,
        // попадаем сюда только, если обращение к
        // do_something() приводит
        // к вызову Vector::operator[](i) с плохим
        // индексом
    }
    // . . .
}
```

Конструкция

```
catch (/* . . . */) { }
```

представляет собой обработчик ситуации. Он может использоваться только сразу за *блоком-с-контролем* или непосредственно за другим обработчиком (если есть несколько обработчиков разных типов).

Многоточие (. . .) в *объявлении-ситуации* дает отождествление для любой ситуации. Обработчик с многоточием, если он есть, должен быть последним в своем *блоке-с-контролем*.

## 5. РЕАЛИЗАЦИЯ ПРИМЕРОВ

### 5.1. Класс полином

```
class stp          // Базовый класс
{ protected:
  int n;
  stp(){};
  stp(int st)
    {n=st;}
};
```

Класс полином `poli` является производным классом.

```
class poli: public stp
{ public:
  int *a;
  poli(){};
  poli(int s){ n=s;};
  ~poli()    { delete []a;};
  void cr_poli();
  poli(poli &y);
  int operator()(int );
  friend poli operator+ (poli bb, poli cc);
  poli & operator= (poli bb);
  void prosm();
};

poli & poli:: operator= (poli bb)
{ n=bb.n;
  for (int i=0;i<=n;i=i+1) a[i]=bb.a[i];
  return *this;
};

poli::poli(poli &y)
{ n=y.n;  a=new int[n+1];
  for(int i=0;i<=n;i++)
    a[i]=y.a[i];
};
```

```

void poli::cr_poli()
{ a=new int[n+1];
  cout<<"ВВЕДИТЕ КОЭФ-ТЫ "<<n;
  for (int i=0;i<=n;i++)
    cin>>a[i];
}

int poli:: operator()(int x)
{ int k=n;
  float r;
  r=a[0];
  for (int i=1;i<=k;i=i+1)
    r=r*x+a[i];
  return r;
}

poli operator+ (poli bb,poli cc)
{ int i,k,l;
  k=bb.n; l=cc.n;
  if (k>=l)
  { poli r(k);
    for (i=0;i<=k;i++) r.a[i]=bb.a[i];
    for (i=0;i<=l;i++)
      r.a[k-l+i]=r.a[k-l+i]+cc.a[i];
    return r;
  };
  poli t(l);
  for (i=0;i<=l;i++) t.a[i]=cc.a[i];
  for (i=0;i<=k;i++)
    t.a[l-k+i]=t.a[l-k+i]+bb.a[i];
  return t;
}

void poli:: prosm()
{ int i;
  for (i=0;i<=n;i++)
    cout <<a[i]<<" ";
  cout<<"\n";
} ;

```

## 5.2. Класс таблица

```
class zap      // Базовый класс
{ protected:
  char fio[31];
  char pr[10];
  int a1;
public:
  zap();
  zap(zap &z)
  { strcpy(fio,z.fio);
    strcpy(pr,z.pr);    a1=z.a1;
  };
  int get(){ return a1;};
  char* get_f()
  { char *s; s=strdup(fio);
    return s;
  };
  void input();
  void output();
};

class table : public zap
{ public:
  zap *a; int n;
  table();
  table(int s){ n=s;};
  ~table()    { delete []a;};
  void cr_table();
  void sort(int t);
  void sort(char t);
  void show();
};

void zap::input()
{ cout<<"\nVvod fio\n";    cin>>fio;
  cout<<"\nVvod pred\n";    cin>>pr;
  cout<<"\nVvod ball\n";    cin>>a1;
};

void zap::output()
{ cout<< fio <<" " <<pr<<" " <<a1<<" " ;
```

```

};
void table :: cr_table()
{ a=new zap [n];
  for(int i=0;i<n;i++)
    a[i].input();
  cout <<"\n таблица создана \n";
};
void table :: show()
{ int i;
  for(i=0;i<n;i++)
  { a[i].output();
    cout <<"\n ";
  };
};
int SRAVN(int a,int b)
{ if(a>b) return 1;
  else return 0;
};
int SRAVN(char a[],char b[])
{ char *u,*v;
  u=strdup(a);v=strdup(b);
  if (strcmp(u,v)>0) return 1;
  else return 0;
};
void table :: sort(char t)
{ zap s; int i,j;
  for (i=n-1;i>0;i--)
  { int k=0;
    for (j=1;j<i;j++)
      if (SRAVN(a[j].get_f(),a[k].get_f())) k=j;
    s=a[k];a[k]=a[i];a[i]=s;
  }
};
void table :: sort(int t)
{ zap s;
  int i,j;
  for (i=n-1;i>0;i--)
  { int k=0;
    for (j=1;j<i;j++)
      if (SRAVN(a[j].get(),a[k].get())) k=j;
    s=a[k];a[k]=a[i];a[i]=s;
  }
};

```

}

## 6. ЗАДАНИЯ ДЛЯ ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ

1) Описать класс «Дробное число со знаком». Число должно быть представлено двумя полями: целая часть – длинное целое число со знаком, дробная часть – беззнаковое короткое целое число. Реализовать арифметические операции сложения, вычитания, умножения, деления и операцию сравнения дробных чисел. Написать текст программы на языке C++, демонстрирующей функционал объектов, порожденных от класса.

2) Описать класс «Деньги» для работы с денежными суммами. Денежная сумма должна быть представлена двумя полями: длинное целое число для рублей и беззнаковое короткое целое число – для копеек. Дробная часть денежной суммы (копейки) при выводе на экран должна быть отделена от целой части запятой. Реализовать сложение сумм, вычитание сумм, деление сумм, деление суммы на дробное число, умножение суммы на дробное число, операцию сравнения сумм и преобразование денежной суммы в символьную строку. Написать текст программы на языке C++, демонстрирующей функционал объектов, порожденных от класса.

3) Описать класс «Трапеция», поля класса – координаты четырех точек на плоскости: координаты – числа с плавающей запятой. Предусмотреть в классе конструктор и методы: проверка, является ли фигура, образованная четырьмя точками трапецией; проверка, является ли фигура, образованная четырьмя точками равнобедренной трапецией, вычисление длины каждой стороны, вычисление периметра трапеции, вычисление площади трапеции. Написать текст программы на языке C++, демонстрирующей функционал объекта, порожденного от класса.

4) Описать класс «Комплексное число», поля класса - действительная и мнимая части комплексного числа являются числами с плавающей запятой и находятся в закрытом разделе класса. Предусмотреть в классе конструктор и методы: присваивание комплексному числу значения, сложение комплексных чисел, вычитание комплексных чисел, умножение комплексных чисел, деление комплексных чисел и преобразование комплексного числа в символьную строку. Написать текст программы на языке C++, демонстрирующей функционал объектов, порожденных от класса.

## ЛИТЕРАТУРА

1. Невская, Е.С. Искусство программирования [Текст]: Учеб. пособие для вузов / Е.С. Невская, А.А. Чекулаева, М.И. Чердынцева – Москва: Вузовская книга, 2002. - 207 с.

2. Страуструп, Б. Язык программирования С++ для профессионалов [Текст] / Б. Страуструп. – Москва: Интернет-Университет Информационных Технологий, 2006. – 568 с.

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

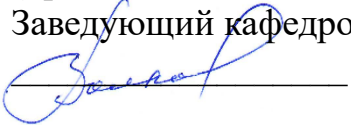
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры технической  
механики

(протокол № 1 от 15.09.2025)

Заведующий кафедрой

 Е. Б. Волков

**Методические указания  
к выполнению лабораторных работ  
Часть 1**

**Б1.В.05 МИКРОПРОЦЕССОРНАЯ ТЕХНИКА В МЕХАТРОНИКЕ И  
РОБОТОТЕХНИКЕ**

Направление -

***15.03.06 Мехатроника и робототехника***

Профиль -

***Мехатроника и робототехника промышленных производств***

Екатеринбург

## ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА .....	4
1.1 Назначение стенда .....	4
1.2 Состав.....	5
1.3 Технические характеристики стенда .....	5
2. ЛАБОРАТОРНЫЕ РАБОТЫ.....	6
2.1 Работа №1. Изучение контроллера ОВЕН ПЛК-160.....	6
2.2 Работа №2. Основы работы со SCADA-системой.....	42

# 1. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА

## 1.1 Назначение стенда

Лабораторный стенд предназначен для изучения программируемого логического контроллера с объектом управления в виде мехатронного модуля – сборки деталей. Стенд позволяет изучить основы построения систем цикловой автоматики. Элементная база мехатронного модуля состоит из ленточного конвейера с электроприводом постоянного тока, модуля подачи базовых деталей, модулей подачи крышек из различного материала, пневматических толкателей и датчиков различного типа.

Внешний вид учебного комплекта представлен ниже (см. Рисунок 1).



Рисунок 1 – Внешний вид стенда ММ-СБ-НН

## 1.2 Состав

Лабораторный стенд включает в себя следующие компоненты (см. Таблица 1).

Таблица 1

№	Наименование	Кол-во
1	Моноблок, содержащий: источник питания, программируемый логический контроллер, элементы индикации и управления	1 шт.
2	Мехатронный модуль сборки деталей	1 шт.
3	Модуль пульта симуляции	1 шт.
4	Компрессор	1 шт.
5	Ноутбук	1 шт.
7	Комплект кабелей и принадлежностей для проведения лабораторных работ	1 шт.
8	Техническое описание	1 шт.
9	Методические указания к проведению лабораторных работ	1 шт.

## 1.3 Технические характеристики стенда

Общие технические характеристики типового комплекта учебного оборудования представлены ниже (см. Таблица 2).

Таблица 2

Параметр	Значение
Напряжение электропитания, В	220
Частота питающего напряжения, Гц	50
Потребляемая мощность, ВА	1600
Габаритные размеры, мм	480x600x650
Масса, кг	60 кг
Диапазон рабочих температур	+10...+35 °С
Относительная влажность воздуха, не более	80%

## **2. ЛАБОРАТОРНЫЕ РАБОТЫ**

### **2.1 Работа №1. Изучение контроллера ОВЕН ПЛК-160**

#### **Цель работы**

Научиться составлять простейшие программы на программируемом логическом контроллере ОВЕН

#### **Порядок работы**

1. Изучить необходимый теоретический материал.
2. Ознакомиться с конструкцией и назначением элементов лабораторного стенда «Промышленные датчики давления».
3. Подготовить стенд к проведению лабораторной работы.
4. Изучить назначение, технические характеристики ОВЕН ПЛК-160.
5. Изучить основы системы команд и принципы программирования контроллера.
6. Дома при подготовке к работе:
  - выполнить синтез системы автоматизации согласно варианту;
  - составить программу на языке лестничных диаграмм.
7. В лаборатории:
  - освоить графическую среду программного обеспечения CODESYS;
  - набрать на компьютере подготовленную дома программу и откомпилировать ее;
  - ввести программу в контроллер и убедиться в правильности её работы.

#### **Ход работы**

В данной лабораторной работе программирование пользовательской задачи реализуется при помощи программного обеспечения CODESYS.

Обучающийся, в соответствии с поставленной задачей, разрабатывает алгоритм автоматизации управления объектом либо в виде логических уравнений, либо в виде схемы алгоритма. Входным, выходным сигналам и внутренним переменным (меркерам) присваиваются адреса в соответствии с конфигурационной таблицей.

Перед проведением лабораторной работы необходимо установить все элементы стенда в исходное состояние. Для этого при выключенном автоматическом выключателе QF1 «Сеть», расположенном на лицевой панели стенда:

- установить в выключенное состояние клавишный переключатель «Питание контроллера»;
- тумблеры блока дискретных входов I1 ... I8 перевести в нижнее положение, соответствующее состоянию «Выкл»;

– рукоятку потенциометра PR1 блока аналогового ввода/вывода перевести в крайнее положение против часовой стрелки;

После установки начальных условий необходимо подготовить к работе персональный компьютер и обеспечить его связь со стендом:

– включить персональный компьютер и дождаться загрузки операционной системы Windows;

– подать напряжение на стенд включением автоматического выключателя QF1 «Сеть»;

– подать напряжение на программируемый логический контроллер и датчики включением клавишного выключателя «Питание контроллера», дождаться загрузки ПЛК.

В комплексе используется программируемый логический контроллер ОВЕН ПЛК-160, внешний вид которого представлен на рис. 3. Описание основных элементов ПЛК представлено в таблице 1.

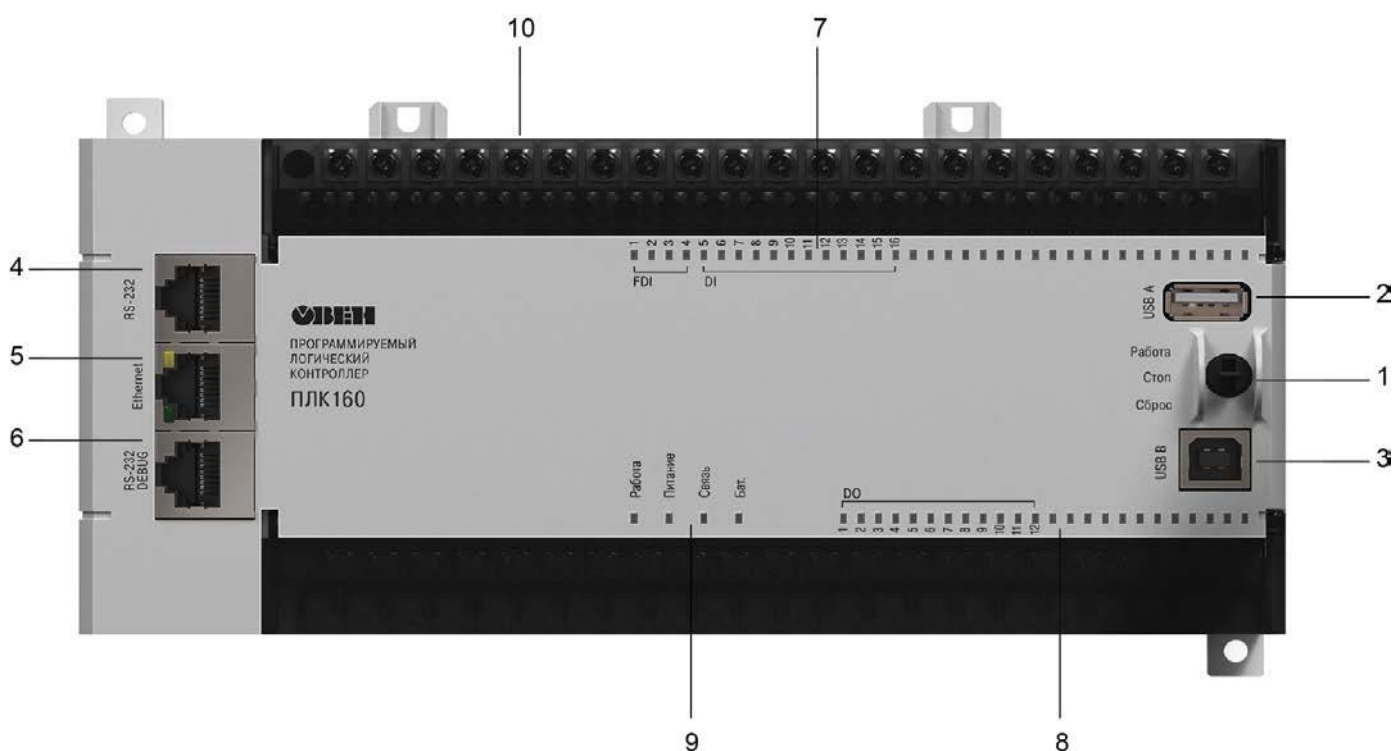


Рис. 3. Внешний вид ОВЕН ПЛК-160

Таблица 1

№ п/п	Элемент	Функциональное назначение
1	Переключатель работа/стоп/сброс	Положения переключателя определяют состояния прибора
2	USB-Host (Разъем USB Type-A)	Порт для подключения USB-flash накопителей
3	USB-Device (Разъем USB Type-B)	Порт для программирования
4	RS-232 Разъем RJ45	Последовательный интерфейс для подключения устройств
5	Ethernet Разъем RJ-45	Порт Ethernet 100 Base-T предназначен для подключения ПЛК в локальные сети, передачи данных и программирования
6	RS-232 Debug (Разъем RJ-45)	Последовательный интерфейс предназначен для подключения устройств и программирования
7	Светодиодные индикаторы состояния входов	FDI – обозначение для быстрых входов контроллера; DI – обычные дискретные входы
8	Светодиодные индикаторы состояния выходов	DO – обычные дискретные выходы
9	Светодиодные индикаторы состояния	Индикация состояния контроллера: «Работа», «Питание», «Связь», «Батарея»
10	Съемные клеммные колодки	Для подключения питания прибора, дискретных датчиков, исполнительных механизмов, аналоговых входов и выходов, интерфейсов RS-485 и клеммы встроенного источника постоянного напряжения 24 В

Описание состояний ПЛК, индицируемых светодиодами «Работа», «Питание», «Связь», «Батарея» представлены в табл. 2 и основные параметры в табл. 3.

Таблица 2

Индикатор	Состояние индикатора	Описание
«Работа»	Слабо светится	Ядро ОС еще не загрузилось после включения питания контроллера
	Мигает раз в 500 мс	Ядро ОС повреждено (не совпадает контрольная сумма)
	Мигает раз в 200 мс	Перегрузка центрального процессора
	Светится	Ядро ОС загружено успешно, программа CODESYS загрузилась и запустилась
	Не светится	Программа CODESYS не работает, остановлена или не загружена
«Питание»	Светится	Наличие питания у контроллера
	Не светится	Отсутствие питания у контроллера
«Связь»	Светится	Наличие связи с CODESYS
	Не светится	Отсутствие связи с CODESYS
«Бат.»	Светится	Необходимо заменить батарейку
	Не светится	Батарейка не требует замены

«FDI», «DI»	Светится	Соответствующий вход замкнут
	Не светится	Вход разомкнут
«DO»	Светится	Соответствующий выход замкнут
	Не светится	Выход разомкнут

Таблица 3

Параметр	Значение
Модель	ПЛК-160
Размеры, Ш x В x Г	208 x 110 x 83 мм
Потребляемая мощность, не более	45 ВА
Напряжение питания	от 90 до 264 В переменного тока (номинальное 120/230 В) частотой от 47 до 63 Гц (номинальное значение 50 Гц)
Встроенные цифровые входы/выходы	16 входов / 12 выходов
Встроенные аналоговые входы/выходы	8 входов / 4 выхода
Центральный процессор	RISC-процессор Texas Instruments Sitara AM1808
Объем оперативной памяти	Пользовательская программа 1 Мбайт, данные пользовательской программы 128 Кбайт, heap до 4 Мбайт в зависимости от использования ресурсов (сокеты, конфигурация и др.) (SDRAM), RAM-диск 8 Мбайт
Объем энергонезависимой памяти (FLASH)	6 Мбайт доступно для хранения файлов и архивов
Размер Retain-памяти (MRAM)	16 Кбайт
Количество сокетов	30
Время выполнения пустого цикла	Установленное по умолчанию (стабилизированное) – 1 мс (настраивается в окне «Конфигурация ПЛК (PLC Configuration) CODESYS». Настоятельно не рекомендуется устанавливать время цикла, равное 0 мс
Интерфейсы связи	RS-485, RS-232, RS-232 Debug, Ethernet 100 Base-T, USB-Device, USB-Host

Ниже представлены схемы подключения входных и выходных цепей ОВЕН ПЛК -160 (рис. 4).

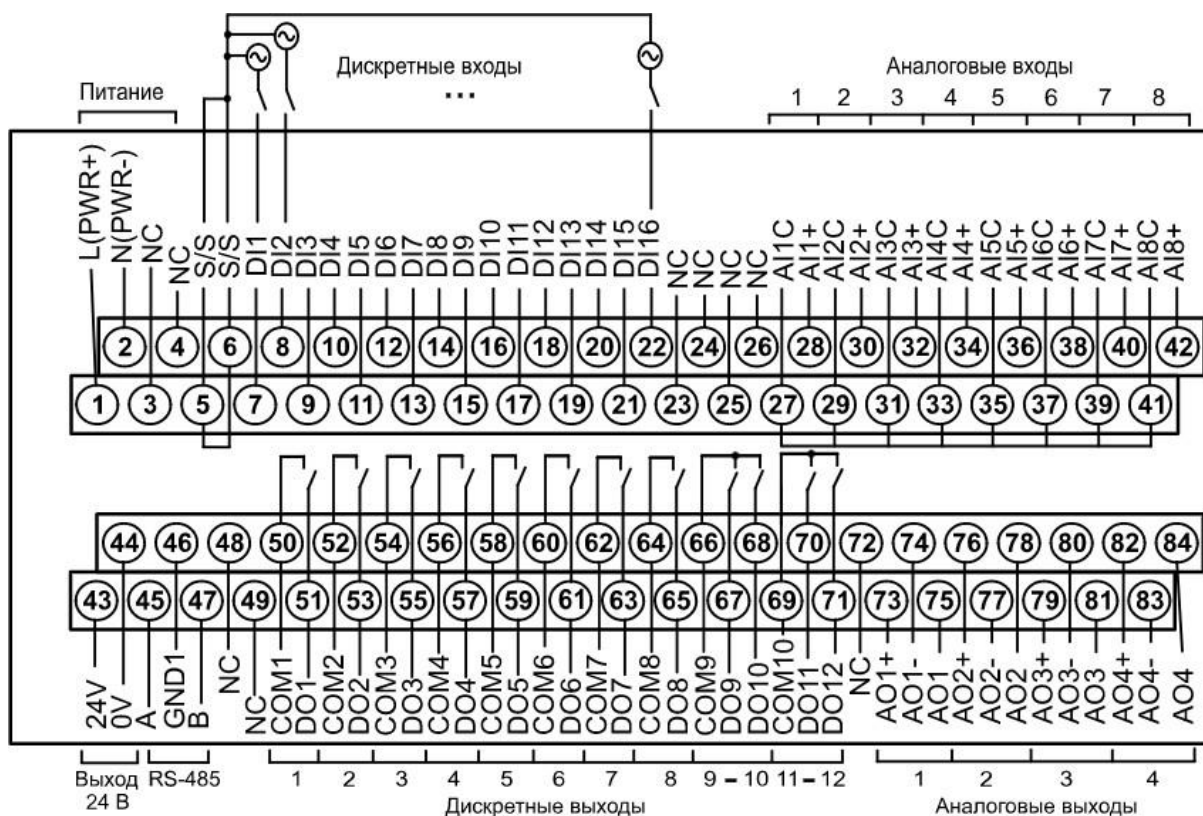


Рис. 4. Схемы подключения входных и выходных цепей контроллера ПЛК-160

Технические характеристики входных и выходных цепей контроллера представлены в табл.4.

Таблица 4

Параметр	Значение
<b>Дискретные входы</b>	
Количество входов из них быстродействующих	16 4 (DI1–DI4)
Тип входов по ГОСТ Р 52931	1 и 2
Напряжение питания дискретных входов	24 ± 3 В
Максимальный входной ток дискретного входа, не более	7 мА при питании 24 В, 8,5 мА при питании 27 В
Сигнал «логической единицы», соответствующий состоянию «Включено», дискретных входов для постоянного напряжения (ток в цепи)	От 15 до 30 В (ток от 3 до 15 мА)
Сигнал «логического нуля», соответствующий состоянию «Выключено», дискретных входов для постоянного напряжения (ток в цепи)	От минус 3 до 5 В (ток до 15 мА)

Минимальная длительность импульса, воспринимаемого дискретным входом:	
для обычных входов	1 мс
для быстродействующих	0,02 мс
Подключаемые входные устройства	Коммутационные устройства (контакты кнопок, выключателей, герконов, реле и т. п.),
	датчики, имеющие на выходе транзистор n-p-n или p-p-n типа с открытым коллектором,
	дискретные сигналы $24 \pm 3$ В
Аналоговые входы	
Количество аналоговых входов	8
Тип поддерживаемых унифицированных сигналов	Ток от 0 (4) до 20 мА, ток от 0 до 5 мА, напряжение от 0 до 10 В
Разрядность АЦП	14 бит
Входное сопротивление, не более:	
в режиме измерения тока	170 Ом
в режиме измерения напряжения, не менее	200 кОм
Период опроса одного входа	10 мс
Предел основной приведенной погрешности преобразования	$\pm 0,25$ %
Предел дополнительной приведенной погрешности преобразования на каждые 10 градусов изменения температуры	$\pm 0,05$ %
Дискретные выходы	
Количество релейных выходных каналов	12
Максимальный ток, коммутируемый контактами реле, не более	3 А (для переменного напряжения не более 250 В, частотой 50 Гц и $\cos \varphi > 0,4$ – нагрузка для категории использования АС-15 по ГОСТ IEC 60947-1), 3 А (для постоянного напряжения не более 30 В – нагрузка для категории использования DC-13 по ГОСТ IEC 60947-1)
Время переключения контактов реле из состояния «лог. 0» в «лог. 1» и обратно, не более	50 мс (выходы DO1–DO12)
Механический ресурс реле, не менее	300 000 циклов переключений при максимальной коммутируемой нагрузке, 500 000 циклов переключений при коммутации нагрузки менее половины от максимальной

Аналоговые выходы			
Количество аналоговых выходов	4		
Тип выходного сигнала	Универсальный, ток от 4 до 20 мА, напряжение от 0 до 10 В	Напряжение от 0 до 10 В	Ток от 4 до 20 мА
Сопротивление нагрузки	Не более 500 Ом для 4...20 мА, не менее 2000 Ом для 0...10 В	Не менее 2000 Ом	Не более 500 Ом
Предел основной приведенной погрешности ЦАП	± 0,5 %		
Разрядность ЦАП	12 бит	10 бит	10 бит
Минимальный период обновления выходов	100 мс		
Питание аналоговых выходов, внешнее	24 ± 3 В, длина линии от источника питания не должна превышать 30 м		
Предел допускаемой дополнительной приведенной погрешности аналоговых выходов, вызванной изменением температуры окружающего воздуха от нормальной на каждые 10 °С изменения температуры	Не более 0,5 предела допускаемой основной приведенной погрешности		

Для более подробного изучения технических характеристик следует обратиться к технической документации на изучаемый программируемый логический контроллер.

Для имитации пульта оператора используется блок дискретного ввода, который содержит 8 двухпозиционных переключателей DI1 – DI8, подсоединенных ко входам ПЛК DI1 – DI8 соответственно.

Индикация включенного состояния выходных цепей ПЛК осуществляется за счет блока дискретного вывода, который содержит 8 светодиодов DO1 – DO8, подсоединенных к выходам ПЛК DO1 – DO8 соответственно.

Для включения питания модуля используется кнопка с фиксацией и подсветкой.

## Основы программирования ПЛК

Для подготовки программ при проведении лабораторных работ служит среда программного обеспечения *CoDeSys*. Для запуска программы необходимо на рабочем столе *Windows* дважды щелкнуть курсором мыши по соответствующему ярлыку.

После этого откроется пустое окно программы *CoDeSys* (рис. 5), в котором можно создать новый проект или открыть уже созданный проект.

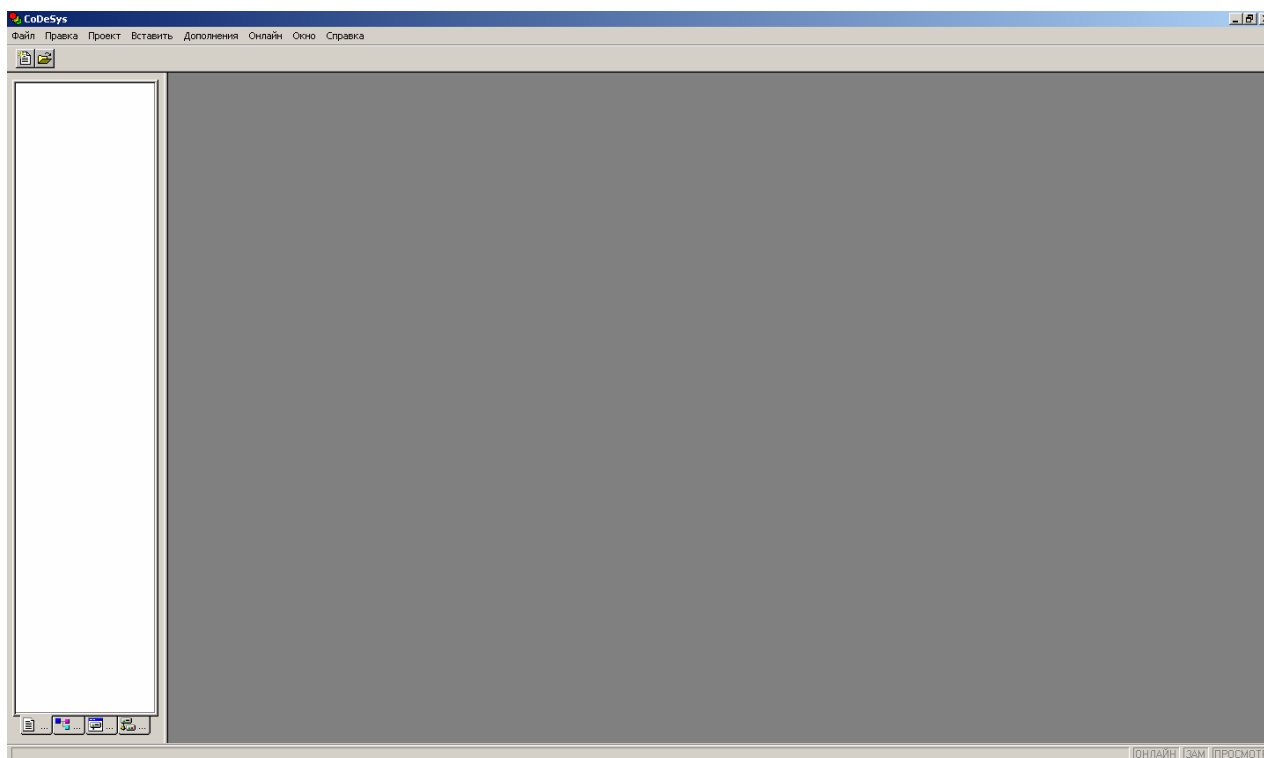


Рис. 5. Стартовое окно *CoDeSys*

Для создания нового проекта необходимо в выпадающем меню «Файл» выбрать пункт «Создать», после чего появится окно конфигурирования проекта «Настройка целевой платформы» (рис. 6). В выпадающем списке вариантов конфигурации (*target*-файлов) выбрать используемый в стенде контроллер ПЛК-160. *Target*-файл содержит информацию о ресурсах контроллера: количестве и типах входов и выходов, интерфейсов, памяти, дополнительных устройствах и т.д., с которыми работает программная среда *CoDeSys*. После выбора контроллера появится окно общих настроек выбранного ПЛК (рис. 7), в котором необходимо выставить те же параметры, которые представлены на рисунке. После завершения настройки необходимо нажать «ОК».

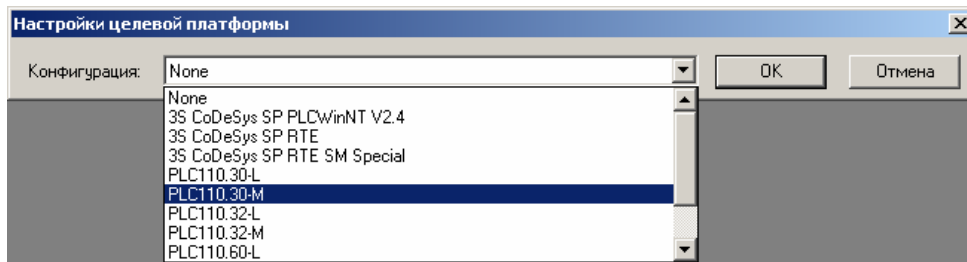


Рис. 6. Окно выбора контроллера

После конфигурирования проекта откроется окно настройки программных компонентов (POU) проекта (рис. 8), в котором выбирается имя и тип POU, а также язык реализации управляющей программы. После завершения настройки также необходимо нажать «ОК».

CoDeSys поддерживает следующие программные компоненты (POU):

- 1) программный блок (PRG);
- 2) функциональный блок (FB);
- 3) функция (FC).

CoDeSys поддерживает следующие языки программирования:

- 1) текстовые: список инструкций (IL) и структурированный текст (ST);
- 2) графические: язык последовательных функциональных схем (SFC), язык функциональных блокковых диаграмм (FBD), язык релейных диаграмм (LD)

Кроме того, CoDeSys включает поддержку основанного на языке FBD редактора непрерывных функциональных схем (CFC).

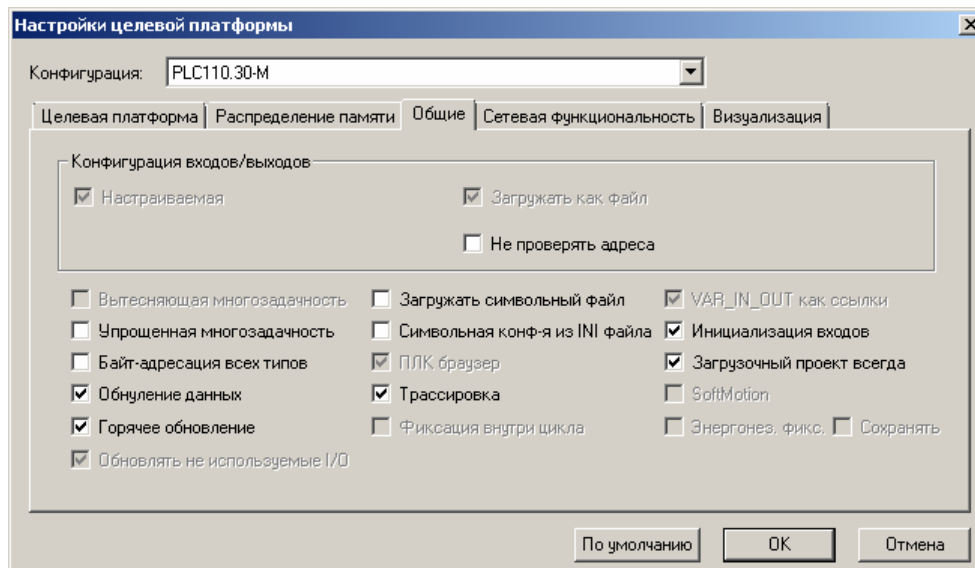


Рис. 7. Окно настройки параметров контроллера

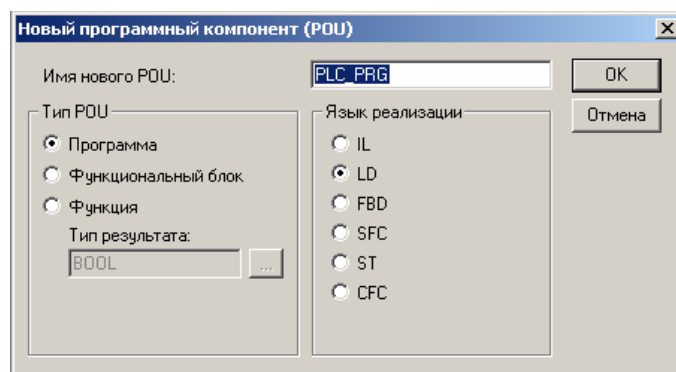


Рис. 8. Окно настройки *POU* проекта

В CoDeSys введено несколько языков для того, чтобы пользователь мог применить язык, наиболее удобный для него: программисты выбирают язык  $\Pi$  или ST, специалисты, имеющие опыт работы с релейной логикой, выбирают язык LD, специалисты по системам автоматического управления (САУ) и схемотехнике выбирают привычный для них язык FBD.

Выбор одного из шести языков определяется не только предпочтениями пользователя, но и смыслом решаемой задачи:

Если исходная задача формулируется в терминах последовательной обработки и передачи сигналов, то для нее проще и нагляднее использовать язык FBD. Если задача описывается как последовательность срабатываний контактов и реле, то для нее нагляднее всего будет язык LD. Для задач, которые изначально формулируются в виде сложного разветвленного алгоритма, удобнее будет язык ST.

В результате конфигурирования откроется рабочее окно программы (рис. 9).

Всю рабочую область программы можно условно разделить на несколько частей:

- I – окно менеджера проекта;
- II – область объявления переменных проекта;
- III – рабочая область;
- IV – панели инструментов;
- V – окно сообщений;
- VI – строка состояния.

В менеджере проекта все настройки проекта распределены по четырем закладкам:

1) Менеджер программных компонентов (*POU*). В данной закладке можно редактировать текущие или добавлять новые компоненты (программы, блоки, функции).

2) Менеджер данных. В данном окне есть возможность добавлять и редактировать уже созданные базы данных проекта.

3) Менеджер визуализаций. В этой закладке есть возможность управления (создание и редактирование свойств) экранов для системы визуализации.

4) Менеджер ресурсов ПЛК объединяет ряд меню, необходимых для конфигурирования свойств ПЛК: различные библиотеки, конфигураторы контроллера, задач и тревог, менеджеры библиотек и параметров и ряд других.

В рабочей области проекта производится непосредственно набор управляющей программы.

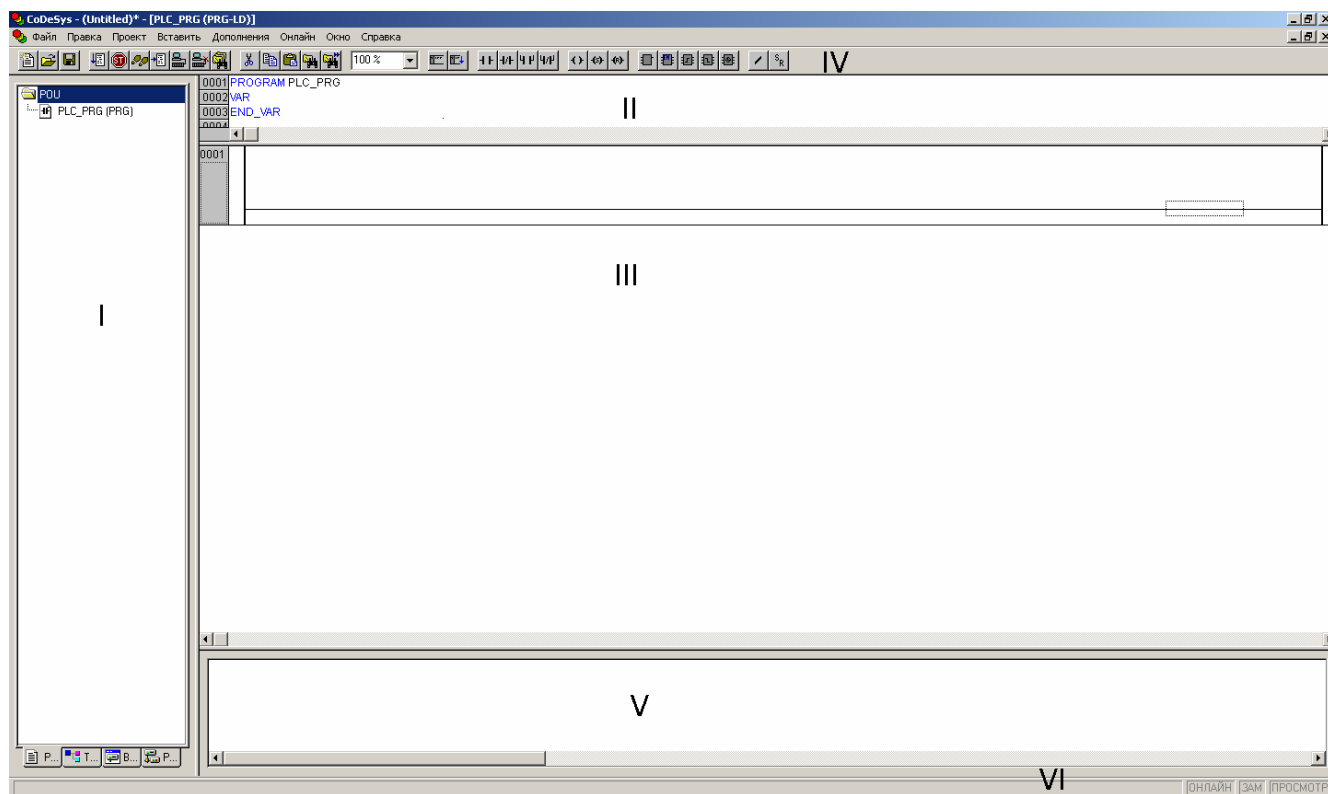


Рис. 9. Рабочее окно программы *CoDeSys 2.3*

Панель инструментов (рис. 10) используется для создания пользовательской управляющей программы, также компиляции, отладки и загрузки проекта в память ПЛК.



Рис. 10. Панель инструментов

При выборе в окне настроек различных языков программирования, например *LD*, *FBD* и *SFC*, панель инструментов принимает различный вид. В табл. 5 представлено краткое описание функций, доступ к которым осуществляется с панели инструментов при программировании на языке *LD*, а также представлены пиктограммы панели инструментов для других языков МЭК: *FBD* и *SFC*.

Таблица 5

Язык	№ п/п	Пиктограмма	Описание
LD	1		Вставка нового сегмента до текущего сегмента
	2		Вставка нового сегмента после текущего сегмента
	3		Вставка замыкающего контакта
	4		Вставка размыкающего контакта

Язык	№ п/п	Пиктограмма	Описание	
	5		Вставка параллельного замыкающего контакта	
	6		Вставка параллельного размыкающего контакта	
	7		Вставка выходной катушки	
	8		Установка состояния <i>SET</i> обмотки выходного реле	
	9		Установка состояния <i>RESET</i> обмотки выходного реле	
	10		Установка функционального блока	
	11		Установка функционального блока со входом <i>EN</i>	
	12		Установка детектора переднего фронта	
	13		Установка детектора заднего фронта	
	14		Установка таймера <i>TON</i>	
	15		Установка инверсии	
	16		Установка функции <i>SET/RESET</i> на обмотке выходного реле	
	FBD	1		Добавление входа в функциональный блок
		2		Добавление выхода из функционального блока
		3		Добавление элемента схемы (функционального блока)
		4		Присваивание
5			Переход	
6			Возврат	
7			Инверсия	
8			<i>SET/RESET</i>	
SFC	1		Шаг-переход (сверху)	
	2		Шаг-переход (снизу)	
	3		Альтернативная ветвь (справа)	
	4		Альтернативная ветвь (слева)	
	5		Параллельная ветвь (справа)	
	6		Параллельная ветвь (слева)	
	7		Безусловный переход	
	8		Переход – безусловный переход	
	9		Использовать МЭК-шаги	

Далее в соответствии с поставленной задачей необходимо разработать алгоритм автоматизации управления объектом либо в виде логических уравнений, либо в виде схемы алгоритма.

Разработчик присваивает входным, выходным сигналам и внутренним переменным адреса в соответствии с конфигурацией контроллера.

Адресация контроллера имеет следующие особенности:

- прямое указание адреса дает способ непосредственного обращения к конкретной области памяти;

- использование области памяти через объявленную особым образом переменную (входную, выходную или локальную).

Прямой адрес образуется из префикса «%», префиксов области памяти и размера, одного или нескольких целых чисел, разделенных точкой.

Префиксы области памяти: *I* – входы, *Q* – выходы, *M* – память данных.

Префиксы размера: *X* – один бит, *B* – байт (8 бит), *W* – слово (16 бит), *D* – двойное слово (32 бит).

**Примеры:**

- 1) %*QX*7.5 и %*Q*7.5 – бит 7.5 в области выходов;
- 2) %*IW*215 – 215-е слово в области входов;
- 3) %*QB*7 – байт 7 в области выходов;
- 4) %*MD*48 – двойное слово в позиции памяти 48;
- 5) %*IW*2.5.7.1 – зависит от конфигурации ПЛК;

По умолчанию конфигурация ПЛК имеет вид, представленный в табл. 6.

Таблица 6

Входные сигналы				Выходные сигналы			
Адрес ПЛК	Адрес пользователя	Адрес ПЛК	Адрес пользователя	Адрес ПЛК	Адрес пользователя	Адрес ПЛК	Адрес пользователя
% <i>IX</i> 0.0	<i>I</i> 1	% <i>IX</i> 1.0.6	<i>I</i> 9	% <i>QX</i> 2.0	<i>Q</i> 1	% <i>QX</i> 3.0.2	<i>Q</i> 7
% <i>IX</i> 0.1	<i>I</i> 2	% <i>IX</i> 1.0.7	<i>I</i> 10	% <i>QX</i> 2.1	<i>Q</i> 2	% <i>QX</i> 3.0.3	<i>Q</i> 8
% <i>IX</i> 1.0.0	<i>I</i> 3	% <i>IX</i> 1.1.0	<i>I</i> 11	% <i>QX</i> 2.2	<i>Q</i> 3	% <i>QX</i> 3.0.4	<i>Q</i> 9
% <i>IX</i> 1.0.1	<i>I</i> 4	% <i>IX</i> 1.1.1	<i>I</i> 12	% <i>QX</i> 2.3	<i>Q</i> 4	% <i>QX</i> 3.0.5	<i>Q</i> 10
% <i>IX</i> 1.0.2	<i>I</i> 5	% <i>IX</i> 1.1.2	<i>I</i> 13	% <i>QX</i> 3.0.0	<i>Q</i> 5	% <i>QX</i> 3.0.6	<i>Q</i> 11
% <i>IX</i> 1.0.3	<i>I</i> 6	% <i>IX</i> 1.1.3	<i>I</i> 14	% <i>QX</i> 3.0.1	<i>Q</i> 6	% <i>QX</i> 3.0.7	<i>Q</i> 12
% <i>IX</i> 1.0.4	<i>I</i> 7	% <i>IX</i> 1.1.4	<i>I</i> 15				
% <i>IX</i> 1.0.5	<i>I</i> 8	% <i>IX</i> 1.1.5	<i>I</i> 16				

Ниже рассматривается пример программирования на языке *LD*.

При программировании на языке *LD* в виде релейно-контактной схемы программа разделяется на сегменты. Каждый сегмент представляет собой отдельную цепь, по которой может протекать ток. Шина питания находится слева (вертикальная линия). Таким образом, каждому логическому уравнению соответствует свой сегмент.

По умолчанию в блоке *PLC\_PRG (PRG)* уже есть пустой шаблон сегмента. Для создания нового сегмента необходимо на панели инструментов нажать пиктограмму


 «Цепь (Перед)» или  «Цепь (После)»

Рассмотрим ввод программы на языке лестничных диаграмм (*LD*) для реализации простого уравнения:

$$Q0 = I1 \cdot \bar{I2} + I3$$

В адресах контроллера это уравнение примет следующий вид:

$$\%QX\ 2.0 = \%IX\ 0.0 \cdot \%IX\ 0.1 + \%IX\ 1.0.0$$

- 1) Установить в токовую цепь (сегмент) обмотку (рис. 11а). Для этого нажать на кнопку .

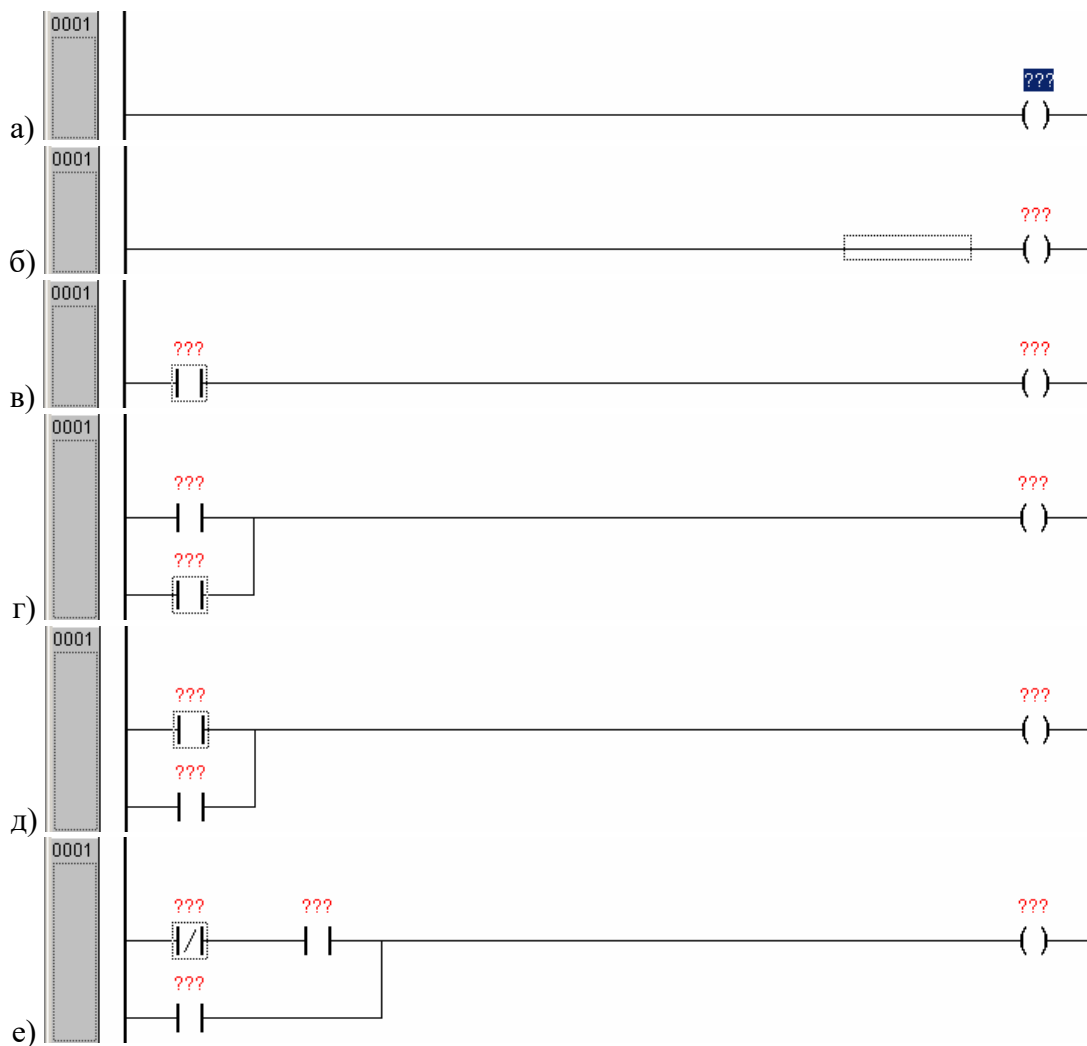


Рис. 11.




- 2) Щёлкнуть по тому месту (непосредственно по линии), куда нужно установить замыкающий (нормально открытый) контакт (рис. 11б).
- 3) Вставить замыкающий контакт, нажав на пиктограмму  (рис. 11в).
- 4) Вставить параллельный замыкающий контакт, нажав на пиктограмму  (рис. 11г).
- 5) Выделить место, куда необходимо поставить нормально замкнутый (размыкающий) контакт (рис. 11д).
- 6) Вставить размыкающий контакт, нажав на пиктограмму  (рис. 11е).
- 7) Теперь необходимо ввести адреса контактов. Для этого щёлкнуть по знакам ??? над контактом и ввести адрес (ввод адреса завершается нажатием клавиши «ENTER» рис. 12).



Рис. 12.

Для удобства пользователя при разработке программы доступна символьная адресация. Для этого предварительно необходимо в окне задания переменных проекта объявить переменные.

Для этого необходимо выбрать элемент на схеме, ввести имя переменной и нажать «ENTER». В открывшемся окне необходимо выбрать класс, тип, адрес переменной и нажать «OK» (рис. 13). После объявления всех входных и выходных переменных программа примет следующий вид (рис. 14), а окно задания переменных – рис. 15.

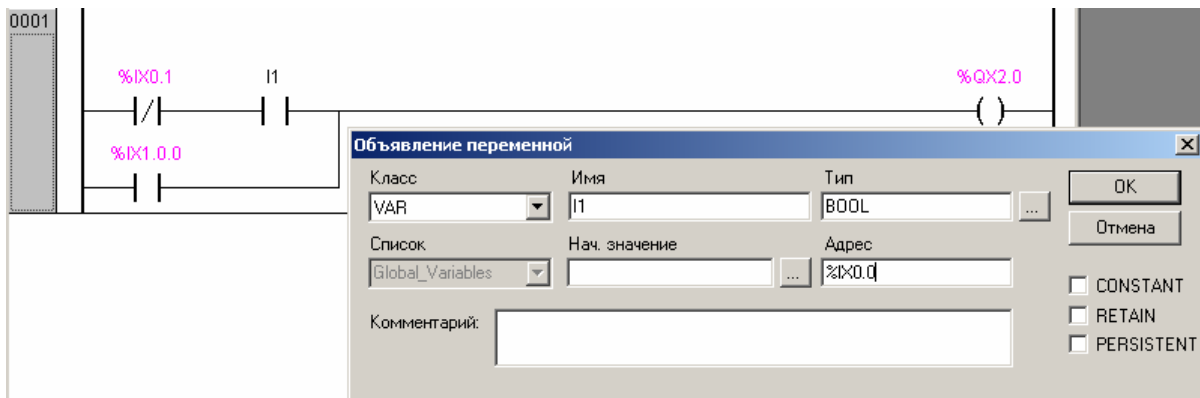


Рис. 13.



Рис. 14.

```

PLC_PRG (PRG-LD)
0001 PROGRAM PLC_PRG
0002 VAR
0003   I1 AT %IX0.0: BOOL;
0004   I2 AT %IX0.1: BOOL;
0005   I3 AT %IX1.0.0: BOOL;
0006   Q1 AT %QX2.0: BOOL;
0007 END_VAR

```

Рис. 15.

Для удаления какого-либо элемента программы необходимо его выделить и нажать на клавиатуре клавишу *Delete*. Для отмены предыдущего действия необходимо выбрать в меню «Правка» пункт «Отменить».

В случае некорректного ввода адреса или символического имени программа высвечивает некорректное обозначение красным цветом.

После ввода программы необходимо скомпилировать ее. Для этого в выпадающем меню «Проект» необходимо выбрать пункт «Компилировать», либо нажать «быструю» клавишу *F11*. Лог компиляции программы будет выведен в окно сообщений. Если программа набрана правильно (рис. 16а), то последняя строка будет вида: 0 ошибок, 0 предупреждений. В том случае, если в программе будут найдены ошибки (рис. 16б), то они будут выделены в логе красным цветом. Также в последней строке будет: *X* ошибок, *X* предупреждений. После исправления ошибок необходимо еще раз откомпилировать программу. После компиляции программа готова к загрузке в память ПЛК.

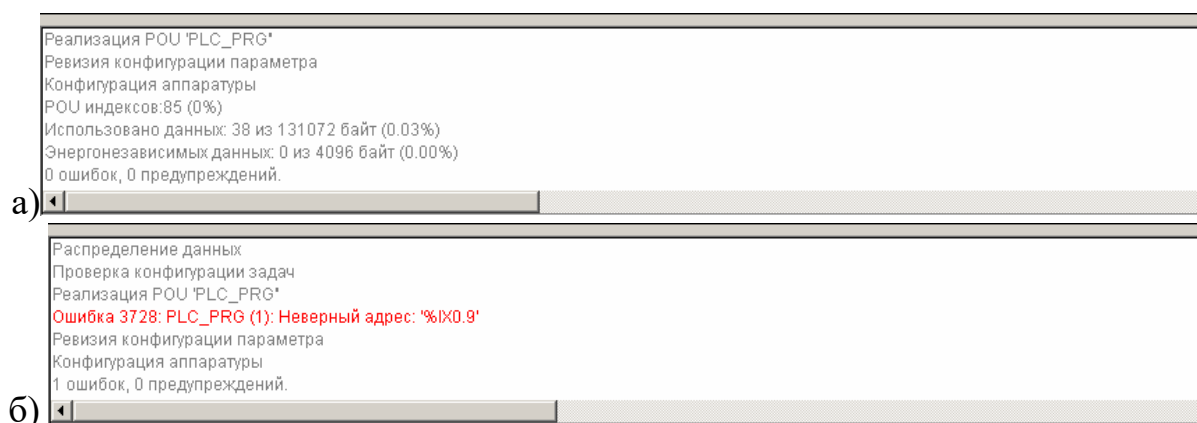


Рис. 16. Примеры сообщений при проведении компиляции пользовательской программы

Далее необходимо рассмотреть реализацию этого же логического уравнения ( $Q0 = I1 \cdot \overline{I2} + I3$ ) на других языках:

1) **на языке инструкций (IL)** программа будет иметь достаточно простой и понятный вид:

*LDN* %IX1.0.0 (загрузить инверсный контакт)


*AND* %IX0.0 (загрузить контакт)

*OR* %IX0.1 (загрузить параллельный контакт)

*ST* %QX2.0 (результат выдать на обмотку)



2) разработка программы **на языке функциональных блоковых диаграмм (FBD)** ведется в следующей последовательности:

– в свойствах проекта настроить язык программирования *FBD*;

– на панели инструментов левой клавишей мыши нажать пиктограмму . На рабочем поле в новом сегменте должно появиться изображение элемента (рис. 17а), В поле названия элемента указать тип элемента *AND (И)*;

– около входов элемента указать адреса %IX0.0 и %IX0.1 сверху вниз соответственно;

– на входе, соответствующем адресу %IX0.1, нажать правую клавишу мыши и выбрать пункт «Инверсия» (рис. 17б);

- установить курсор на выходной части элемента И;
- левой клавишей мыши нажать пиктограмму . В поле названия элемента указать тип элемента *OR* (ИЛИ), напротив свободного входа указать адрес  $\%IX1.0.0$  (рис. 17в);
- установить курсор на выходной части элемента *OR* (ИЛИ);
- левой клавишей мыши нажать пиктограмму . В сформированном выходе необходимо указать адрес  $\%QX2.0$ . Программа примет итоговый вид (рис. 17г).

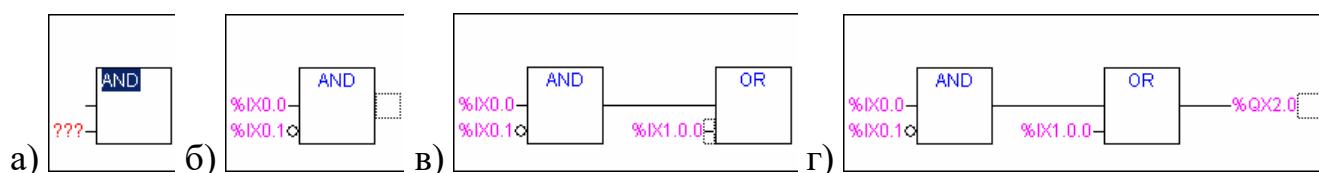



Рис. 17. Программа на языке *FBD*

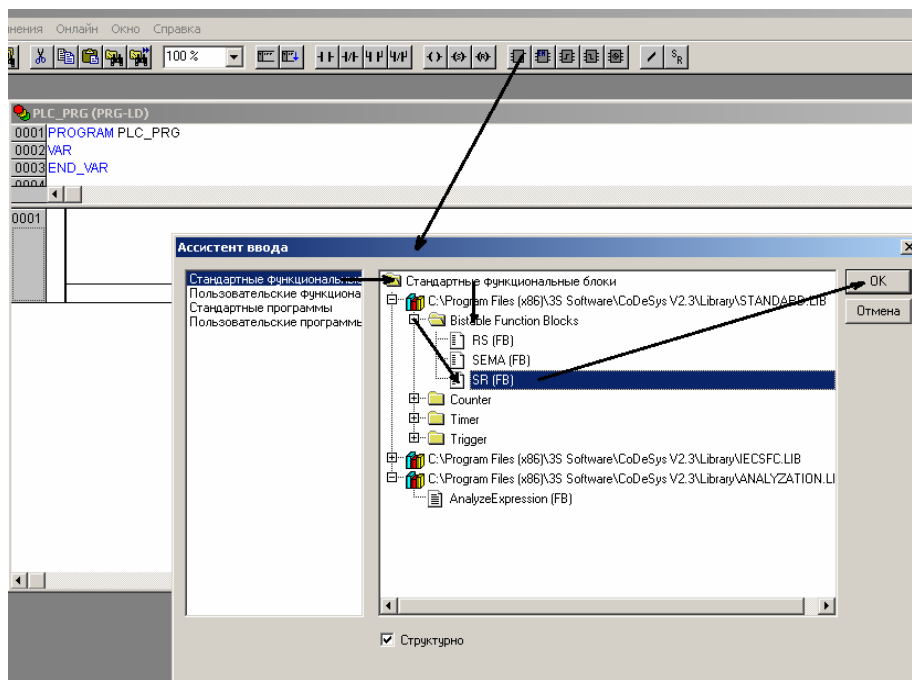
Далее рассматривается вставка функции на примере создания следующей программы: если кратковременно включить тумблер *I1* (адрес  $IX0.0$ ), то включится выход *Q1* (адрес  $QX2.0$ ), если кратковременно включить тумблер *I2* (адрес  $IX0.1$ ), то выход *Q1* выключится. Для этого воспользуемся функцией *SR*-триггера:

1) установить выходную обмотку с адресом  $\%QX2.0$ , установить контакт с адресом  $\%IX0.0$ ;

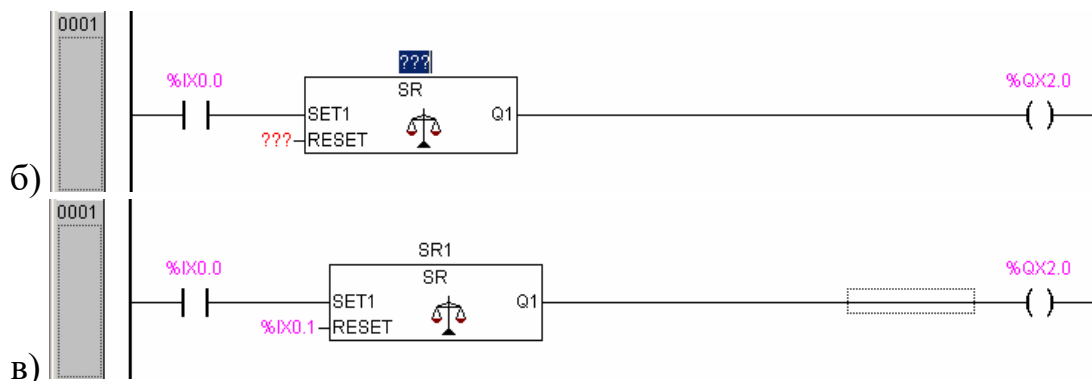
2) установить курсор в новом сегменте. Левой клавишей мыши на панели инструментов нажать пиктограмму . В появившемся окне (рис. 18а) в закладке «Стандартные функциональные блоки» раскрыть библиотеку «*STANDARD*». В открывшемся перечне раскрыть закладку «*Bistable Function Blocks*», в которой выбрать функциональный блок *SR*, после чего нажать «ОК». В сегменте установится блок *SR*-триггера (рис. 18б);

3) в поле ??? над блоком вписать название блока *SR1*;

4) во входной цепи *RESET* на месте ??? установить адрес  $\%IX0.1$ . Программа примет следующий вид (рис. 18в).



а)



б)

в)

Рис. 18. Пример использования функциональных блоков в лестничных диаграммах

3. Для программирования контроллера ПЛК160 доступно 4 вида таймеров:

- таймер-формирователь импульса (*TP*);
- таймер с задержкой включения (*TON*);
- таймер с задержкой выключения (*TOF*);
- часы реального времени (*RTC*).

В табл. 7 представлены примеры реализации таймеров на языках *IL* и *ST*.

На рис. 19 представлено графическое изображение блоков таймеров, используемое в языке *FBD*. Блок, реализующий таймер, имеет следующие входы и выходы: *IN* – вход запуска, *EN* – вход разрешения, *PT* – уставка (заданное время), *Q* – выход (состояние таймера), *ET* – оставшееся время.

Для задания уставки времени используется идентификатор *T#*. Уставку времени можно задать в *BCD*-коде с использованием следующего синтаксиса:

*T#AA<sub>d</sub>BB<sub>h</sub>CC<sub>m</sub>DD<sub>s</sub>EEE<sub>ms</sub>*,

где *AA* = сутки, *BB* = часы, *CC* = минуты, *DD* = секунды и *EEE* = миллисекунды.

	Пример объявления	Пример IL	Пример ST
TP	<i>TPInst: TP</i>	<i>CAL TPInst(IN := VarBOOL1, PT := T#5s) LD TPInst.Q ST VarBOOL2</i>	<i>TPInst(IN := VarBOOL1, PT:= T#5s); VarBOOL2 :=TPInst.Q</i>
TON	<i>TONInst: TON</i>	<i>CAL TONInst(IN := VarBOOL1, PT := T#5s) LD TONInst.Q ST VarBOOL2</i>	<i>TONInst(IN := VarBOOL1, PT:= T#5s)</i>
TOF	<i>TOFInst: TOF</i>	<i>CAL TOFInst(IN := VarBOOL1, PT := T#5s) LD TOFInst.Q ST VarBOOL2</i>	<i>TOFInst(IN := VarBOOL1, PT:= T#5s); VarBOOL2 :=TOFInst.Q</i>

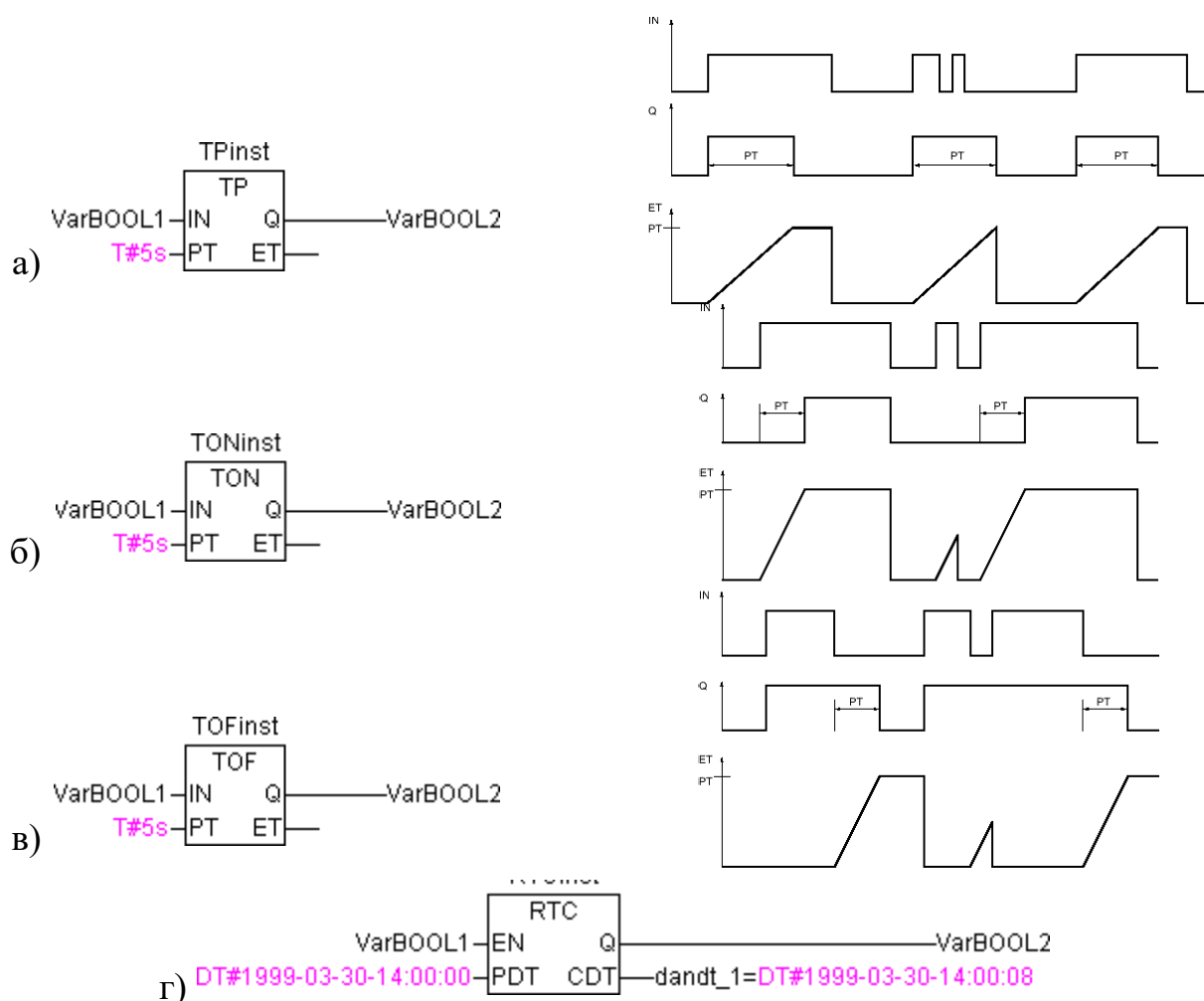


Рис. 19. Таймеры и их временные диаграммы работы

Каждый таймер использует структуру, хранящуюся в блоке данных, для сохранения данных о времени. При этом назначается блок данных, когда устанавливается команда таймера.

В режиме RUN текущее значение таймера уменьшается на одну единицу через интервал времени, установленный базой времени, до тех пор, пока значение времени не станет равным нулю, что соответствует срабатыванию таймера.

4. Для программирования контроллера ПЛК160 доступно 3 вида счетчиков:

- инкрементный (на сложение) счетчик (*CTU*);
- декрементный (на вычитание) счетчик (*CTD*);
- инкрементный/декрементный (реверсивный) счетчик (*CTUD*).

В табл. 8 представлены примеры реализации счетчиков на языках IL и ST. На рис. 20 представлено графическое изображение блоков счетчиков, используемое в языке *FBD*. Блок, реализующий счетчик, имеет следующие входы и выходы: *CU* – вход на сложение, *CD* – вход на вычитание, *PV* – задание (уставка) счетчика, *RESET* – вход сброса, *LOAD* – вход загрузки задания счетчика, *Q*, *QU*, *QD* – выход (состояние) счетчика, *CV* – текущее значение счетчика в двоичном формате.

Таблица 8

	Пример объявления	Пример IL	Пример ST
<i>CTU</i>	<i>CTUInst</i> : <i>CTU</i>	<i>CAL CTUInst</i> ( <i>CU</i> := <i>VarBOOL1</i> , <i>RESET</i> := <i>VarBOOL2</i> , <i>PV</i> := <i>VarINT1</i> ) <i>LD CTUInst.Q</i> <i>ST VarBOOL3</i> <i>LD CTUInst.CV</i> <i>ST VarINT2</i>	<i>CTUInst</i> ( <i>CU</i> := <i>VarBOOL1</i> , <i>RESET</i> := <i>VarBOOL2</i> , <i>PV</i> := <i>VarINT1</i> ); <i>VarBOOL3</i> := <i>CTUInst.Q</i> ; <i>VarINT2</i> := <i>CTUInst.CV</i>
<i>CTD</i>	<i>CTDInst</i> : <i>CTD</i>	<i>CAL CTDInst</i> ( <i>CD</i> := <i>VarBOOL1</i> , <i>LOAD</i> := <i>VarBOOL2</i> , <i>PV</i> := <i>VarINT1</i> ) <i>LD CTDInst.Q</i> <i>ST VarBOOL3</i> <i>LD CTDInst.CV</i> <i>ST VarINT2</i>	<i>CTDInst</i> ( <i>CD</i> := <i>VarBOOL1</i> , <i>LOAD</i> := <i>VarBOOL2</i> , <i>PV</i> := <i>VarINT1</i> ); <i>VarBOOL3</i> := <i>CTDInst.Q</i> ; <i>VarINT2</i> := <i>CTDInst.CV</i>
<i>CTUD</i>	<i>CTUDInst</i> : <i>CUTD</i>	<i>CAL CTUDInst</i> ( <i>CU</i> := <i>VarBOOL2</i> , <i>RESET</i> := <i>VarBOOL3</i> , <i>LOAD</i> := <i>VarBOOL4</i> , <i>PV</i> := <i>VarINT1</i> ) <i>LD CTUDInst.Q</i> <i>ST VarBOOL5</i> <i>LD CTUDInst.QD</i> <i>ST VarBOOL5</i> <i>LD CTUInst.CV</i> <i>ST VarINT2</i>	<i>CTUDInst</i> ( <i>CU</i> := <i>VarBOOL1</i> , <i>CU</i> := <i>VarBOOL2</i> , <i>RESET</i> := <i>VarBOOL3</i> , <i>LOAD</i> := <i>VarBOOL4</i> , <i>PV</i> := <i>VarINT1</i> ); <i>VarBOOL5</i> := <i>CTUDInst.QU</i> ; <i>VarBOOL6</i> := <i>CTUDInst.QD</i> ; <i>VarINT2</i> := <i>CTUDInst.CV</i>

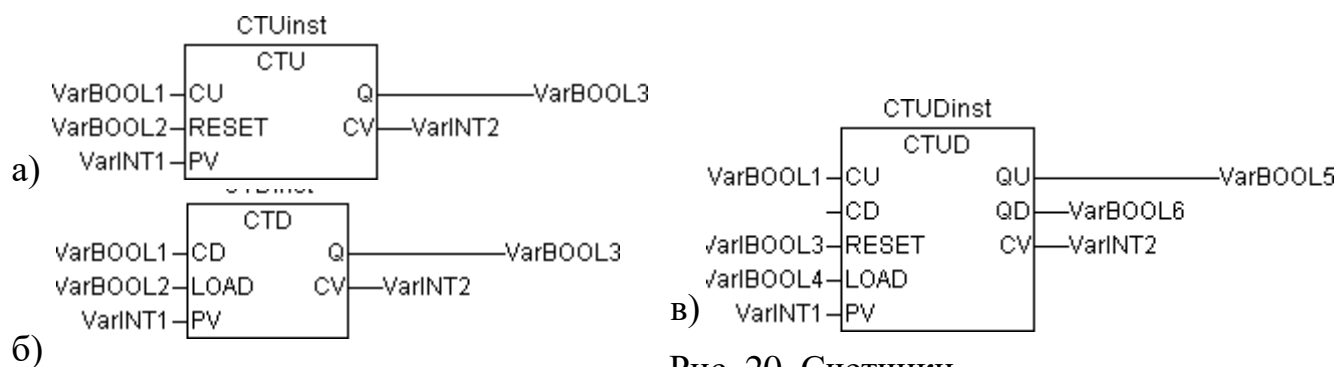


Рис. 20. Счетчики

Уставка счетчика задается либо константой в формате <значение>, либо из области памяти (I, Q, M). Нарастающим фронтом сигнала на входе LOAD в счетчик заносится уставка с входа PV. При нарастающем сигнале на входе CU значение счетчика увеличивается на «1». При нарастающем фронте сигнала на входе CD значение счетчика уменьшается на «1», если значение счетчика больше, чем «0». При нарастающем фронте сигнала на входе RESET счетчик сбрасывается (в счетчик записывается значение «0»).

Для реверсивного счетчика, если оба счетных входа имеют нарастающий фронт, то значение счетчика остается неизменным.

В счетчике CTU выход Q устанавливается в «1», когда значение CV достигает значения PV.

В счетчике CTD выход Q устанавливается в «1», когда значение CV достигает «0».

В счетчике CTUD выход QU устанавливается в «1», когда значение CV больше или равно значению PV, а выход QD – когда значение CV достигает «0».

5. Кроме таймеров и счетчиков в программируемом контроллере ОВЕН ПЛК160 используется стандартный набор операндов и функций, присущий всем контроллерам:

- логические;
- арифметические
- операции сдвига;
- операции сравнения и т.д.

## 6. Программирование функциональных блоков и функций

Среда разработки CoDeSys предусматривает возможность упростить программирование, если возникает необходимость в программировании управления однотипными технологическими операциями. Ниже рассматриваются, в качестве примера, испытания двигателей бензинового и дизельного. Испытания в принципе одинаковые, только аппараты (кнопки, датчики и устройства индикации) свои. В этом случае необходимо запрограммировать функциональный блок FB, который может многократно вызываться в программе

Например, создадим функциональный блок FB1, которому дадим символическое имя «ENGINE [двигатель]». При кратковременном появлении

команды «turn\_on [включить]» двигатель должен включиться и сформировать сигнал «on [включен]».

При достижении фактической скорости «fact [факт]» заданного значения «preset [задание]» формируется сигнал «ready [готов]». Двигатель отключается по сигналу «turn\_off [отключить]» или по сигналу «trouble [неисправность]».

Последовательность программирования сводится к следующему:

1) Создать новый проект, в котором создать три программных компонента POU: программный блок PLC\_PRG, функциональный блок ENGINE и функция VENT (рис. 21);

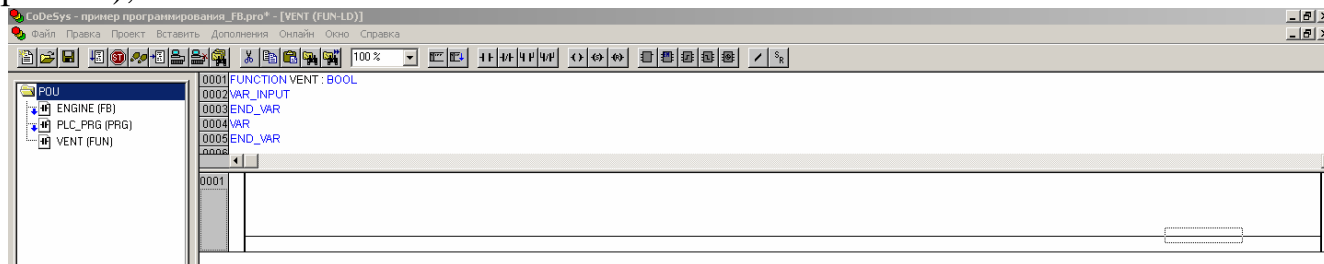


Рис. 21.

2) Объявить переменные для функционального блока ENGINE (рис. 22а):

*FUNCTION\_BLOCK*

*ENGINE*

*VAR\_INPUT*

*turn\_on: BOOL;*

*turn\_off: BOOL;*

*trouble: BOOL;*

*fact: INT;*

*preset: INT;*

*END\_VAR*

*VAR\_OUTPUT*

*on: BOOL;*

*ready: BOOL;*

*END\_VAR*

*VAR*

*END\_VAR*

3) Объявить переменные для основной программы PLC\_PRG (табл. 9 и рис. 22б).

4) Затем разрабатывается программа, управляющая включением и отключением двигателя, как было описано выше.

Таблица 9

Символическое имя	Адрес на модуле	Адрес ПЛК	Тип данных	Комментарии
Входные переменные				
<i>turn_on_B</i>	<i>I1</i>	<i>%IX0.0</i>	<i>BOOL</i>	Включить бензиновый
<i>turn_off_B</i>	<i>I2</i>	<i>%IX0.1</i>	<i>BOOL</i>	Отключить бензиновый
<i>trouble_B</i>	<i>I3</i>	<i>%IX1.0.0</i>	<i>BOOL</i>	Неисправность бензинового

Символическое имя	Адрес на модуле	Адрес ПЛК	Тип данных	Комментарии
<i>turn_on_D</i>	<i>I4</i>	%IX1.0.1	BOOL	Включить дизель
<i>turn_off_D</i>	<i>I5</i>	%IX1.0.2	BOOL	Отключить дизель
<i>trouble_D</i>	<i>I6</i>	%IX1.0.3	BOOL	Неисправность дизеля
Выходные переменные				
<i>on_B</i>	<i>Q1</i>	%QX2.0	BOOL	Бензиновый включен
<i>ready_B</i>	<i>Q2</i>	%QX2.1	BOOL	Заданная скорость достигнута
<i>vent_B</i>	<i>Q3</i>	%QX2.2	BOOL	Вентилятор бензинового включен
<i>on_D</i>	<i>Q5</i>	%QX3.0.0	BOOL	Дизель включен
<i>ready_D</i>	<i>Q6</i>	%QX3.0.1	BOOL	Заданная скорость достигнута
<i>vent_D</i>	<i>Q7</i>	%QX3.0.2	BOOL	Вентилятор дизеля включен
Промежуточные переменные				
<i>fact_B</i>		MW0	INT	Фактическая скорость бензинового двигателя
<i>fact_D</i>		MW2	INT	Фактическая скорость дизеля
Таймеры				
<i>tim_B</i>		TON		Таймер вентилятора бензинового
<i>tim_D</i>		TON		Таймер вентилятора дизеля

```

ENGINE (FB-LD)
0001 FUNCTION_BLOCK ENGINE
0002 VAR_INPUT
0003   turn_on: BOOL;
0004   turn_off: BOOL;
0005   trouble: BOOL;
0006   fact: INT;
0007   preset: INT;
0008 END_VAR
0009 VAR_OUTPUT
0010   on: BOOL;
0011   ready: BOOL;
0012 END_VAR
0013 VAR
0014 END_VAR
0015

```

а)

```

PLC_PRG (PRG-LD)
0001 PROGRAM PLC_PRG
0002 VAR
0003   turn_on_B AT %IX0.0: BOOL;
0004   turn_off_B AT %IX0.1: BOOL;
0005   trouble_B AT %IX1.0.0: BOOL;
0006   turn_on_D AT %IX1.0.1: BOOL;
0007   turn_off_D AT %IX1.0.2: BOOL;
0008   trouble_D AT %IX1.0.3: BOOL;
0009   on_B AT %QX2.0: BOOL;
0010   ready_B AT %QX2.1: BOOL;
0011   vent_B AT %QX2.2: BOOL;
0012   on_D AT %QX3.0.0: BOOL;
0013   ready_D AT %QX3.0.1: BOOL;
0014   vent_D AT %QX3.0.2: BOOL;
0015   tim_B: TON;
0016   tim_D: TON;
0017   fact_B AT %MW0: INT;
0018   fact_D AT %MW2: INT;
0019
0020 END_VAR
0021


```

б)

Рис. 22. Объявление переменных

Набранная программа на языке лестничных диаграмм имеет вид, представленный на рис. 23.

Созданный блок *ENGINE* должен управлять и контролировать работу бензинового и дизельного двигателей. Различные заданные скорости хранятся в отдельных ячейках памяти.

5) Далее необходимо запрограммировать вызов функционального блока в программном блоке. Для этого в сегменте программного блока необходимо установить курсор в заданном положении, на панели инструментов нажать пиктограмму  и установить 2 блока на поле сегмента. В поле названия блока необходимо написать название пользовательского блока (*ENGINE*). Один блок

необходимо назвать «*Gasoline*», другой – «*Diesel*». Соответственно один блок будет отвечать за работу бензинового двигателя, а второй – за работу дизельного (рис. 24а).

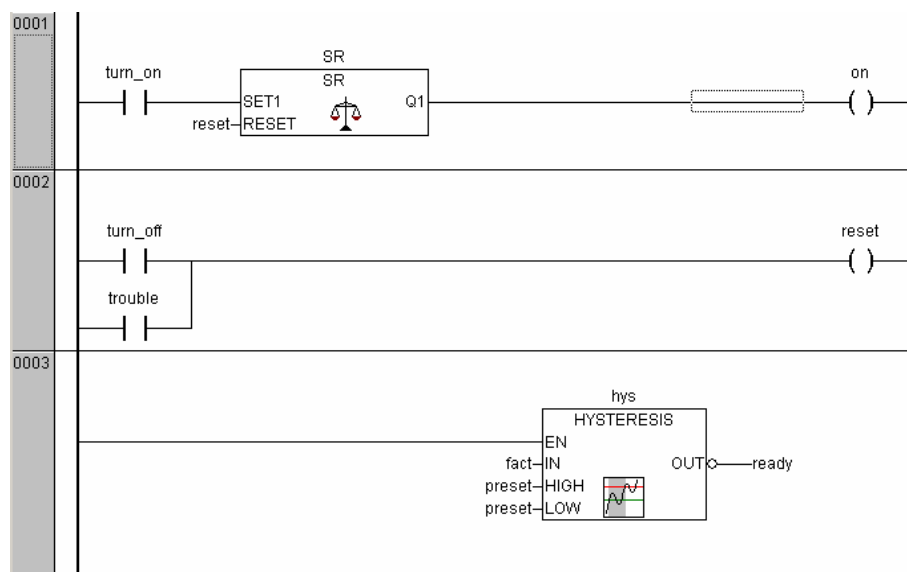


Рис. 23. Функциональный блок *ENGINE*

В поля напротив входов и выходов необходимо установить названия соответствующих переменных. Программный блок после этого примет вид, представленный на рис. 24б. Напротив внутренней переменной «*preset*» блока «*Gasoline*» необходимо установить значение 1500. Таким образом, определена максимальная скорость для бензинового двигателя. Аналогично установить значение 1200 напротив внутренней переменной «*preset*» блока «*Diesel*» (для дизельного двигателя).

б) Далее необходимо сохранить программу;

7) Функции, как и функциональные блоки, расположены в иерархии программы ниже программного блока. Однако в отличие от функционального блока, функции не нужен блок данных. У функций параметры также перечисляются в окне объявления переменных, но статические данные не разрешаются.

В рассматриваемой задаче предусматривается, что каждый двигатель как бензиновый, так и дизель имеет свой вентилятор. Вентилятор включается при работе двигателя и продолжает еще работать 4 с после отключения двигателя. Для управления этими двигателями программируется функция *VENT*.

Необходимо в менеджере проекта дважды щелкнуть на строке *VENT*, чтобы открыть ее. Открывается окно для программирования. Далее нужно объявить переменные:

```
FUNCTION VENT :
  BOOL
  VAR_INPUT
    turn_on: BOOL;
  END_VAR
  VAR
    tim: TON;
  END_VAR
```

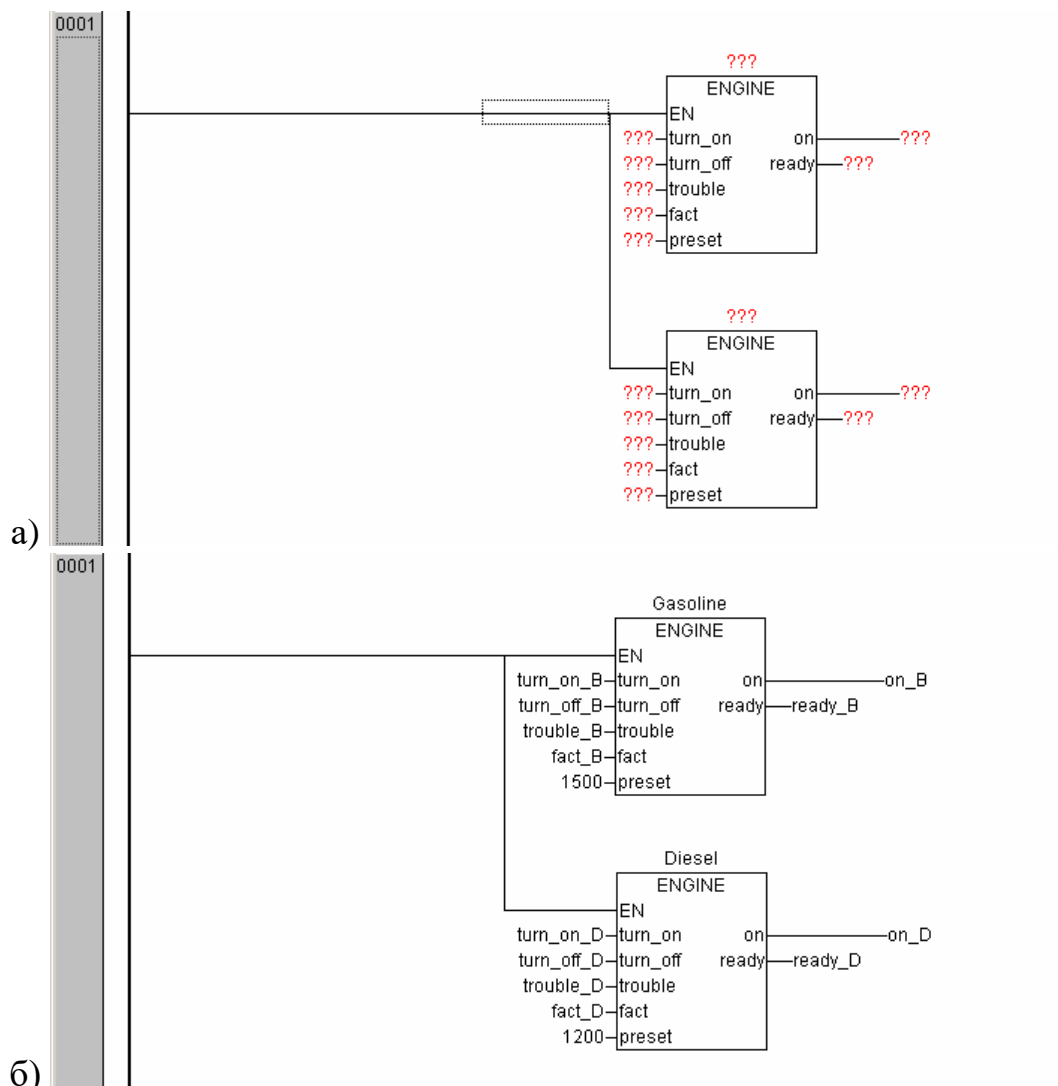


Рис. 24. Сегмент программы управления испытаниями двигателей

8) Затем необходимо запрограммировать управление вентилятором. Набранная программа на языке *FBD* имеет вид, представленный на рис. 25.

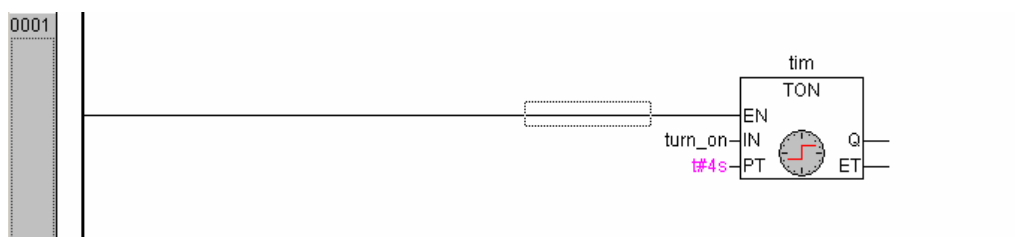



Рис. 25. Программирование функции *VENT*

9) Вызов функции *VENT* в программном блоке выполняется аналогично вызову функционального блока. Все переменные функции снабжаются в программном блоке соответствующими адресами бензинового или дизельного двигателя, которые уже отражены в табл. 9.

В программном блоке *PLC\_PRG* вставить новый сегмент. Затем в этом сегменте необходимо установить курсор, на панели инструментов нажать пиктограмму  и

установить 2 блока на поле сегмента. В поле названия блока необходимо списать название пользовательской функции (*VENT*). Одна функция будет отвечать за работу вентилятора бензинового двигателя, а вторая – за работу вентилятора дизельного двигателя (рис. 26а). Далее в соответствующих полях ввести символьные имена из табл. 9. Сохранить программу.

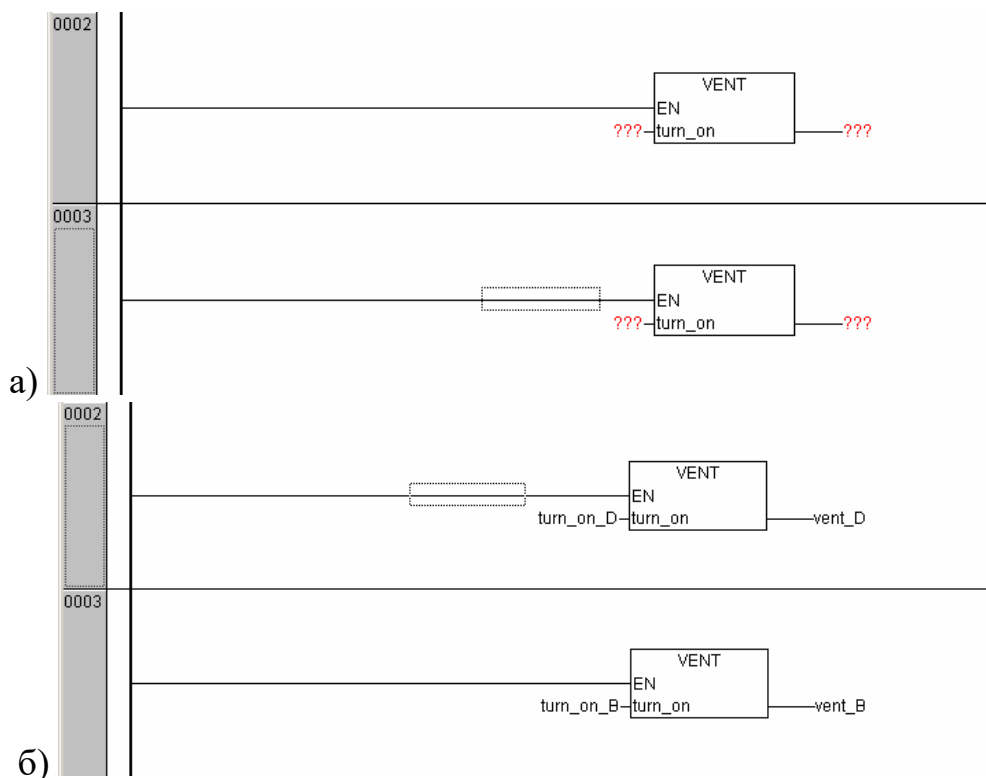


Рис. 26. Сегмент программы управления вентиляторами

7. Пример программирования контроллера ПЛК160. В качестве примера представлена программа управления движением тележки.

Тележка перемещается по прямолинейному пути. Имеется два фиксированных положения П0 и П1. Исходное положение тележки – П0.

При кратковременном нажатии на кнопку «Пуск» тележка движется вперед до положения П1, стоит в положении П1 5 с и возвращается назад в положение П0. В положении П0 немедленно возникает реверс привода тележки. Тележка вновь движется в положение П1, стоит в нем 5 с и возвращается в П0. В положении П0 вновь возникает команда на движение до положения П1 и т.д. после 10 циклов перемещения в положение П1 при возвращении тележки в положение П0 возникает сигнал «Конец цикла».

Для управления движением тележки следует предусмотреть счетчик (СЧ) со счетом до 10, задержку времени (таймер) для формирования задержанного сигнала П1<sup>↑</sup> и память P<sub>П</sub> о нажатии на кнопку «Пуск».

$$P_{\Pi} = (\text{Пуск} + P_{\Pi}) \cdot KЦ$$

Команда на перемещение тележки вперед (В) возникает в положении П0, если отсутствует сигнал счетчика СЧ, и сохраняется при наличии сигнала памяти пуска

$P_{II}$  до достижения положения  $П1$ . Этому описанию соответствует логическое уравнение

$$B = (P0 \cdot \overline{CЧ} + B) \cdot \overline{П1} \cdot P_{II}$$

Команда на перемещение тележки назад ( $H$ ) возникает через 5 с нахождения в положении  $П1$  и сохраняется при наличии переменной  $P_{II}$  до достижения положения  $П0$ . Тогда логическое уравнение для команды  $H$  имеет вид

$$H = (П1^{\uparrow} + H) \cdot \overline{П0} \cdot P_{II}$$

Сигнал конца цикла ( $КЦ$ ) возникает в положении  $П0$  при наличии сигнала счетчика  $СЧ$  о завершении 10 циклов перемещения в положение  $П1$  и сигнала  $P_{II}$ . Сигнал  $КЦ$  сохраняется до очередного нажатия на кнопку «Пуск». Тогда логическое уравнение для рассматриваемого сигнала имеет вид

$$КЦ = (P0 \cdot CЧ \cdot P_{II} + КЦ) \cdot \overline{Пуск}$$

В ниже приведенной программе (рис. 49) использован счетчик на вычитание. При нажатии на кнопку «Пуск» в счетчик вводится уставка 10. Счетчик считает число циклов перемещения в положение  $П1$ , при достижении этого положения число в счетчике уменьшается на единицу. Счетчик сбрасывается по сигналу конца цикла  $КЦ$ . Признаком окончания цикла является число в счетчике равное нулю, при котором на выходе счетчика «0». Поэтому в уравнениях команд  $B$  и  $КЦ$  необходимо использовать инверсию сигнала  $СЧ$  по отношению к ранее записанным уравнениям:

$$B = (P0 \cdot \overline{CЧ} + B) \cdot \overline{П1} \cdot P_{II}$$

$$КЦ = (P0 \cdot \overline{CЧ} \cdot P_{II} + КЦ) \cdot \overline{Пуск} .$$

Сброс счетчика производится сигналом конца цикла  $КЦ$ .

В табл. 10 представлена адресация команд и сигналов для ОВЕН ПЛК160. Соответственно, на рис. 27 представлена программа управления движением тележки.

Таблица 10

Команда, сигнал	П0	П1	Пуск	В	Н	КЦ	$P_{II}$	СЧ	$П1^{\uparrow}$
Адрес на модуле	$I1$	$I2$	$I3$	$Q1$	$Q2$	$Q3$			
Адрес ПЛК	%IX0.0	%IX0.1	%IX1.0.0	%QX2.0	%QX2.1	%QX2.2	%MX0.0	%MX0.1	%MX0.2
Символьный адрес	$p0$	$p1$	<i>start</i>	<i>forw</i>	<i>rev</i>	<i>cycle</i>	<i>mem</i>	<i>count</i>	<i>tim</i>

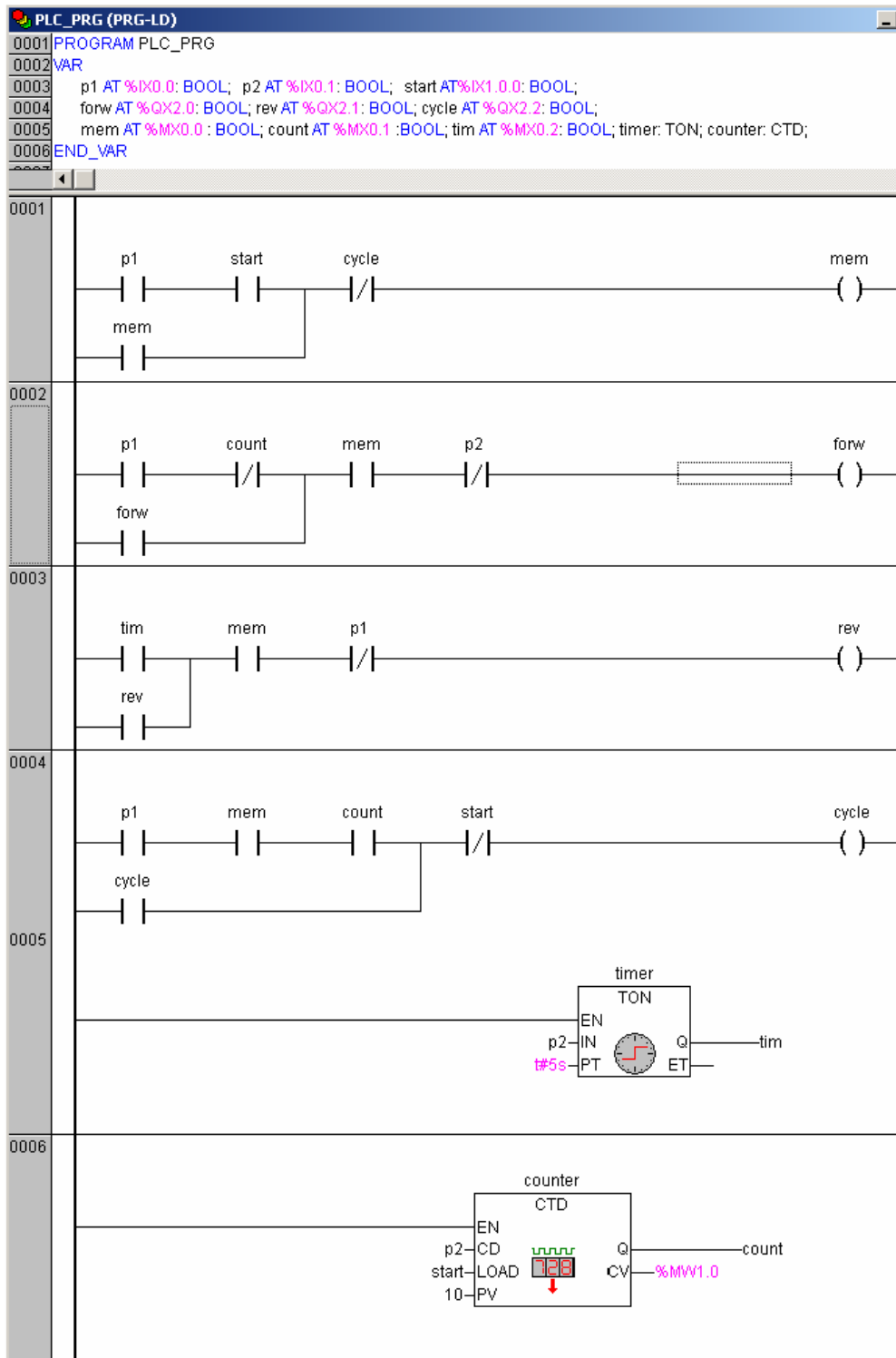


Рис. 27. Программа управления движением тележки

### Загрузка программы в контроллер и запуск программы

Компиляция и загрузка программы в контроллер осуществляется в следующей последовательности:

- В выпадающем меню «Проект» выбрать пункт «Компилировать» либо воспользоваться «быстрой» клавишей *F11*. Пройдет компиляция проекта, по итогам

которой сформируется лог компиляции (см. рис. 16). Если ошибок в проекте нет, то весь текст будет серого цвета и в последней строке будет запись «0 ошибок, 0 предупреждений». В противном случае необходимо будет исправить все обозначенные ошибки.

– Настроить параметры порта связи с ПЛК160. Для этого в выпадающем меню «Онлайн» выбрать пункт «Параметры связи». В открывшемся окне нажать кнопку «New», в результате чего откроется окно создания нового канала связи (рис. 28а), в котором нужно выбрать строку *Serial (RS232)* и нажать «ОК».

– В открывшемся окне настроек порта связи (рис. 28б) указать следующие значащие параметры: *Port – COM2, Baudrate – 9600, Parity – no, Stop bits – 1*.

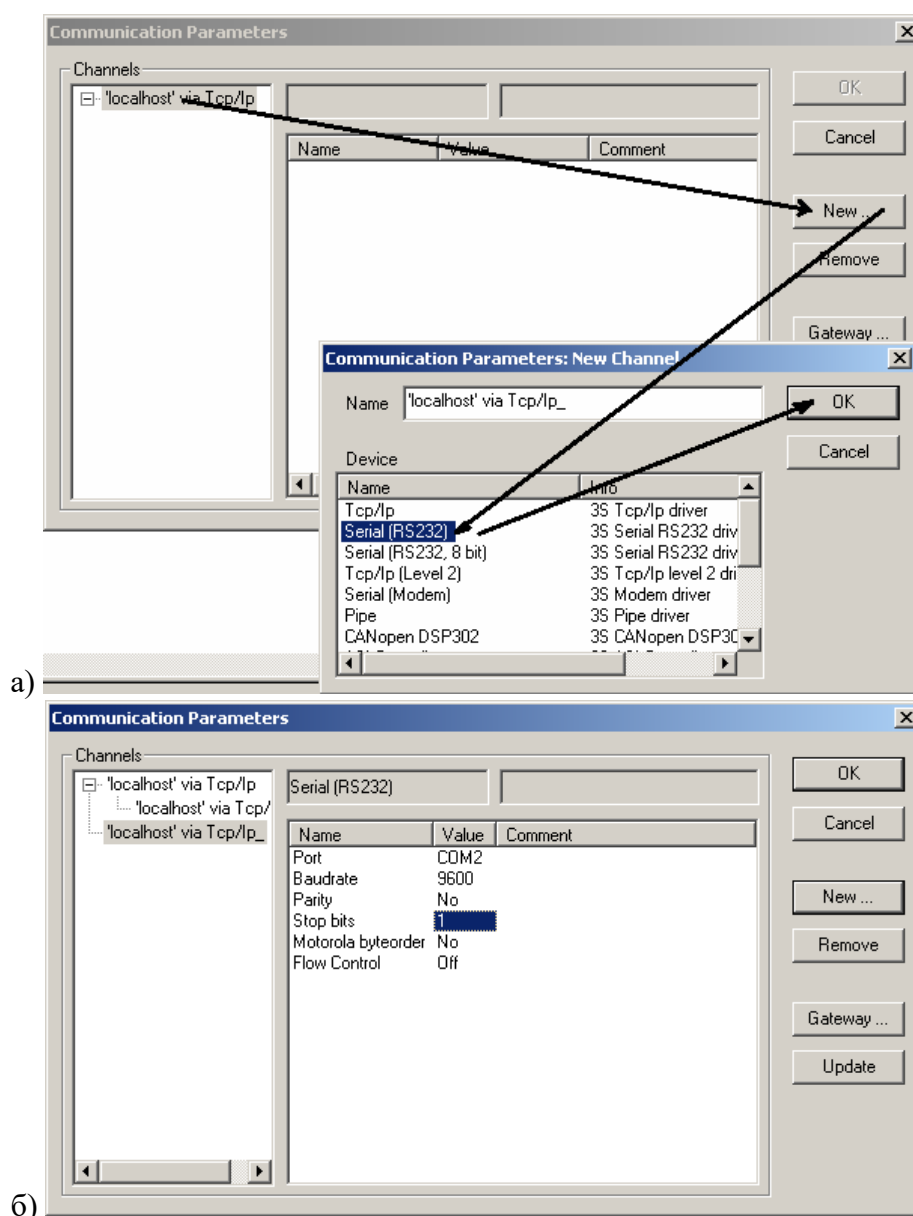


Рис. 28. Настройка параметров связи

– Создать загрузочный проект. Для этого в выпадающем меню «Онлайн» выбрать пункт «Создание загрузочного проекта». В итоге будут созданы файлы загрузочного проекта.

– Загрузить проект в память ПЛК. Для этого в выпадающем меню «Онлайн» выбрать пункт «Подключение», в появившемся окне (рис. 29а) выбрать «НЕТ». После этого в выпадающем меню «Онлайн» выбрать пункт «Загрузка». Прогресс процесса загрузки представлен на рис. 29б. В итоге проект полностью загружен в память ПЛК. Запуск контроллера осуществляется нажатием кнопки «СТАРТ/СТОП» либо выбором пункта «СТАРТ» в выпадающем меню «Онлайн»

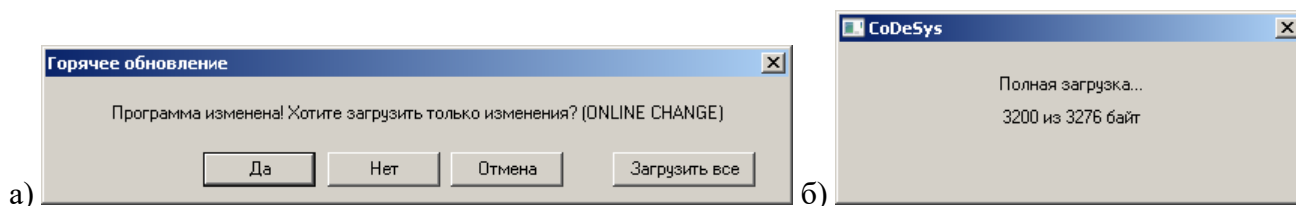


Рис. 29.

Во время работы контроллера доступен режим мониторинга хода выполнения программы. *CoDeSys* переходит в режим мониторинга сразу же после перехода в онлайн-режим работы. В этом режиме будут отображаться состояния контактов и обмоток, а также значения счетчиков, таймеров и других функции в реальном времени (рис. 30).

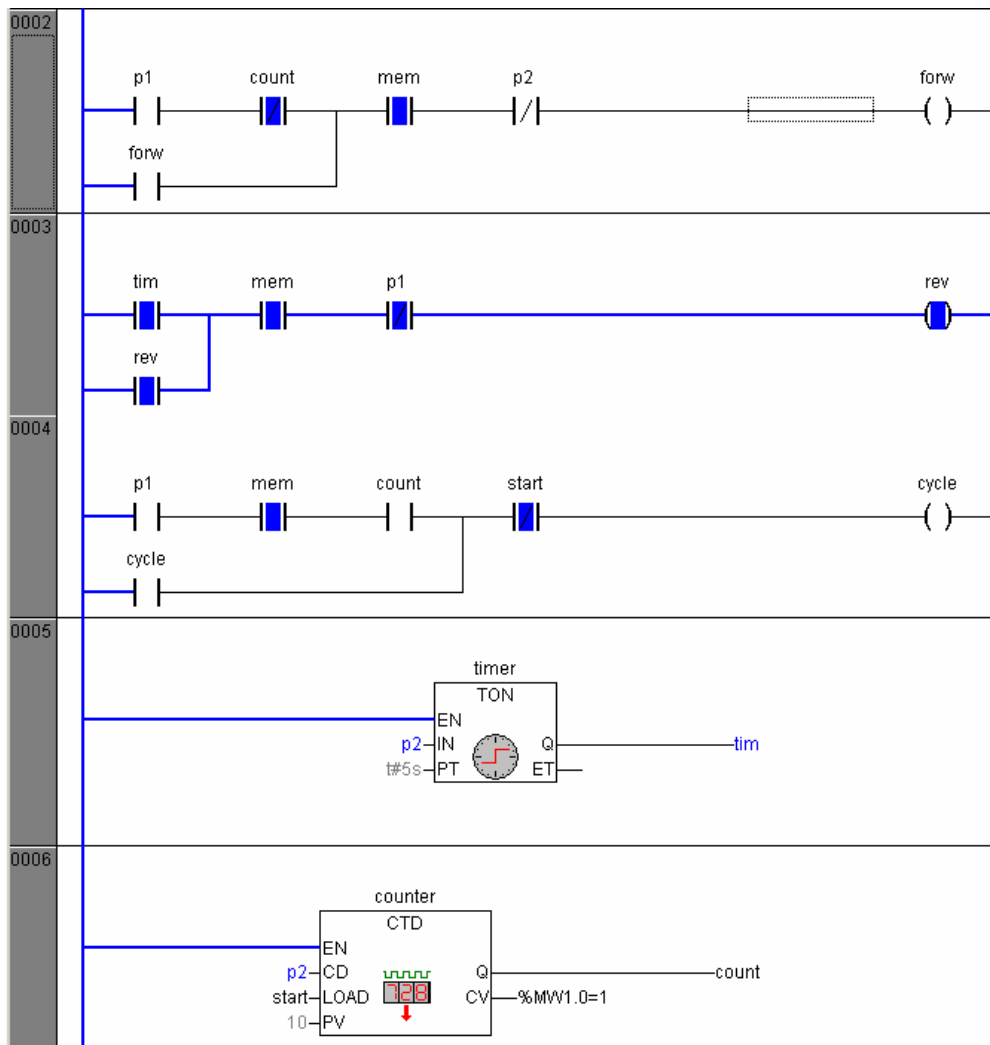


Рис. 30. Режим мониторинга

## Варианты заданий

При подготовке к лабораторной работе студент должен в соответствии с табл. 11 выбрать свой вариант задания.

Для заданного варианта необходимо разработать алгоритм ее решения. В соответствии с заданием определиться с адресацией входных и выходных переменных. Затем определиться с адресацией вводимых промежуточных переменных и с адресацией используемых таймеров и счетчиков. Составить программу для контроллера ПЛК160.

Запустить программу в работу и убедиться в правильности ее работы. При наличии ошибок в работе устранить их и продемонстрировать преподавателю работу правильно функционирующей программы.

Таблица 11

Номер бригады	1 и 5			2 и 6			3 и 7			4 и 8		
Член бригады	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3
Номер варианта	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Вариант 1. Перекладыватель служит для перемещения листов со стола на постоянно вращающийся рольганг. Перекладыватель имеет подъемник листов, установленный на тележке. Подъемник представляет собой поперечину, перемещающуюся по вертикальным стойкам сверху вниз и обратно. Поперечина имеет на конце электромагнит для притягивания листов.

В исходном положении перекладыватель стоит в положении П0 над столом, а его подъемник в крайнем верхнем положении КВ. При поступлении листа на стол подается сигнал наличия листа, подъемник включается для движения вниз. При касании листа подъемник останавливается и включается электромагнит. Через 2 с включается подъемник на подъем, достигает положения КВ и останавливается. Включается тележка и перемещается в положение П1 над рольгангом, где останавливается и электромагнит отключается. Лист падает на рольганг. Через 2 с тележка движется в положение П0. Цикл повторяется при поступлении очередного сигнала наличия листа. Включение системы в работу – нажатием кнопки «Пуск».

Вариант 2. В контроллере программным путем необходимо реализовать генератор импульсов. Время наличия импульса 1 с, время его отсутствия 2 с. При нажатии на кнопку «Пуск» начинается счет импульсов. При прохождении 10 импульсов загорается лампа Л1, при прохождении следующих 10 импульсов – лампа Л2, аналогично включаются лампы Л3 и Л4. После загорания лампы Л4 (т.е. после прохождения 40 импульсов) счет прекращается, и все лампы горят до нажатия на кнопку «Стоп». Генератор импульсов реализовать программным путем.

Вариант 3. Автоматизировать перемещение пуансона штампованного пресса. Рабочий заправляет металлическую ленту (заготовку) и нажимает кнопку «Пуск». Пуансон из крайнего верхнего положения П0 движется вниз, при своем движении до положения П1 входит в матрицу, выбивая из ленты деталь необходимой формы, и возвращается в положение П0. чисто механическим устройством лента перемещается на один шаг и через 2 с пуансон совершает очередное движение.

Лента рассчитана на изготовление 10 деталей, поэтому через 10 ходов пуансона формируется сигнал «конец цикла». При подаче питания на систему автоматизации пуансон из любой точки должен прийти в положение П0.

Вариант 4. На программируемом контроллере реализовать систему управления толкателем с кривошипно-шатунным механизмом с реверсивным электродвигателем. Толкатель имеет два фиксированных положения П0 и П1. При подаче питания на систему толкатель из любого положения движется вперед медленно до положения П0. При появлении кратковременного сигнала «Пуск» толкатель из положения П0 медленно движется до положения П1, стоит там в течение 2 с, а затем электродвигатель включается для движения назад быстро и возвращается в положение П0, где формируется сигнал «Конец цикла». Цикл повторяется при нажатии кнопки «Пуск». При нажатии кнопки «Стоп» толкатель из любого положения на быстрой скорости возвращается в положение П0.

Вариант 5. Автоматизировать управление крышкой котла (типа большой кастрюли). При кратковременном нажатии кнопки «Открыть» крышка поднимается до крайнего верхнего положения, в котором поворачивается, открывая доступ к содержимому котла. При кратковременном нажатии на кнопку «Заккрыть» крышка поворачивается в положение точно над котлом и затем опускается, закрывая котел. Для исключения ударов предусмотреть переход на пониженную скорость перед касанием крышкой котла при его закрывании.

Вариант 6. Автоматизировать управление дверью (воротами) въезда/выезда гаража. Нормальное (исходное) положение двери закрытое. При кратковременном нажатии кнопки «Открыть» включается звонок и через 5 с включается привод двери на открывание. При полном открытии двери привод двери отключается сразу, а звонок звенит еще 2 с. Закрывание дверей – аналогично: при кратковременном нажатии кнопки «Заккрыть» включается звонок, через 5 с включается привод двери на закрывание. При полном закрытии двери привод двери отключается, а звонок звенит еще 2 с.

Вариант 7. Печь сопротивлений содержит три нагревательных элемента (НЭ), каждый из которых питается от собственного тиристорного преобразователя соответственно ТП1...ТП3. Сигнал «1» на входе ТП соответствует максимально допустимому току НЭ, сигнал «0» – минимально допустимому току НЭ. Синтезировать схему, обеспечивающую алгоритм работы группы ТП, представленный в табл. 12.

Таблица 12

Номер импульса генератора	-	1	2	3	4	5	6	7	8	9	...
Состояние ТП1	0	1	0	0	1	1	0	1	0	0	...
Состояние ТП2	0	0	1	0	0	1	1	0	1	0	
Состояние ТП3	0	0	0	1	1	0	1	0	0	1	

Начало работы осуществляется после нажатия на кнопку «Пуск». Цикл управления печью сопротивления состоит из 6 тактов. Переход с одного такта на другой осуществляется при поступлении очередного импульса от генератора импульсов. Циклы управления непрерывно следуют друг за другом. При

поступлении команды «Стоп» прекращается подача импульсов и все ТП отключаются. Для возобновления работы необходимо нажать на кнопку «Пуск». Генератор импульсов реализуется программным путем.

Вариант 8. Манипулятор (рука со схватом) служит для подачи заготовок из накопителя в пресс. Рука манипулятора может перемещаться вперед/назад из крайнего заднего КЗ в крайнее переднее КП положение и назад, а также поворачиваться из крайнего правого положения КПр в крайнее левое положение КЛ и обратно. Схват имеет электромагнитный механизм зажима/разжима заготовок. Исходное положение манипулятора перед накопителем (в положениях КЗ и КПр, схват под действием пружин зажат). При поступлении запроса со станка и наличии заготовки в накопителе включается электромагнит разжима схвата. Рука идет в крайнее переднее положение КП, через 2 с схват зажимает заготовку (электромагнит схвата отключается) и рука возвращается в положение КЗ. Рука поворачивается в положение КЛ и выдвигается вперед до КП. Схват разжимается (электромагнит схвата включается) и через 2 с рука идет в положение КЗ, затем поворачивается в положение КПр (исходное положение руки). Если есть запрос со станка, а накопитель пуст, то включается сигнальная лампа «Нет детали» и кратковременный звуковой сигнал (в течение 5 с). Световой сигнал снимается кнопкой «Сброс». Включение системы в работу – нажатием кнопки «Пуск».

Вариант 9. Автоматизировать процесс безупорной остановки длиномерного металла на рольганге Р1. На рольганг Р1 металл передается с предыдущего рольганга Р0, наличие металла на котором контролируется датчиком Д0. Вдоль рольганга Р1 расположены датчики, контролирующие наличие металла последовательно в положениях П1, П2 и П3. Нормальное положение рольганга Р1 – неподвижное. При наличии сигнала с датчика Д0 и отсутствии металла на рольганге Р1, рольганг Р1 включается, и металл перемещается по рольгангу Р1. При достижении передним концом металла положения П1 происходит снижение скорости Р1 до «ползучей» скорости, а в положении П2 привод рольганга Р1 отключается. Если по каким-либо причинам металл достиг положения П3, то привод рольганга Р1 реверсируется и работает на пониженной скорости, пока металл не уйдет из положения П3. При остановке переднего конца металла между положениями П2 и П3 формируется сигнал разрешения работы механизмов уборки металла с Р1. Включение системы в работу – при нажатии на кнопку «Пуск».

Вариант 10. Автоматизировать работу толкателя с кривошипно-шатунным механизмом с нереверсивным электродвигателем. При нажатии кнопки «Пуск» кривошип из положения  $\alpha = 0^{\circ}$  движется до положения  $\alpha = 120^{\circ}$ . В этом положении происходит переход на пониженную (малую) скорость, кривошип идет до положения  $\alpha = 180^{\circ}$  и останавливается. Через 3с электродвигатель автоматически вновь включается и на повышенной скорости шатун идет в положение  $\alpha = 0^{\circ}$ . Стоит в нем 3 с, включается и движется к положению  $\alpha = 120^{\circ}$  и на пониженной скорости до  $\alpha = 180^{\circ}$  и т.д. После 5 толканий толкатель останавливается в исходном положении (кривошип - в положении  $\alpha = 0^{\circ}$ ) и формируется сигнал «Конец цикла».

Очередной цикл из пяти толканий – после очередного нажатия на кнопку «Пуск». При нажатии на кнопку «Стоп» толкатель из любого положения на повышенной скорости движется в положение  $\alpha = 0^0$  и останавливается.

Вариант 11. Тележка движется по кольцевому пути, на котором есть 3 фиксированных положения П0, П1 и П2. Привод тележки – от нереверсивного электродвигателя. При подаче питания из любого положения тележка должна идти в положение П0. При нажатии на кнопку «Пуск» тележка без задержки движется в положение П1, стоит там в течение 3 с, затем движется в П2, стоит там в течение 4 с, движется в положение П0, стоит там в течение 5 с, движется в П1, стоит там в течение 3 с и т.д. То есть тележка непрерывно движется по кольцевому пути с остановками в фиксированных положениях. При нажатии на кнопку «Стоп» тележка должна без остановки идти в П0 и там ожидать очередного нажатия кнопки «Пуск».

Вариант 12. Автоматизировать линию сортировки изделий. По конвейеру движутся низкие изделия, но редко могут встречаться и высокие. По ходу конвейера установлены две фотоголовки на расстоянии друг от друга, равном половине ширины изделия. Первая по ходу конвейера фотоголовка настроена на низкие изделия (нижняя фотоголовка), вторая – на высокие изделия (верхняя фотоголовка). При прохождении низкой детали перекрывается только нижняя фотоголовка, а при высоких – вначале нижняя, а затем верхняя фотоголовки. На выходе конвейера детали ударяются о сортировочную планку, и высокие изделия поступают в правый накопитель (левое положение планки), низкие – в левый (правое положение планки). Планка перебрасывается пневмоприводом. Для переброски планки влево или вправо достаточно хотя бы кратковременно подать команду на ее перемещение влево или вправо. Включение системы в работу – нажатием кнопки «Пуск».

## Требования к отчёту

Отчет должен содержать:

1. цель работы;
2. условия задачи по варианту, принятые обозначения переменных, логические функции для выходных и промежуточных переменных, при необходимости циклограмму работы оборудования;
3. логические функции в адресах программируемого контроллера;
4. программу для реализации системы управления;
5. методику экспериментальной проверки функционирования реализованной системы управления и результаты проверки;
6. выводы по работе.

## Контрольные вопросы

1. Что означает термин «конфигурирование проекта»?
2. Что означает термин «*target*-файл», где и как он используется в программной среде *CoDeSys*?
3. Что такое объявление переменных и это используется при программировании контроллера?
4. Можно ли в ПЛК160 реализовать таймер с уставкой времени 0,07 с?
5. При каких условиях на выходе таймеров контроллера формируется сигнал «0» и сигнал «1»?
6. При каких условиях на выходе счетчиков контроллера формируется сигнал «0» и сигнал «1»?
7. Что означает создание функционального блока (*FB*) при программировании контроллера?
8. Что означает создание и открытие функции (*FC*) при программировании контроллера?

## 2.2 Работа №2. Основы работы со SCADA-системой

### Цель работы

Ознакомиться с основами работы SCADA-системы *TRACE MODE* и приобрести навыки разработки исполнительской среды для осуществления обмена данными. Разработать систему автоматизации на базе SCADA-системы *TRACE MODE*.

### Содержание работы

а) Изучить назначение и технические характеристики устройств автоматизации, входящих в состав лабораторного комплекса.

б) Изучить принципы конфигурирования функций обмена данными между SCADA-системой *TRACE MODE* и устройствами автоматизации, а также принципы программирования задач управления технологическими процессами.

в) Дома при подготовке к работе:

- составить последовательность, в которой будет вестись настройка и конфигурирование изучаемых устройств автоматизации;
- составить программу управления для ПЛК160;
- разработать проект для исполнительской среды SCADA-системы *TRACE MODE*.

г) В лаборатории:

- пройти тестирование по функциональным возможностям, режимам работы и основам конфигурирования оборудования, участвующего в обмене данными со SCADA-системой;
- пройти тестирование по системе команд и принципу программирования на ПЛК160;
- учитывая установленную при конфигурировании адресацию, откорректировать подготовленные дома программы, записать их в программной среде *CoDeSys 2.3* для ПЛК160/

### Общие сведения

Краткие сведения о SCADA-системе *TRACE MODE*

*SCADA* (от англ. *Supervisory Control And Data Acquisition* – Диспетчерское управление и сбор данных) – программный пакет, предназначенный для разработки или обеспечения работы в реальном времени систем сбора, обработки, отображения и архивирования информации об объекте мониторинга или управления.

*SCADA*-система может являться частью АСУТП (автоматизированная система управления технологическим процессом), АСКУЭ (автоматизированная система коммерческого учета электроэнергии), системы экологического мониторинга, научного эксперимента, автоматизации здания и т. д. *SCADA*-системы используются

во всех отраслях хозяйства, где требуется обеспечивать операторский контроль за технологическими процессами в реальном времени.

Данное программное обеспечение устанавливается на компьютеры и, для связи с объектом, использует драйверы ввода-вывода или *OPC/DDE* серверы. Программный код может быть как написан на языке программирования (например, на C++), так и сгенерирован в среде разработки.

Иногда *SCADA*-системы комплектуются дополнительным ПО для программирования промышленных контроллеров. Такие *SCADA*-системы называются интегрированными и к ним добавляют термин *SoftLogic*.

Термин *SCADA* имеет двоякое толкование. Наиболее широко распространено понимание *SCADA* как приложения, то есть программного комплекса, обеспечивающего выполнение указанных функций, а также инструментальных средств для разработки этого программного обеспечения. Однако, часто под *SCADA*-системой подразумевают программно-аппаратный комплекс. Подобное понимание термина *SCADA* более характерно для раздела телеметрия.

Значение термина *SCADA* претерпело изменения вместе с развитием технологий автоматизации и управления технологическими процессами. В 80-е годы под *SCADA*-системами чаще понимали программно-аппаратные комплексы сбора данных реального времени. С 90-х годов термин *SCADA* больше используется для обозначения только программной части человеко-машинного интерфейса АСУ ТП.

Основные задачи, решаемые *SCADA*-системами:

- обмен данными с УСО (устройства связи с объектом, то есть с промышленными контроллерами и платами ввода/вывода) в реальном времени через драйверы;
- обработка информации в реальном времени;
- логическое управление;
- отображение информации на экране монитора в удобной и понятной для человека форме;
- ведение базы данных реального времени с технологической информацией;
- аварийная сигнализация и управление тревожными сообщениями;
- подготовка и генерирование отчетов о ходе технологического процесса;
- осуществление сетевого взаимодействия между *SCADA* и ПК;
- обеспечение связи с внешними приложениями (СУБД, электронные таблицы, текстовые процессоры и т. д.). В системе управления предприятием такими приложениями чаще всего являются приложения, относимые к уровню *MES*;
- *SCADA*-системы позволяют разрабатывать АСУ ТП в клиент-серверной или в распределенной архитектуре.

*SCADA*-система обычно содержит следующие подсистемы:

1) Драйверы или серверы ввода-вывода - программы, обеспечивающие связь *SCADA* с промышленными контроллерами, счётчиками, АЦП и другими устройствами ввода-вывода информации.

2) Система реального времени - программа, обеспечивающая обработку данных в пределах заданного временного цикла с учетом приоритетов.

3) Человеко-машинный интерфейс (*HMI*) - инструмент, который представляет данные о ходе процесса человеку оператору, что позволяет оператору контролировать процесс и управлять им. Программа-редактор для разработки человеко-машинного интерфейса.

4) Система логического управления - программа, обеспечивающая исполнение пользовательских программ (скриптов) логического управления в *SCADA*-системе. Набор редакторов для их разработки.

5) База данных реального времени - программа, обеспечивающая сохранение истории процесса в режиме реального времени.

6) Система управления тревогами - программа, обеспечивающая автоматический контроль технологических событий, отнесение их к категории нормальных, предупреждающих или аварийных, а также обработку событий оператором или компьютером.

7) Генератор отчетов - программа, обеспечивающая создание пользовательских отчетов о технологических событиях. Набор редакторов для их разработки.

8) Внешние интерфейсы - стандартные интерфейсы обмена данными между *SCADA* и другими приложениями. Обычно *OPC*, *DDE*, *ODBC*, *DLL* и т. д.

*SCADA*-система *TRACE MODE 6* (*Adastra Research Group, LTD*) предназначена для автоматизации промышленных предприятий, энергетических объектов, интеллектуальных зданий, объектов транспорта, систем энергоучета и т.д. Масштаб систем автоматизации, создаваемых в *TRACE MODE*, может быть любым – от автономно работающих управляющих контроллеров и рабочих мест операторов (*APM*) до территориально распределенных систем управления, включающих десятки контроллеров и *APM*, обменивающихся данными с использованием различных коммуникаций – локальной сети, интранета/интернета, последовательных шин на основе *RS232/485*, выделенных и коммутируемых телефонных линий, радиоканалов и *GSM/GPRS*-сетей. Причем, благодаря наличию в составе *TRACE MODE 6* компонентов *T-Factory.exe*, появляется возможность комплексной автоматизации управления как технологическими, так и бизнес-процессами производства для достижения высокой экономической эффективности и быстрого возврата инвестиций.

*TRACE MODE 6* располагает встроенными драйверами, позволяющими подключать более 2500 наименований устройств ввода/вывода – программируемых логических контроллеров, удаленных *УСО*, плат ввода/вывода и промышленных сетей. Поддержка спецификаций *OPC DA* и *HDA*, протоколов *DDE* и *NetDDE*, а также открытый формат драйвера ввода/вывода и возможность прямого обращения к динамическим библиотекам (*DLL*) средствами языка программирования *ST* определяют широкие возможности по включению в состав систем автоматизации, разрабатываемых в *TRACE MODE*, разнообразного оборудования и обмену данными с внешними приложениями.

Системы, создаваемые в *TRACE MODE 6*, могут быть как информационно-измерительными (мониторинг), так и управляющими (*НЦУ*). Архитектура таких систем в свою очередь может быть как централизованной, так и распределенной, в зависимости от заданных требований.

Особое место отводится системам, использующим свободно-программируемые контроллеры (*PC-based* и/или *PAC*-контроллеры), поскольку в этом случае в *TRACE MODE 6* применяется единый инструмент создания информационного и математического обеспечения, как для АРМ верхнего уровня, так и для контроллеров, реализующих нижний уровень в иерархии систем автоматизации. Использование технологии автопостроения и подход к разработке проекта распределенной системы автоматизации как единого проекта существенно повышают производительность труда разработчиков систем, значительно уменьшая долю рутинных ручных операций и снижая количество ошибок, неизбежных в больших проектах.

Надежный и высокопроизводительный обмен данными между контроллерами и АРМ в *TRACE MODE 6* обусловлен использованием логического сетевого протокола *I-Net* (поверх *TCP/IP*), или *M-Link*. Хранение и доступ к накапливаемой информации реализуются через мощную систему архивирования технологических параметров СУБД РВ *SIAD 6*.

Динамические характеристики и надежность создаваемого в *TRACE MODE* программного обеспечения позволяют применять разработанные системы автоматизации в таких отраслях промышленности, как нефтехимия, металлургия, энергетика, машиностроение, коммунальное хозяйство, пищевая промышленность, транспорт, а также при проведении научных исследований.

Программная среда *TRACE MODE 6* подразделяется на интегрированную среду разработки и исполнительные модули (исполнительную среду).

Инструментальная система *TRACE MODE* (среда разработки) устанавливается на рабочем месте инженера-разработчика АСУ и предназначена для создания системы автоматизации и отладки всех ее компонентов. Сохраняемое в файл с расширением *\*.prj* описание создаваемой системы автоматизации является проектом *TRACE MODE*.

Исполнительные модули *TRACE MODE* (среда исполнения) предназначены для запуска проекта в реальном времени, т.е. для эксплуатации на действующем объекте автоматизации. Основным исполнительным модулем *TRACE MODE* для АРМ является монитор реального времени (МРВ), реализующий такие основные функции, как непрерывный сбор данных, их математическую обработку и визуализацию. Для запуска проекта в контроллерах используются исполнительные модули МикроМРВ, которые различаются по типу контроллеров (разрядность процессора, операционная система, использование сетевого взаимодействия и др.).

Каждому компьютеру/контроллеру, запускаемому под управлением исполнительного модуля в проекте *TRACE MODE*, сопоставлен отдельный узел. Максимальное количество узлов в проекте – 255.

В рамках узла создаются каналы – основные информационные единицы для ввода и первичной обработки данных. Каналы в рамках узла могут объединяться в группы, группы могут содержать подгруппы, образуя иерархическую информационную структуру произвольной вложенности. Каналы разделяются на классы в зависимости от типа обрабатываемых данных, например, для целочисленных – *HEX16* и *HEX32*, для вещественных – *FLOAT* и *DOUBLE FLOAT*.

Каналы содержат атрибуты. Атрибуты каналов могут быть вычисляемыми в реальном времени и не вычисляемыми, общими и специализированными, т.е. отражающими специфику класса канала.

Атрибуты канала, задаваемые при редактировании в ИС это Базовое имя, Комментарий, Кодировка. Они являются общими атрибутами каналов всех классов.

Атрибуты «Верхний предел», «Нижний предел» – не вычисляемые специализированные аргументы канала класса *FLOAT*, атрибут «Достоверность» является вычисляемым атрибутом, индицирующим в реальном времени состояние обмена данными с аппаратурой для каналов класса *HEX16* и *FLOAT*. Значения не вычисляемых атрибутов можно изменять в реальном времени, например, варьировать параметры внутренней обработки в канале класса *FLOAT* с помощью атрибутов «Множитель» и «Смещение» для выполнения линейного преобразования – перехода от кодов АЦП к физическим величинам и т.д.

Различают два типа каналов – *INPUT* и *OUTPUT*. В общем случае каналы типа *INPUT* могут получать информацию от источников данных, каналы типа *OUTPUT* – посылать управляющие воздействия в приемники данных.

Источники и приемники данных представляют собой описатели точек ввода-вывода, то есть связей с контроллерами, платами УСО, интеллектуальными датчиками и т.д. Каждая точка ввода-вывода может быть одним аналоговым сигналом или группой (до 16-ти) дискретных сигналов.

Связи с тэгами во внешних *OPC*-серверах и программными компонентами по протоколам *DDE/NetDDE* также относятся к точкам ввода-вывода.

Такие компоненты проекта как экраны, программы, связи с внешними реляционными СУБД и документы разрабатываются как шаблоны. Для связи шаблонов с атрибутами каналов используются аргументы. Вызов шаблонов в узлах проекта осуществляется с помощью специализированных каналов класса *CALL* (Вызов). Один шаблон может быть вызван многократно на разных узлах с передачей в аргументы различных атрибутов различных каналов. Допустимы связи между аргументами вызываемых шаблонов, если они заданы в рамках одного узла.

Для повторного использования в последующих проектах любых компонентов проекта – шаблонов экранов, программ, связей с СУБД, документов, источников/приемников и узлов в целом предназначена пользовательская библиотека.

Количество проектов, разрабатываемых с помощью одной инструментальной системы *TRACE MODE*, как и время работы в ней не ограничены.

В состав инструментальной системы *TRACE MODE 6* входят:

- 1) Интегрированная среда разработки *TRACE MODE 6 IDE* (файл *tmdevenv.exe*).
- 2) Профайлеры – отладочные МРВ (файл *rtc.exe* – с поддержкой графических экранов. Файл *rtmg32.exe* – без поддержки графических экранов).
- 3) Бесплатный набор драйверов устройств ввода\вывода.
- 4) Библиотека компонентов – файл *tmdevenv.tmul* и набор ресурсов – обои, логотипы, анимации в каталоге *\Lib* папки инструментальной системы.
- 5) Электронная документация (встроенная справочная система).

б) Демонстрационные проекты *TRACE MODE* (примеры систем автоматизации, основанные на имитации технологического процесса).

Создание проекта АСУ осуществляется в единой интегрированной среде разработки (ИС) *TRACE MODE 6*, работающей под управлением операционной системы *MS Windows*. Операции по созданию компонентов проекта, их редактированию и установлению взаимосвязей между ними выполняются в навигаторе проекта ИС. Разрабатываемый проект представляется в виде дерева компонентов. Создание дерева проекта облегчается применением различных технологий автопостроения.

При создании программ, экранов, связей с СУБД, документов и других компонентов вызываются соответствующие редакторы. Разработанные шаблоны могут быть применены для повторного использования, как в текущем проекте, так и в последующих при условии их сохранения в пользовательской библиотеке компонентов.

Конечным результатом работы инструментальной системы *TRACE MODE 6* является набор файлов, предназначенных для исполнения задач АСУ в мониторах реального времени на АРМ и в контроллерах. В рассматриваемых далее случаях в качестве МРВ для АРМ будет использоваться профайлер с поддержкой графических экранов *rtc.exe*, а для контроллера – без поддержки графических экранов *rtmg32.exe*, расположенные в директории инструментальной системы *TRACE MODE 6*. Профайлер позволяет запускать на компьютере с установленной инструментальной системой один узел разработанного проекта. Узлы проекта, запущенные в отладчиках *TRACE MODE 6* на разных компьютерах, могут обмениваться данными как по сети, так и по последовательным коммуникациям. На одном компьютере с несколькими сетевыми адаптерами, соединенными через *hub* или *switch*, можно одновременно запускать соответствующее количество узлов, обменивающихся данными по сети. На одном компьютере с несколькими последовательными портами, соединенными соответствующим образом (для двух – нуль-модемным кабелем), можно запускать также несколько узлов, обменивающихся данными по интерфейсам *RS232/485*.

### **Порядок выполнения лабораторной работы**

В лабораторной работе студентам предлагается вариант системы автоматизации *SCADA*-система *TRACE MODE* + программируемый контроллер ПЛК160.

Порядок выполнения лабораторной работы заключается в следующем:

- 1) Конфигурирование устройства и разработка управляющей программы.
- 2) Разработка и настройка в инструментальной среде следующих компонентов:
  - системы визуализации (экрана контроля и управления);
  - области «Источники/приёмники»;
  - области «Каналы»;
  - привязка источников к каналам.
- 3) Создание исполнительного файла для среды исполнения.
- 4) Отладка.

Порядок разработки системы автоматизации на базе SCADA-системы TRACE MODE и программируемого контроллера ПЛК160:

1) Программирование ПЛК160 в программной среде CoDeSys 2.3. Выполняется в соответствии с методическими указаниями к лабораторной работе №5.

Так как в рассматриваемом варианте обмен информацией между SCADA-системой TRACE MODE и программируемым контроллером ПЛК160 осуществляется посредством использования OPC-сервера, то в программном блоке POU необходимо только определить переменные, которые будут участвовать в обмене данными (рис. 31).

2) Далее необходимо настроить конфигурацию проекта для совместной работы с OPC-сервером CoDeSys 2.3:

– на вкладке «Ресурсы» найдите пункт «Настройки целевой платформы» (рис. 32);

```
0001 PROGRAM PLC_PRG
0002 VAR
0003   Din AT %IX0.0:BOOL;
0004   Dout AT %QX2.0:BOOL;
0005   Ain AT %IB1.0:BYTE;
0006   Aout AT %QB3.0:BYTE;
0007 END_VAR
```

Рис. 31. Определение переменных программы

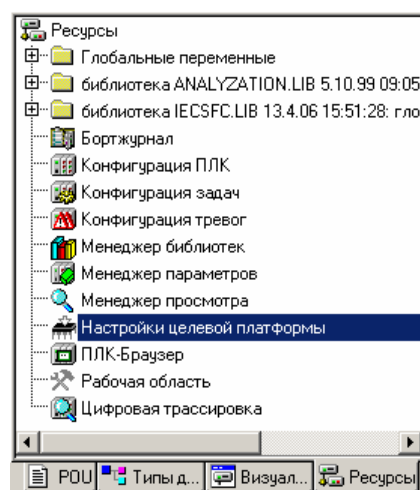


Рис. 32

– в появившемся окне в вкладке «Общие» установить галочку напротив пункта «Загружать символьный файл» (рис. 33);

– выбрать в меню «Проект» пункт «Опции». В разделе «Символьная конфигурация» установить галочку напротив пункта «Создавать описания»;

– нажать кнопку «Настроить символьный файл». В открывшемся окне «Установка атрибутов объекта» выделить те переменные, с которыми нужно будет работать в SCADA-системе, и нажать кнопку «ОК» (рис. 34);

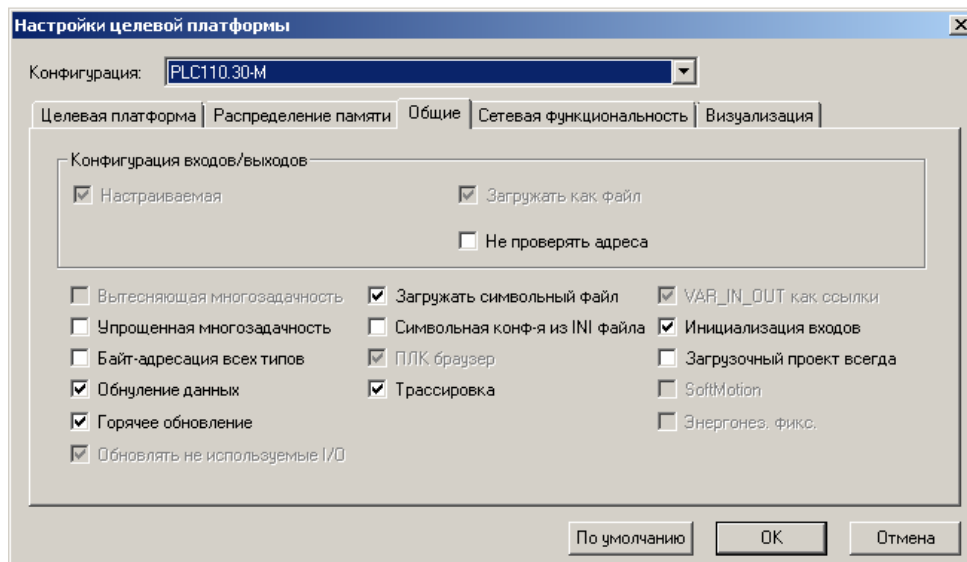


Рис. 33

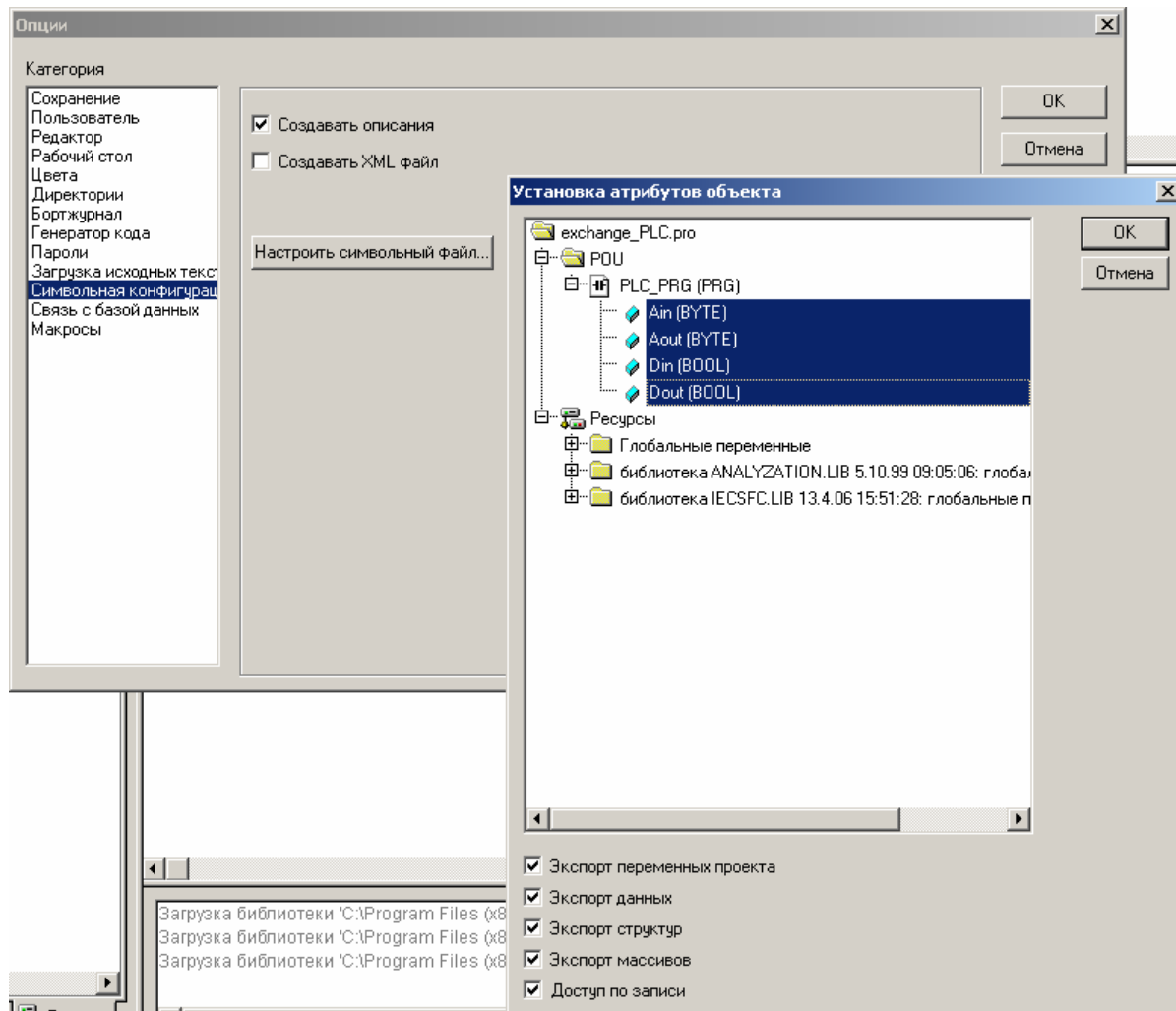


Рис. 34

– выполнить компиляцию проекта. Для этого выбрать в меню «Проекты» пункт «Компилировать все»;

– сохранить проект. Затем связаться с ПЛК, выбрав пункт «Подключение» в меню «Онлайн». После установки связи в меню «Онлайн» выбрать пункт «Создать загрузочный проект».

### 3) Конфигурирование OPC-сервера с помощью программы *OPC Configurator*:

– запустить программу *CoDeSys OPC Configurator* (рис. 35а). Это можно сделать через кнопку «Пуск» в Windows (Пуск → Программы → 3S Software → Communication → CoDeSys OPC Configurator);

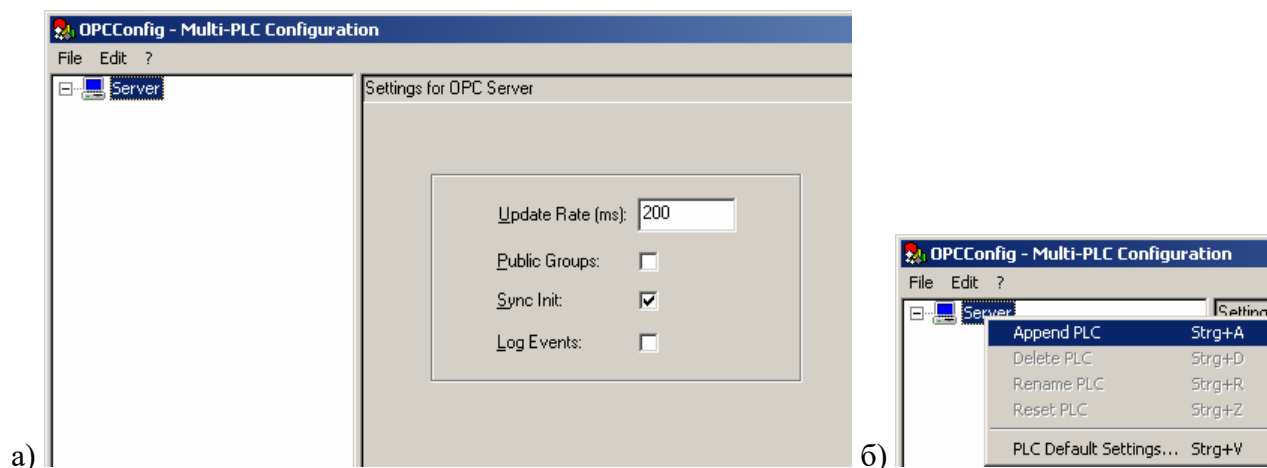





Рис. 35

– нажать правой кнопкой мыши на надписи «Server». В появившемся контекстном меню необходимо выбрать пункт «Append PLC» (рис. 35б). После этого в окне добавится значки  PLC1 и  Connection;

– выделить  PLC1 и в появившемся поле ввода «Project name» ввести имя проекта, который был загружен в ПЛК (рис. 36);

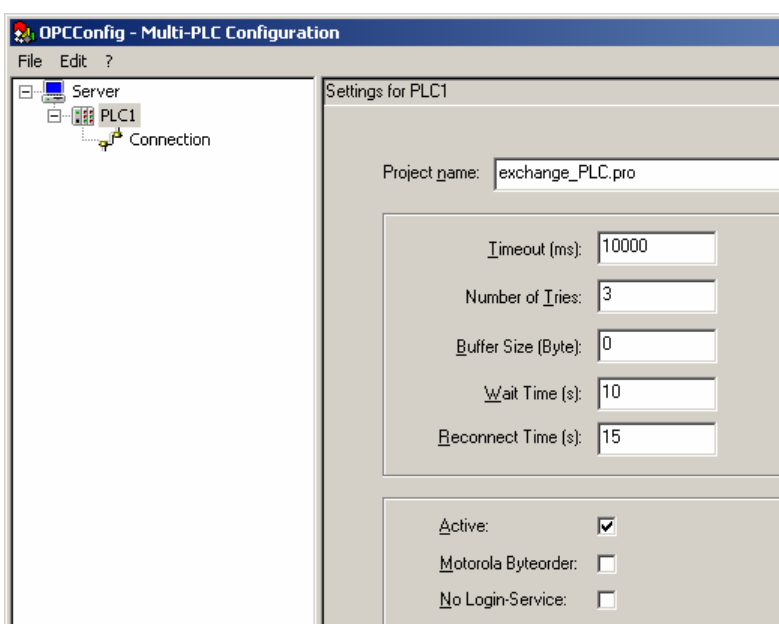



Рис. 36

– выделить значок  Connection и нажать кнопку «Edit» (рис. 37). В появившемся окне необходимо выбрать интерфейс и параметры сетевого обмена между ПЛК и компьютером. Эта процедура аналогична настройке сетевого обмена с ПЛК, описанной в методических рекомендациях к лабораторной работе по изучению программируемого контроллера ПЛК160. После выполнения всех необходимых действий таблица, приведенная на рис. 37, будет заполнена значениями параметров сетевого обмена. После этого программу *CoDeSys OPC Configurator* можно закрыть. После выполнения всех этих действий данные из OPC-сервера можно использовать в SCADA-системе.

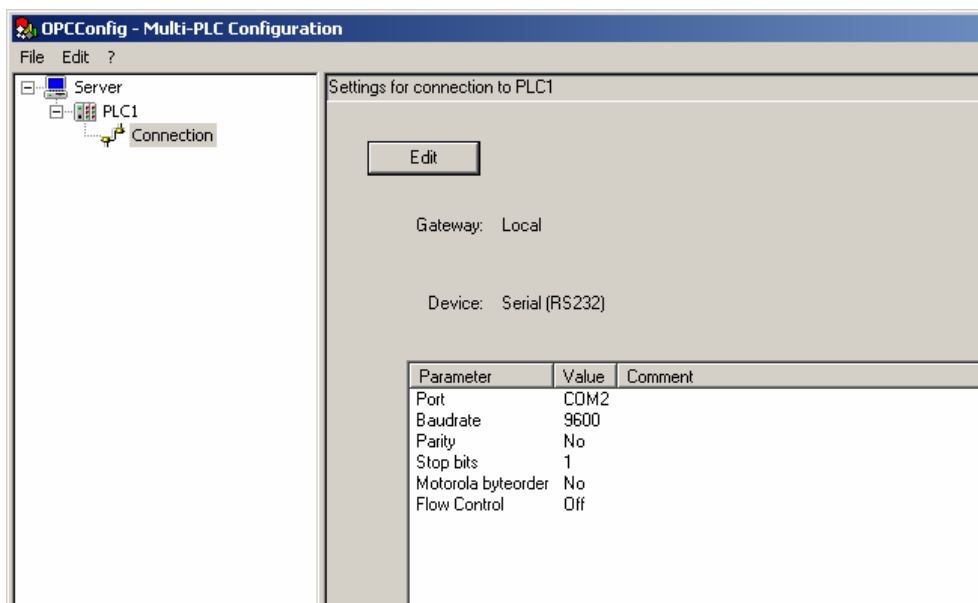


Рис. 37

4) Разработка исполнительной среды (исполнительного файла) SCADA-системы *TRACE MODE* выполняется в следующей последовательности:

– запустить инструментальную систему *TRACE MODE* б двойным щелчком левой кнопки мыши по иконке «*TRACE MODE*» рабочего стола *Windows* или из меню «Пуск»;

– в открывшемся окне выбрать *Файл* → *Новый*;

– в окне навигатора проекта представлены слои проекта. В слое «Система» создать новый узел *RTM\_1*, нажав правую клавишу мыши и выбрав в открывшемся меню *Новый узел* → *RTM*;

– в созданном узле установить один экран. Для этого необходимо нажать правую клавишу мыши на узле *RTM\_1* и выбрать *Создать компонент* → *Экран*. Окно навигатора проекта примет вид, представленный на рис. 38;

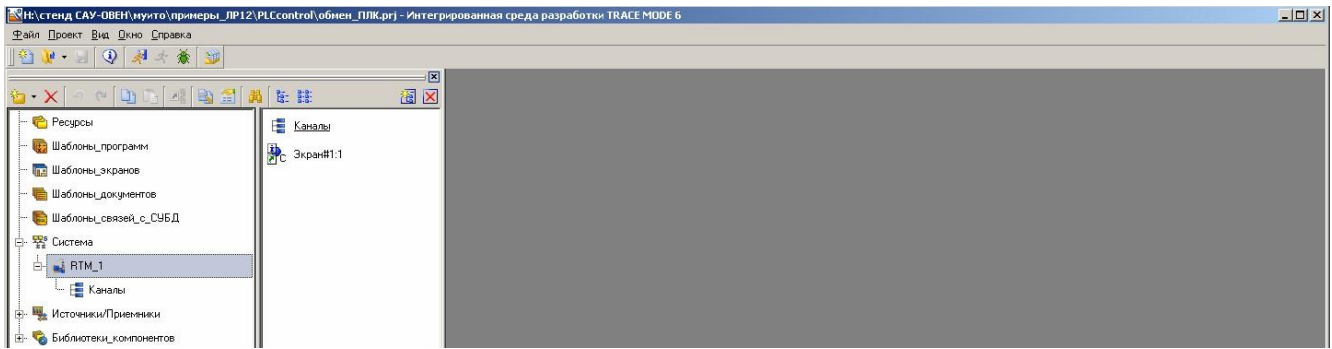






Рис. 38. Внешний вид проекта

– дважды щелкнув левой клавишей мыши по элементу «Экран#1:1» открыть созданный экран. В нем, используя графические элементы «Кнопка» , выключатель , плоские фигуры  и «Текст» , создать экран для визуализации обмена между SCADA-системой TRACE MODE и программируемым контроллером ПЛК160 (рис. 39);

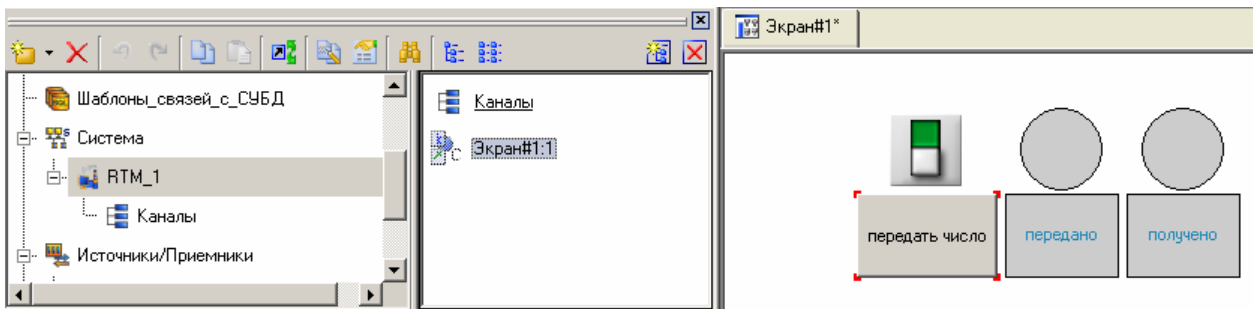
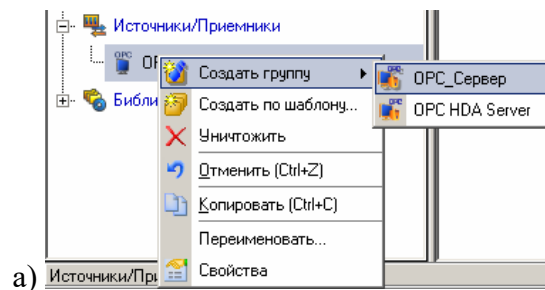


Рис. 39. Экран визуализации обмена между SCADA-системой и контроллером

– в слое «Источники/приемники» создать группу «OPC\_1», для чего необходимо выбрать «Источники/приемники» и, нажав правой клавишей мыши, в открывшемся окне выбрать *Создать группу* → OPC;

– в группе «OPC\_1» создать группу «OPC Сервер» (рис. 40а). Для этого необходимо выбрать «OPC\_1» и, нажав правой клавишей мыши, в открывшемся окне выбрать *Создать группу* → OPC Сервер;



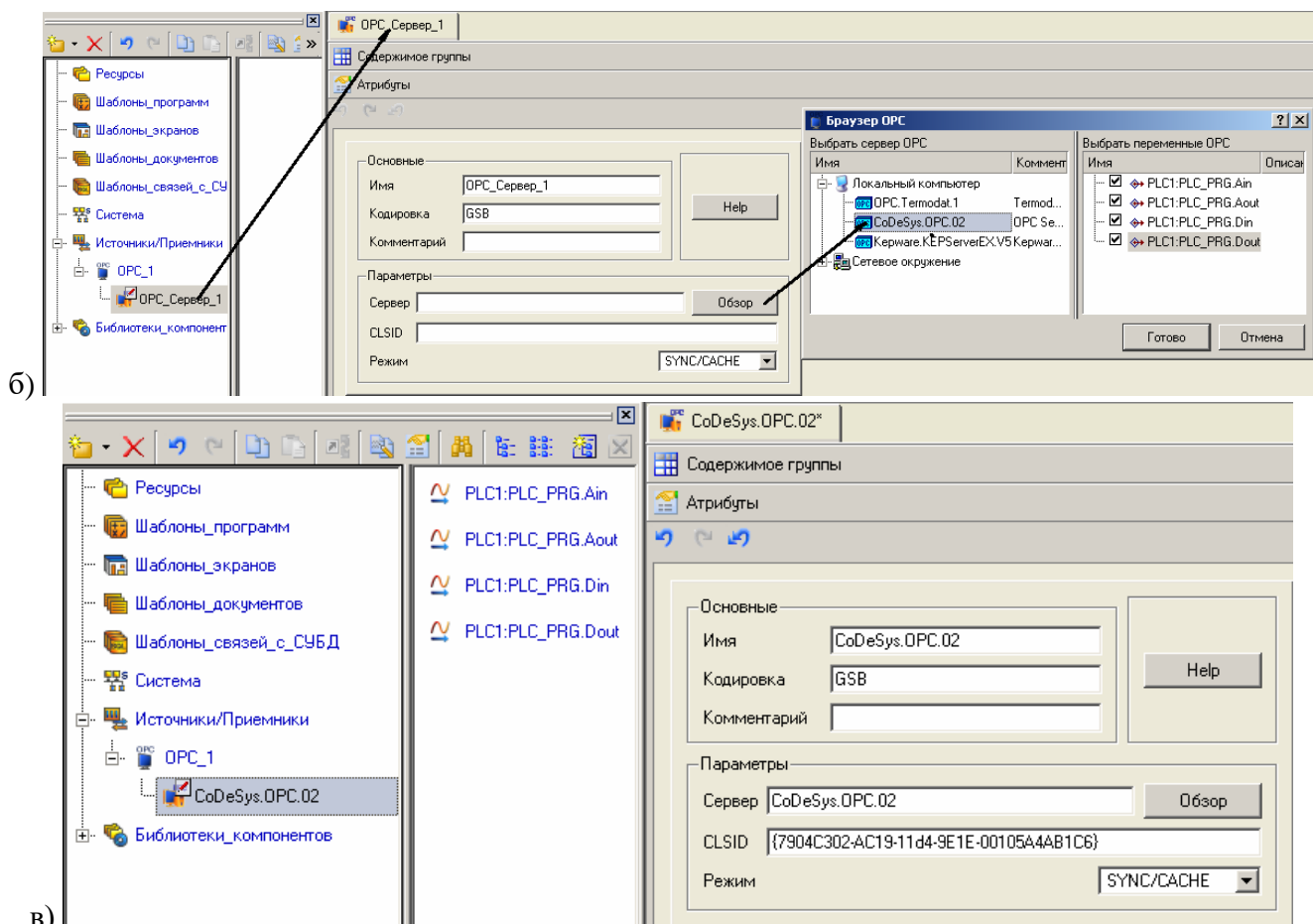



Рис. 40. Создание точек ввода/вывода в слое «Источники/приемники»

– правой клавишей мыши нажать на группе «*OPC\_Сервер\_1*» и в выпадающем меню выбрать пункт «Редактировать». В окне «Содержимое группы» (рис. 40б) в строке «Сервер» нажать кнопку «Обзор» и в открывшемся окне выбрать требуемый сервер *OPC* – *CoDeSys.OPC.02*. При выборе сервера в правой части окна отобразятся все созданные ранее переменные *OPC*. Необходимо установить галочку напротив требуемой переменной, после чего нажать «Готово». В результате этих действий в группе «*CoDeSys.OPC.02*» будет создано 4 точки ввода/вывода (рис. 40в);

– настроить свойства созданных точек ввода/вывода, для чего два раза щелкнуть левой клавишей мыши по необходимой точке ввода/вывода и в открывшемся окне задать настройки для точки в соответствии с табл. 13;

Таблица 13

№	Точка	Направление	Формат
1	<i>PLC1:PLC_PRG.Ain</i>	<i>Input</i>	Аналог
2	<i>PLC1:PLC_PRG.Aout</i>	<i>Output</i>	Аналог
3	<i>PLC1:PLC_PRG.Din</i>	<i>Input</i>	Дискрет
4	<i>PLC1:PLC_PRG.Dout</i>	<i>Output</i>	Дискрет

– создать каналы. Для этого для удобства необходимо открыть дополнительное окно навигатора, нажав кнопку «Открыть дополнительное окно навигатора» .

Используя указатель мыши последовательно перетащить созданные точки ввода/вывода в группу «Каналы» узла *RTM\_1* (рис. 41);

– открыв экран, в меню «Вид» выбрать «Аргументы экрана». В открывшееся окно последовательно перетащить созданные каналы (см. рис. 41), после чего созданные аргументы экрана привязать к элементам экрана, последовательно перетащив аргументы на изображения элементов в соответствии с табл. 14;

Таблица 14

№	Канал	Аргумент	Элементы экрана
1	<i>PLC1:PLC_PRG.Ain</i>	<i>PLC1:PLC_PRG.Ain_R</i>	Текст «получено»
2	<i>PLC1:PLC_PRG.Aout</i>	<i>PLC1:PLC_PRG.Aout_R</i>	Кнопка «передать число», текст «передано»
3	<i>PLC1:PLC_PRG.Din</i>	<i>PLC1:PLC_PRG.Din_R</i>	Объект «л2»
4	<i>PLC1:PLC_PRG.Dout</i>	<i>PLC1:PLC_PRG.Dout_R</i>	Выключатель, объект «л1»

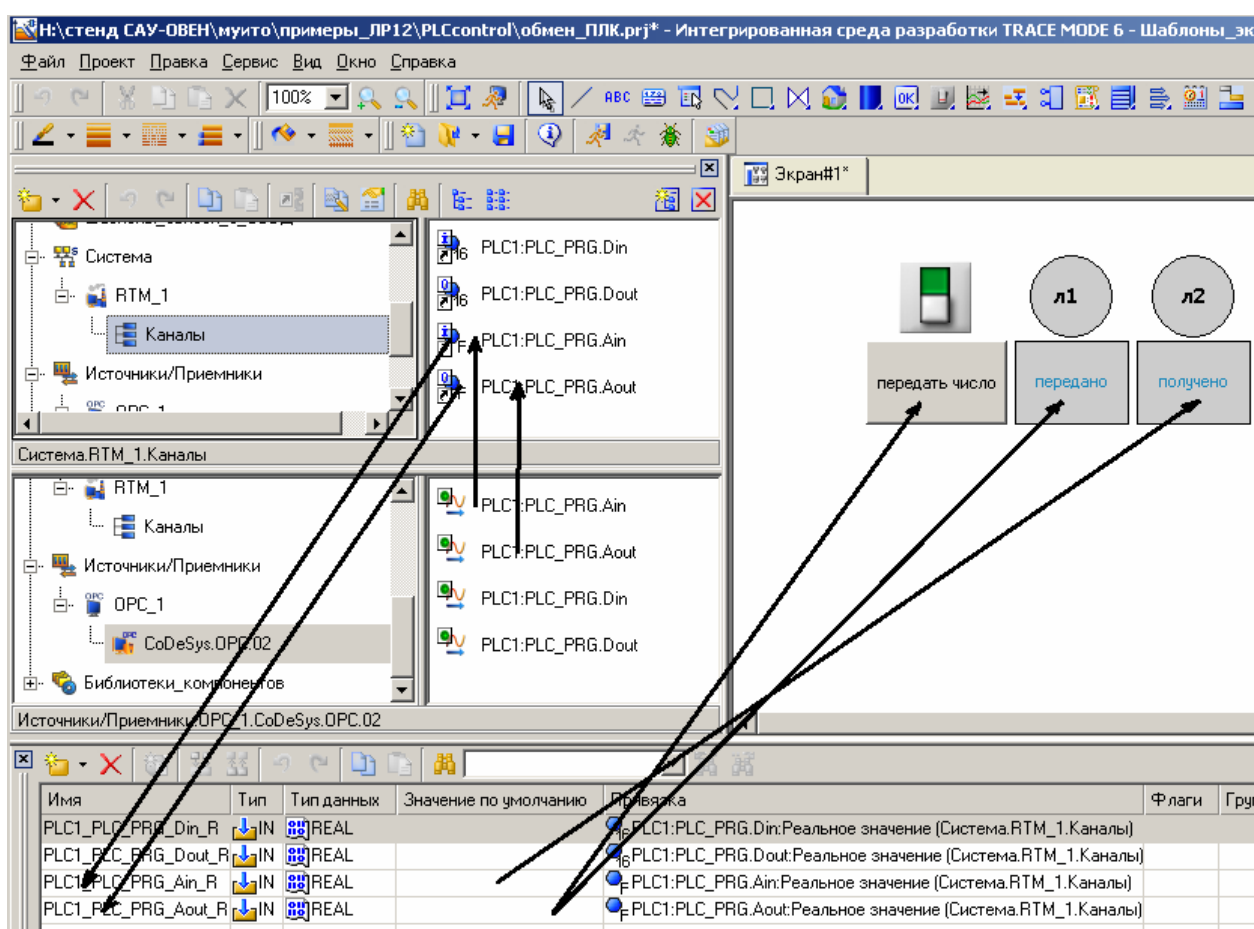


Рис. 41. Создание каналов и их привязка

– настроить свойства элементов экрана. Для этого дважды щелкнуть левой клавишей мыши по требуемому элементу. В открывшемся окне свойств для кнопки выбрать закладку «События» (рис. 42а), для выключателя, эллипса и текстового поля – «Общие свойства» (рис. 42б – 42г). Для кнопки необходимо настроить свойства передачи в закладке «Передать значение» в соответствии с табл. 14, для ламп – таблица 15, а для текстового поля в закладке «Текст» проверить правильность привязки элемента экрана и канала в соответствии с табл. 16;

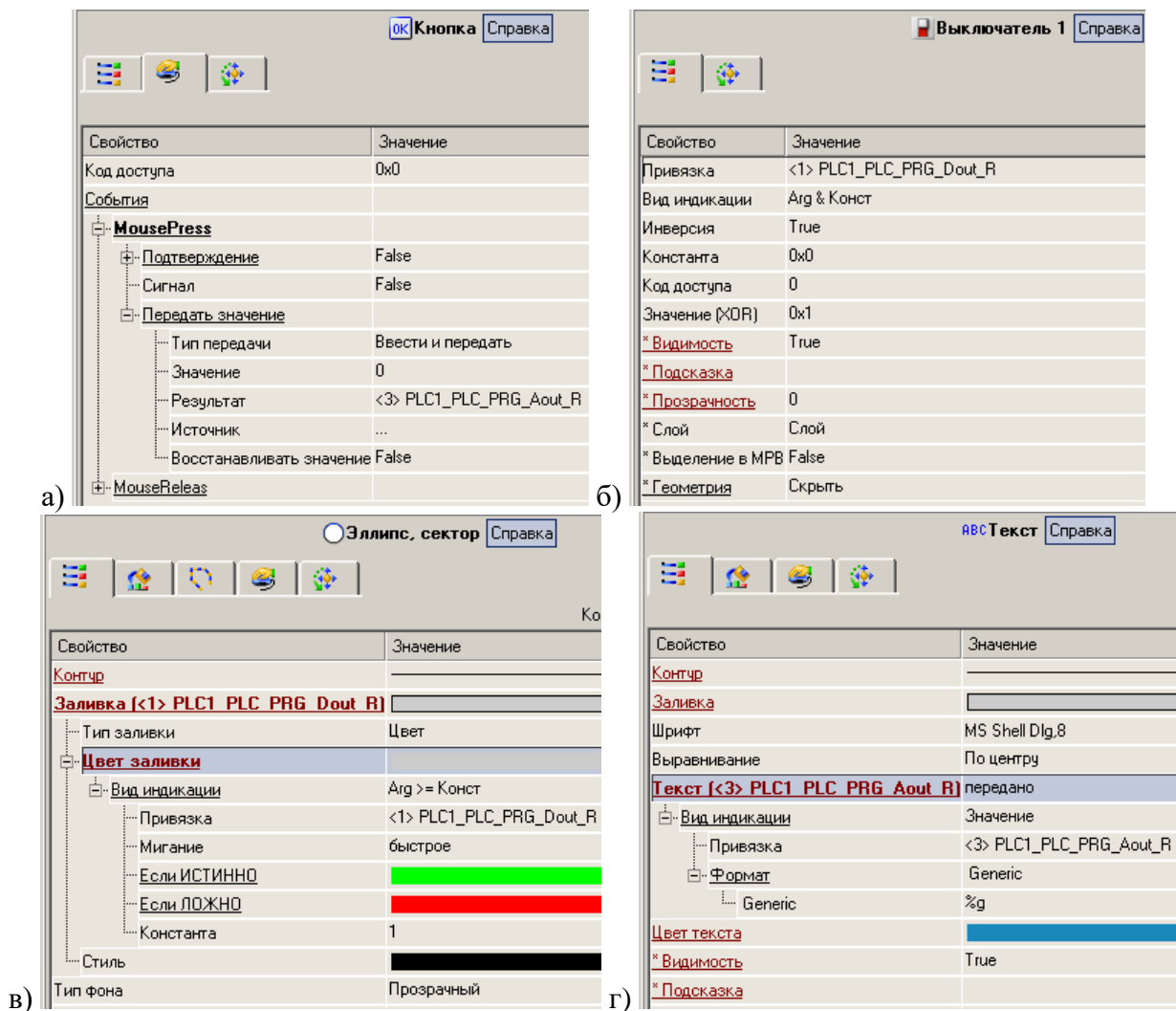


Рис. 42. Настройка свойств графических элементов


Таблица 14

№	Графический элемент	Тип передачи	Результат	Значение
1	Кнопка «передать число»	Ввести и передать	<i>PLC1:PLC_PRG.Aout_R</i>	0

Таблица 15


№	Графический элемент	Функция	Вид индикации	Привязка	Константа
1	Объект «л1»	Заливка	<i>Arg = Const</i>	<i>PLC1:PLC_PRG.Dout_R</i>	1
2	Объект «л2»	Заливка	<i>Arg = Const</i>	<i>PLC1:PLC_PRG.Din_R</i>	1

№	Графический элемент	Функция	Вид индикации	Привязка	Формат
1	Текст «передано»	Текст	Значение	<i>PLC1:PLC_PRG.Aout_R</i>	<i>generic, %g</i>
2	Текст «получено»	Текст	Значение	<i>PLC1:PLC_PRG.Din_R</i>	<i>generic, %g</i>

– выделить узел *RTM\_1* и нажать кнопку «Сохранить для МРВ»  на панели меню для создания исполнительного файла для монитора реального времени (МРВ). В результате выполнения этой процедуры в папке с фалом проекта должна появиться папка с таким названием, в которой располагается папка «*RTM\_1*». В этой папке находится исполнительный файл для профайлера (исполнительной среды), имеющий имя «*Имя файла\_0*».

3) Проверка правильности работы системы выполняется в следующей последовательности:

– подать питание на лабораторный стенд и используемые в лабораторной работе модули. При необходимости перевести программируемый контроллер ПЛК160 в режим «РАБОТА», нажав соответствующую кнопку на лицевой панели контроллера;

– запустить исполнительный файл дважды щелкнув по названию файла. В открывшемся окне для запуска профайлера необходимо нажать кнопку «Запуск» .

– используя кнопки на экране монитора, передать дискретное или числовое значение. На лицевой панели модуля должно отобразиться изменение состояний выходов контроллера. Аналогично проверить получение сигналов от контроллера: включая тумблеры на лицевой панели модуля, наблюдать изменение отображаемых значений в соответствующих числовых полях;

– при необходимости исправить ошибки, заново сохранить, нажав кнопку «Сохранить для МРВ» и проверить в профайлере.

### Требования к отчёту

Отчет должен содержать:

1. цель работы;
2. описание технологической задачи по варианту, конфигурацию или технологическую схему автоматизированного объекта, обозначение переменных;
3. параметры программируемого контроллера введенные в него при конфигурировании;
4. проект для инструментальной среды SCADA-системы с комментариями.
5. описание методики и экспериментальной проверки работоспособности системы автоматизации;
6. выводы по работе.

### **Контрольные вопросы**

1. Что означает термин «конфигурирование контроллера»?
2. В какой последовательности осуществляется конфигурирование ПЛК160?
3. В какой последовательности осуществляется разработка *SCADA*-проекта?
4. Как осуществляется обмен информацией между программируемым контроллером и *SCADA*-системой?
5. Как осуществляется конфигурирование *OPC*-сервера?
6. Как в лабораторной работе проверить правильность работы разработанной системы автоматизации?

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

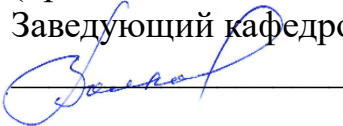
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры технической  
механики

(протокол № 1 от 15.09.2025)

Заведующий кафедрой

 Е. Б. Волков

**Методические указания  
к выполнению лабораторных работ  
Часть 2**

**Б1.В.05 МИКРОПРОЦЕССОРНАЯ ТЕХНИКА В МЕХАТРОНИКЕ И  
РОБОТОТЕХНИКЕ**

Направление -

***15.03.06 Мехатроника и робототехника***

Профиль -

***Мехатроника и робототехника промышленных производств***

Екатеринбург

## ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.....	4
1.1 Назначение стенда.....	4
1.2 Состав .....	5
1.3 Технические характеристики стенда.....	5
2. ЛАБОРАТОРНЫЕ РАБОТЫ.....	6
2.1 Работа №1. Изучение бесконтактных датчиков технологической информации	6
2.2 Работа №2. Изучение дискретной системы управления двигателем постоянного тока на основе программируемого логического контроллера .....	10
2.3 Работа №3. Синтез и анализ алгоритмов управления мехатронной станцией сборки деталей.....	14

# 1. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА

## 1.1 Назначение стенда

Лабораторный стенд предназначен для изучения программируемого логического контроллера с объектом управления в виде мехатронного модуля – сборки деталей. Стенд позволяет изучить основы построения систем цикловой автоматики. Элементная база мехатронного модуля состоит из ленточного конвейера с электроприводом постоянного тока, модуля подачи базовых деталей, модулей подачи крышек из различного материала, пневматических толкателей и датчиков различного типа.

Внешний вид учебного комплекта представлен ниже (см. Рисунок 1).



Рисунок 1 – Внешний вид стенда ММ-СБ-НН

## 1.2 Состав

Лабораторный стенд включает в себя следующие компоненты (см. Таблица 1).

Таблица 1 – Состав

№	Наименование	Кол-во
1	Моноблок, содержащий: источник питания, программируемый логический контроллер, элементы индикации и управления	1 шт.
2	Мехатронный модуль сборки деталей	1 шт.
3	Модуль пульта симуляции	1 шт.
4	Компрессор	1 шт.
5	Ноутбук	1 шт.
7	Комплект кабелей и принадлежностей для проведения лабораторных работ	1 шт.
8	Техническое описание	1 шт.
9	Методические указания к проведению лабораторных работ	1 шт.

## 1.3 Технические характеристики стенда

Общие технические характеристики типового комплекта учебного оборудования представлены ниже (см. Таблица 2).

Таблица 2 – Технические характеристики

Параметр	Значение
Напряжение электропитания, В	220
Частота питающего напряжения, Гц	50
Потребляемая мощность, ВА	1600
Габаритные размеры, мм	480x600x650
Масса, кг	60 кг
Диапазон рабочих температур	+10...+35 °С
Относительная влажность воздуха, не более	80%

## **2. ЛАБОРАТОРНЫЕ РАБОТЫ**

### **2.1 Работа №1. Изучение бесконтактных датчиков технологической информации**

#### **Цель работы**

Приобретение опыта работы с устройствами детектирования, идентификации и управления.

#### **Содержание работы**

Дома, при подготовке к работе:

- Изучить назначение, технические характеристики пульта управления, основные узлы и возможности лабораторного стенда;
- Изучить описание мехатронного модуля, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Уделить особое внимание датчикам, которые применяются в мехатронном модуле;

В лаборатории:

- Закрепить полученные при подготовке к лабораторной работе знания на практике;

#### **Общие сведения**

Мехатронный модуль представляет собой набор узлов, пневматических и электрических компонентов, объединенных в единое мехатронное устройство, имитирующее участок сборки деталей.

Модуль содержит следующие устройства детектирования и идентификации:

1. Датчик втянутого положения штока цилиндра узла выдачи заготовок – магнитный концевой выключатель В1 типа – D-A93 (характеристики представлены в техническом описании стенда);
2. Датчик выдвинутого положения штока цилиндра узла выдачи заготовок – магнитный концевой выключатель В2 типа – D-A93 (характеристики представлены в техническом описании стенда);

3. Датчик наличия заготовок в магазине узла выдачи заготовок – световой барьер BQ1, типа – BF3RX-P (характеристики представлены в техническом описании стенда);

4. Датчик типа материала заготовки – индуктивный концевой выключатель B3 типа – ВБИ-М18-34У-1111-3 (характеристики представлены в техническом описании стенда);

5. Датчик наличия заготовки в зоне выдачи крышек – световой барьер BQ2, типа – BF3RX-P (характеристики представлены в техническом описании стенда);

6. Датчик наличия заготовки в зоне накопительного узла – диффузионный оптический датчик B4, типа – BEN300-DDT (характеристики представлены в техническом описании стенда);

7. Датчик наличия крышек в магазине узла выдачи крышек 1 – световой барьер BQ3, типа – BF3RX-P (характеристики представлены в техническом описании стенда);

8. Датчик наличия крышек в магазине узла выдачи крышек 2 – световой барьер BQ4, типа – BF3RX-P (характеристики представлены в техническом описании стенда);

Модуль содержит следующие устройства управления:

1. Подача заготовки на ленту из магазина узла выдачи заготовок – пневматический цилиндр двухстороннего действия YA1, типа – CD85N16-60-B, на штоке которого закреплен пластиковый толкатель (характеристики представлены в техническом описании стенда);

Управление пневмоцилиндрами осуществляется с помощью пневмораспределителей с электроуправлением PYA1 типа – SY3120-5LOU-C4-Q, закрепленном на пневмоострове

2. Пуск/стоп двигателя постоянного тока узла конвейера – двигатель постоянного тока с редуктором A1, типа – RB3500090-30Y02R, управляемого контроллером UT-DrDPT-M01 имеющий возможность реверса A2 (характеристики представлены в техническом описании стенда);

3. Комплектовка заготовки крышкой из магазина узла выдачи крышек 1 – пневматический цилиндр двухстороннего действия YA2, типа – CD85N16-60-B, на штоке которого закреплен пластиковый толкатель (характеристики представлены в техническом описании стенда);

Управление пневмоцилиндрами осуществляется с помощью пневмораспределителей с электроуправлением PYA2 типа – SY3120-5LOU-C4-Q, закрепленном на пневмоострове

4. Комплектовка заготовки крышкой из магазина узла выдачи крышек 2 – пневматический цилиндр двухстороннего действия YAZ, типа – CD85N16-60-B, на штоке которого закреплен пластиковый толкатель (характеристики представлены в техническом описании стенда);

Управление пневмоцилиндрами осуществляется с помощью пневмораспределителей с электроуправлением PУАЗ типа – SY3120-5LOU-C4-Q, закрепленном на пневмоострове

### **Ход работы**

Для проведения данной лабораторной работы необходимо использовать мехатронный модуль – сборка деталей (Рисунок 2) и пульт ручного управления модулем (Рисунок 3).

1. Подключить мехатронный модуль (Терминал подключения к ПЛК *UT-CRP-M01*) к Пульту ручного управления;

2. Подавая сигналы с тумблеров пульта ручного управления зафиксировать срабатывание всех устройств управления;

3. Произвести требуемые воздействия для срабатывания устройств детектирования и идентификации и зафиксировать индикацию соответствующих светодиодов пульта симуляции.

4. Выполнить отчет о проделанной работе

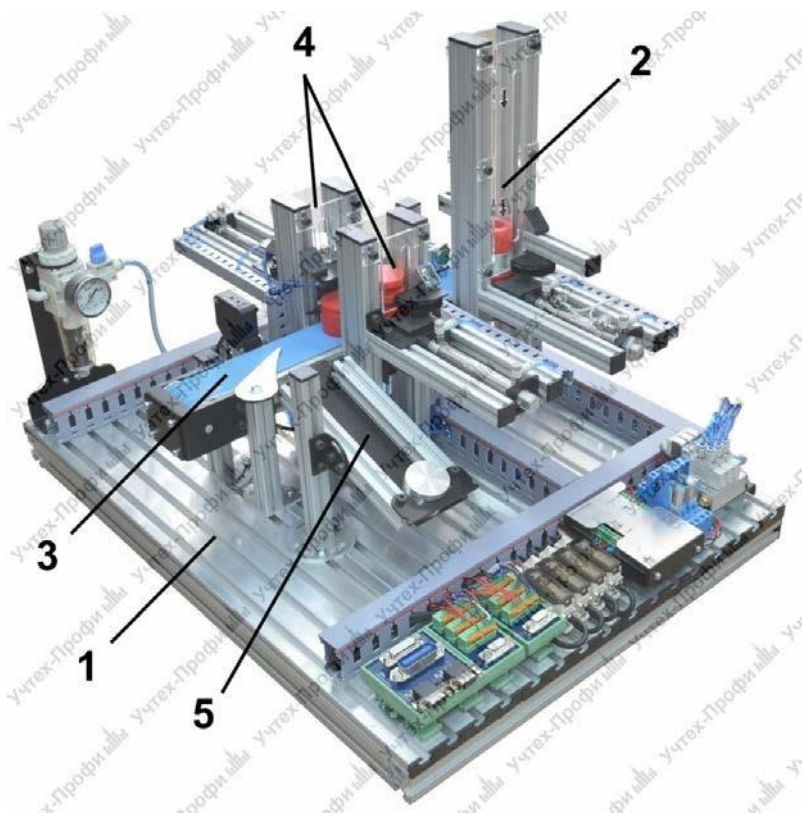


Рисунок 2 – Мехатронный модуль – сборка деталей



Рисунок 3 – Пульт ручного управления модулем

## **2.2 Работа №2. Изучение дискретной системы управления двигателем постоянного тока на основе программируемого логического контроллера**

### **Цель работы**

Ознакомиться с принципом работы дискретной системы управления, изучить назначение и технические характеристики датчиков и устройств управления, приобрести навыки разработки алгоритма управления, а также программирования данной системы с применением специализированного программного обеспечения.

### **Содержание работы**

Дома, при подготовке к работе:

- Изучить назначение, технические характеристики логического моноблока ОВЕН ПЛК160, основные узлы и возможности лабораторного стенда;
- Изучить систему команд и принципы программирования ПЛК160;
- Изучить описание мехатронного модуля, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Выполнить синтез системы автоматизации согласно выданному варианту задания;
- Составить программу для ввода в контроллер;

В лаборатории:

- Закрепить полученные при подготовке к лабораторной работе знания на практике;
- Отладить мехатронный модуль в ручном режиме;
- С помощью разработанного алгоритма выполнить управление мехатронной станцией.

### **Общие сведения**

Текущую работу рекомендуется выполнять после успешного завершения лабораторной работы №1 текущих методических указаний, подробное описание устройств детектирования, идентификации и управления переведено в лабораторной работе №1 и в техническом описании стенда.

Для проведения данной лабораторной работы необходимо использовать мехатронный модуль – сборка деталей (Рисунок 4) и лабораторный моноблок «ОВЕН ПЛК 160» (Рисунок 5).

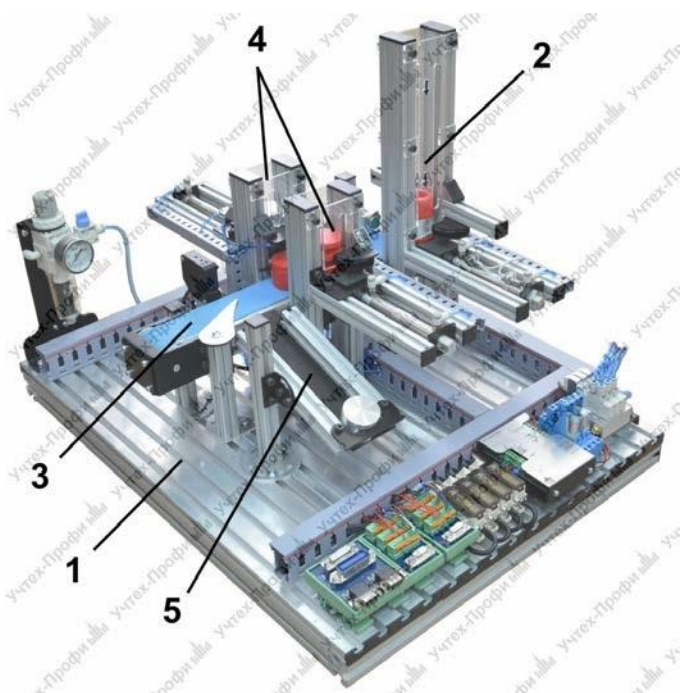


Рисунок 4 – Мехатронный модуль – сборка деталей

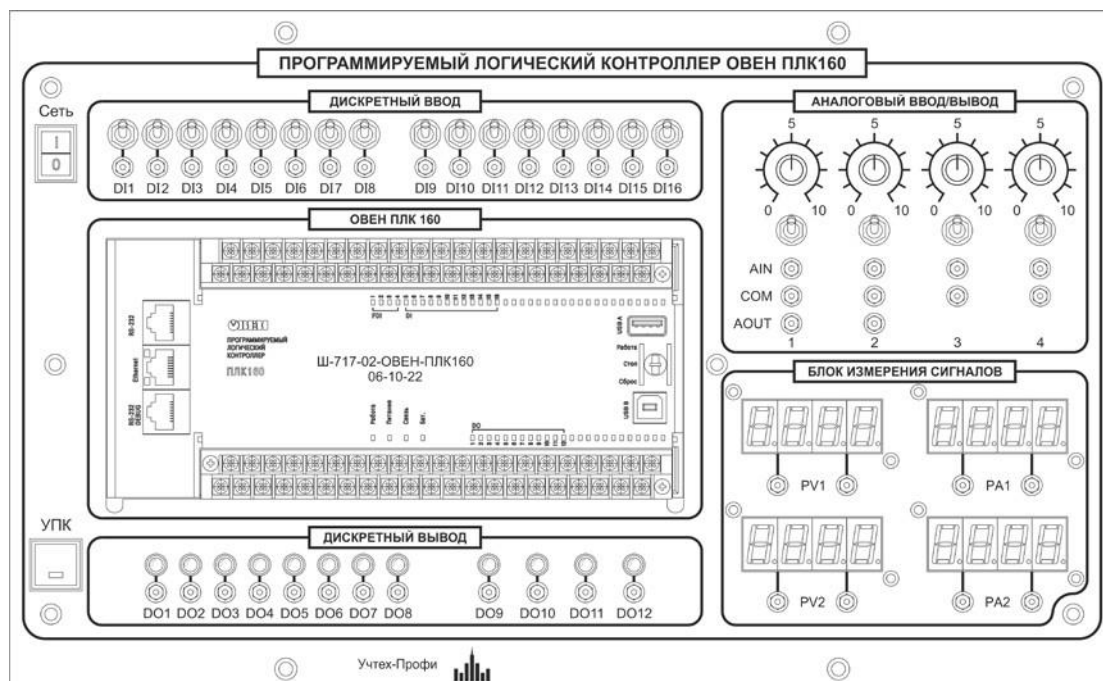


Рисунок 5 – Лабораторный моноблок «ОВЕН ПЛК 160»

Подключить мехатронный модуль (Терминал подключения к ПЛК *UT-CRP-M01*) к ПЛК (разъем X2, который находится на тыльной стороне кожуха моноблока «ОВЕН ПЛК 160»).

При подключении используется кабель 24Pin(M) – 24Pin(F).

В качестве датчика начального положения используется датчик типа материала заготовки – индуктивный концевой выключатель В3 типа – ВБИ-М18-34У-1111-3 (характеристики представлены в техническом описании стенда);

В качестве датчика конечного положения используется датчик наличия заготовки в зоне накопительного узла – диффузионный оптический датчик В4, типа – ВЕН300-DDT (характеристики представлены в техническом описании стенда);

Объект для перемещения – металлическая заготовка.

### Ход работы

Выполнить подготовительные работы, установить металлическую деталь в начало конвейера и в соответствии со своим вариантом выполнить индивидуальное задание. Убедиться в правильности работы алгоритма.

Подготовить отчет о выполненной работе.

Таблица 3 – Варианты заданий

	Вариант 1	Вариант 2	Вариант 3	Вариант 4
Пуск автоматического режима управления	DI16	DI15	DI14	DI13
Останов автоматического режима управления	DI13	DI14	DI15	DI16
Индуктивный датчик В3 (правый)	DI4	DI4	DI4	DI4
Диффузионный датчик В4 (левый)	DI6	DI6	DI6	DI6
Пуск двигателя А1	DO2	DO2	DO2	DO2
Реверс двигателя А2	DO3	DO3	DO3	DO3
Задержка $t$ , сек	3	4	2	5
Кол-во циклов $k$	3	2	4	5

## Варианты заданий

При подготовке к лабораторной работе студент должен в соответствии с таблицей (см. Таблица 3) выбрать свой вариант задания и заполнить коммутационную таблицу подключения мехатронного объекта к ПЛК.

Для заданного варианта необходимо разработать алгоритм его решения и составить программу для контроллера ОВЕН ПЛК160.

Запустить программу в работу и убедиться в правильности ее работы. При наличии ошибок в работе устранить их и продемонстрировать преподавателю работу правильно функционирующей программы. Подготовить отчет о выполненной работе.

### Вариант 1 и 2.

После включения тумблера «Пуск автоматического режима управления» программа переходит в режим ожидания заготовки правым датчиком. После появления заготовки в поле зрения датчика, лента конвейера перемещает её до левого датчика и ожидает  $t$  секунд. Затем конвейер возвращает заготовку в исходное место. Данный цикл повторяется  $k$  раз.

### Вариант 3 и 4

После включения тумблера «Пуск автоматического режима управления» программа переходит в режим ожидания заготовки правым датчиком. После появления заготовки в поле зрения датчика, лента конвейера перемещает её до левого датчика и сразу же возвращает в исходное место. По истечении  $t$  секунд цикл повторяется. Данный цикл повторяется  $k$  раз.

## **2.3 Работа №3. Синтез и анализ алгоритмов управления мехатронной станцией сборки деталей**

### **Цель работы**

Ознакомиться с принципом работы дискретной системы управления, изучить назначение и технические характеристики датчиков, приобрести навыки разработки алгоритма управления, а также программирования данной системы с применением специализированного программного обеспечения.

### **Содержание работы**

Дома, при подготовке к работе:

- Изучить назначение, технические характеристики логического моноблока ОВЕН ПЛК160, основные узлы и возможности лабораторного стенда;
- Изучить систему команд и принципы программирования ПЛК160;
- Изучить описание мехатронного модуля, ознакомиться с характеристиками всех его элементов;
- Выполнить синтез системы автоматизации согласно выданному варианту задания;
- Составить программу для ввода в контроллер;

В лаборатории:

- Закрепить полученные при подготовке к лабораторной работе знания на практике;
- Отладить мехатронный модуль в ручном режиме;
- С помощью разработанного алгоритма выполнить управление мехатронной станцией.

### **Общие сведения**

Лабораторную работу №3 рекомендуется выполнять после успешного завершения работ №1 и №2.

Для проведения данной лабораторной работы необходимо использовать лабораторный моноблок «ОВЕН ПЛК 160» (Рисунок 6), мехатронный модуль – сборка деталей (Рисунок 7), пульт ручного управления модулем (Рисунок 8).

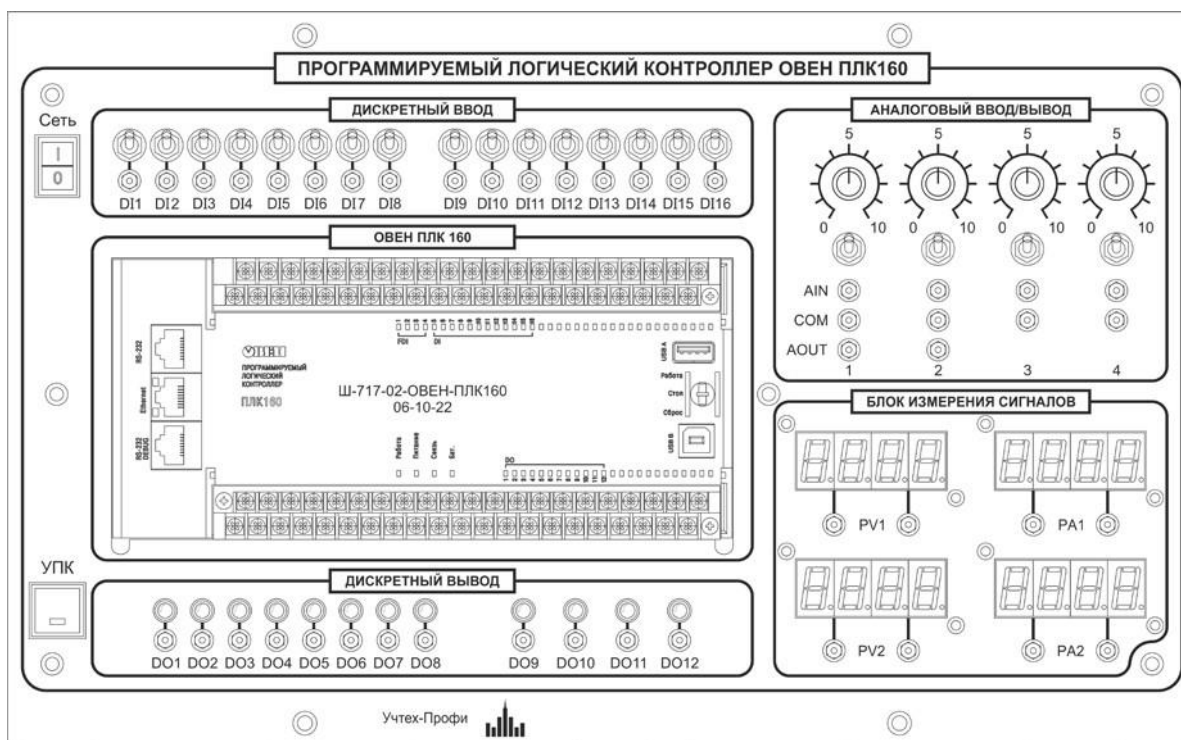


Рисунок 6 – Лабораторный моноблок «ОВЕН ПЛК 160»

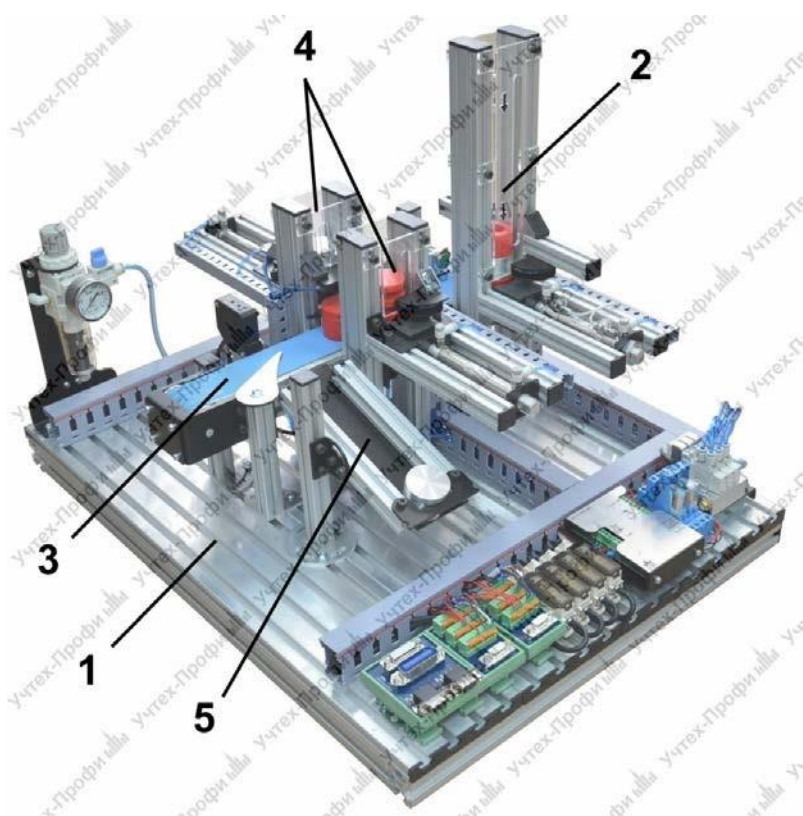


Рисунок 7 – Мехатронный модуль – сборка деталей



Рисунок 8 – Пульт ручного управления модулем

Для подключения мехатронного модуля (Терминал подключения к ПЛК *UT-CRP-M01*) к ПЛК используется разъем X2, который находится на тыльной стороне кожуха моноблока «ОВЕН ПЛК 160».

Для подключения мехатронного модуля (Терминал подключения к ПЛК *UT-CRP-M01*) к Пульту ручного управления используется разъем X1, который находится на тыльной стороне кожуха Пультa ручного управления.

При подключении используется кабель 24Pin(M) – 24Pin(F).

### **Порядок выполнения работы**

Подключить питание к модулям, необходимым для выполнения лабораторной работы. После подключения питания следует выполнить отладку мехатронного модуля в ручном режиме, для этого:

– Подключить мехатронный модуль (Терминал подключения к ПЛК *UT-CRP-M01*) к Пульту ручного управления;

– Подавая сигналы с тумблеров пульта ручного управления (выходные сигналы) выполнить полный цикл в ручном режиме, убедиться в корректной работе датчиков в процессе работы (входные сигналы пульта ручного управления).

*Полный цикл работы для мехатронного модуля сборка деталей: в узле выдачи заготовок находятся детали (металлические и пластмассовые красные/синие). При выдачи на конвейер металлической детали и при наличии крышки в узле накопления крышек 1 обеспечить выдачу крышки на деталь и ее последующий спуск в узел накопления деталей. При выдачи на конвейер*

пластмассовой детали и при наличии крышки в узле накопления крышек 2 обеспечить выдачу крышки на деталь и ее последующий спуск в узел накопления деталей. При отсутствии необходимой крышки для детали – выполнить перемещение детали в узел накопления. Таблица датчиков и исполнительных элементов приведена в Приложении А технического описания стенда.

При успешном завершении полного цикла составить таблицу подключения устройств к терминалу подключения к ПЛК UT-CRP-M01 (Таблица 4).

Таблица 4 – Пример таблицы соответствия входных/выходных сигналов

Адрес	Комментарий
DI1	Датчик втянутого положения штока цилиндра УВЗ
....	....
DO1	Подача заготовки на ленту из магазина УВЗ
....	....

После проведения отладки мехатронного модуля в ручном режиме можно приступать к разработке алгоритма управления мехатронного модуля.

*!В качестве примера будет рассмотрен процесс создания алгоритма управления ленточным конвейером. Разработка алгоритма для мехатронной станции – сборка деталей является самостоятельной задачей для подгруппы. (Вариации исполнения цикла работы уточняются у преподавателя).*

### **Разработка алгоритма управления**

Разработка алгоритма управления разделяется на следующие этапы:

- Словесное описание полного цикла работы;
- Разработка функциональной схемы процесса;
- Составление таблицы соответствия адресов;
- Составление логических уравнений;
- Составление программы на одном из языков программирования;
- Отладка и проверка проекта на работоспособность.

### **Словесное описание полного цикла работы**

Конвейер начинает работать при появлении детали в области срабатывания щелевого оптического датчика. В зависимости от материала изделия следует

выполнить следующую сортировку – металлические детали поместить в приемный лоток с помощью электрического стоппера, пластмассовые детали – перемещаются до конца конвейера. Определение металлических деталей происходит с помощью, установленного вначале конвейера, индуктивного датчика.

### Разработка функциональной схемы процесса

Функциональная схема системы представлена ниже (см. Рисунок 9).

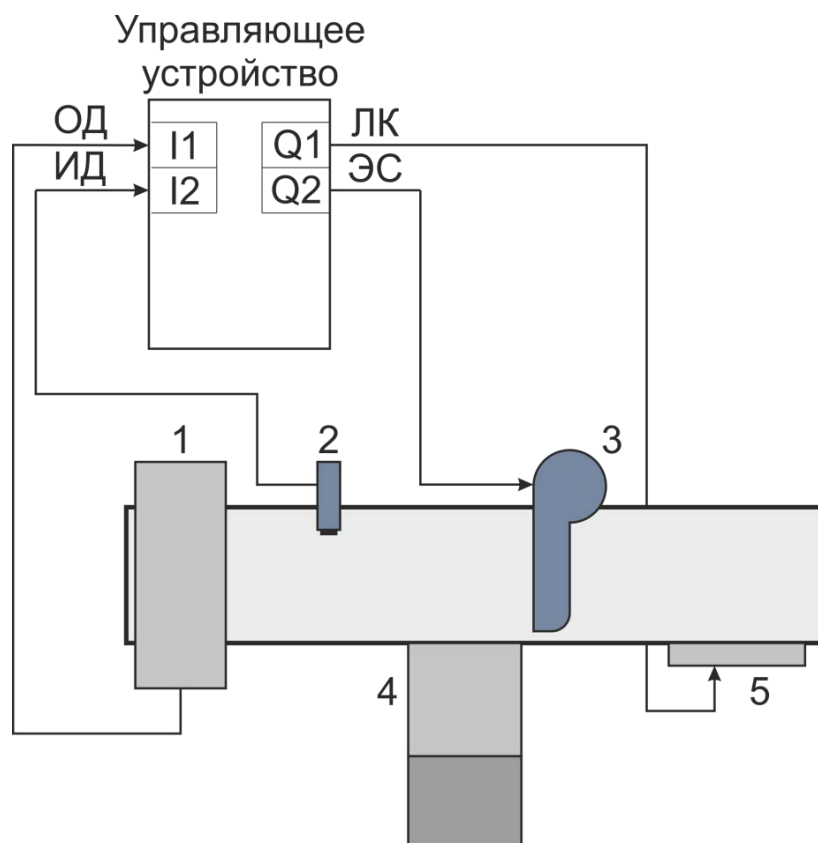


Рисунок 9 – Функциональная схема системы

На функциональной схеме изображается управляющее устройство и его выходные/выходные сигналы. Так же на схеме необходимо отобразить главные узлы технологического процесса, в данном случае: 1 – щелевой оптический датчик, 2 – индуктивный датчик, 3 – электрический стоппер, 4 – приемный лоток, 5 – двигатель ленточного конвейера.

## Составление таблицы соответствия адресов

Для структурирования и удобства создания программы управления, необходимо составить таблицу соответствия адресов (Таблица 12).

Таблица 5 – Таблица соответствия адресов

Адрес переменной	Имя переменной	Комментарий
I1	ОД	Сигнал с щелевого оптического датчика о наличии заготовки
I2	ИД	Сигнал с индуктивного датчика о наличии металлического объекта на конвейере
Q1	ЛК	Управляющий сигнал на двигатель ленточного конвейера
Q2	ЭС	Управляющий сигнал на электрический стоппер

## Составление логических уравнений

Для реализации системы управления технологическим процессом необходимо составить логические уравнения в адресах или в буквенных обозначениях переменных (по усмотрению преподавателя) которые обеспечат корректное выполнение полного цикла работы. В примере будут приведены уравнения в адресах управляющего устройства.

1. При наличии детали в области срабатывания щелевого оптического датчика конвейер начинает свое движение в течении следующих девяти секунд

$$Q1 = (I1 + Q1) \cdot \overline{Q1}^{t9c}$$

↓ – Задержка сигнала по заднему фронту, ↑ – по переднему.

2. При наличии сигнала с индуктивного датчика подается управляющий сигнал на электрический стоппер для помещения металлической детали в накопительный лоток.

$$Q2 = (I2 + Q2) \cdot \overline{Q2}^{t9c}$$

## Составление программы на одном из языков программирования

После написания логических уравнений следует создать проект в программной среде CODESYS для ПЛК160. Подробное описание создания проекта представлено в методических указаниях часть 1 и написать программу для последующей загрузки ее в контроллер. Программа написанная на языке ST, для загрузки в управляющее устройство имеет следующий вид (Рисунок 10).

```
PLC_PRG (PRG-ST)
0001 PROGRAM PLC_PRG
0002 VAR
0003     T1: TON;
0004     T2: TON;
0005 END_VAR
0006
0007 <
0001 Q1:=(I1 OR Q1) AND NOT T1.Q; (*Запуск конвейера на 9с*)
0002 T1(IN:=Q1, PT:=T#9S);
0003 Q2:=(I2 OR Q2) AND NOT T2.Q; (*Пуск электрического стоппера на 9с*)
0004 T2(IN:=Q2, PT:=T#9S);
0005
```

Рисунок 10 – Алгоритм на языке ST для реализации требуемого цикла работы

### Отладка и проверка проекта на работоспособность

Последний этап разработки проекта автоматизации – отладка и проверка проекта на работоспособность. Провести тестирование системы в нескольких циклах, убедиться в её корректной работе, при наличии ошибок – провести корректировку проекта.

### Задание

Подробно ознакомиться с разобранным примером создания алгоритма управления мехатронным объектом. Выполнить все этапы разработки алгоритма автоматизации технологического процесса для мехатронной станции – сборка деталей. Написать отчёт о проделанной работе.

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

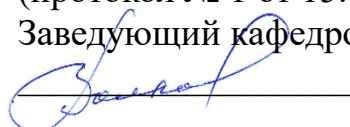
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры технической  
механики

(протокол № 1 от 15.09.2025)

Заведующий кафедрой

 Е. Б. Волков

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ  
РАБОТЕ СТУДЕНТОВ**

**Б1.В.05 МИКРОПРОЦЕССОРНАЯ ТЕХНИКА В МЕХАТРОНИКЕ И  
РОБОТОТЕХНИКЕ**

Направление -

***15.03.06 Мехатроника и робототехника***

Профиль -

***Мехатроника и робототехника промышленных производств***

**ЕКАТЕРИНБУРГ**

<b>ЛЕКЦИЯ 1.</b>	<b>4</b>
ВВЕДЕНИЕ. ОСНОВНЫЕ ТИПЫ БОЛЬШИХ ИНТЕГРАЛЬНЫХ СХЕМ ДЛЯ МИКРОПРОЦЕССОРНЫХ КОМПЛЕКТОВ.	4
Микропроцессоры и микроконтроллеры	5
Микросхемы памяти	6
<b>ЛЕКЦИЯ 2.</b>	<b>17</b>
Программируемые логические интегральные схемы	17
Направление развития микроэлектронных компонентов вычислительных систем	21
<b>ЛЕКЦИЯ 3.</b>	<b>21</b>
АРХИТЕКТУРА И СТРУКТУРА МИКРОПРОЦЕССОРОВ. ЦИКЛ РАБОТЫ МИКРОПРОЦЕССОРА: ТИПЫ АДРЕСАЦИИ И СИСТЕМА КОМАНД.	21
Типы команд микропроцессоров.	21
Структурный параллелизм микропроцессоров	22
<b>ЛЕКЦИЯ 4.</b>	<b>24</b>
Структурные методы уменьшения времени доступа к памяти	24
CISC- и RISC- процессоры.	30
<b>ЛЕКЦИЯ 5.</b>	<b>35</b>
Методы ускорения переключения контекста процессора	35
Стандартизация архитектур микропроцессоров	36
<b>ЛЕКЦИЯ 6.</b>	<b>38</b>
ILP ПРОЦЕССОРЫ	38
Архитектура ILP- процессоров	38
Суперскалярные процессоры	40
VLIW-процессоры.	47
EPIC-процессоры.	48
Направления развития ILP архитектуры.	49
<b>ЛЕКЦИЯ 7.</b>	<b>50</b>
МУЛЬТИСКАЛЯРНЫЕ ПРОЦЕССОРЫ	50
Мультискалярная модель выполнения программы.	50
Мультискалярные программы.	54
Мультискалярные аппаратные средства.	56
Преимущества мультискалярной архитектуры.	57
<b>ЛЕКЦИЯ 8.</b>	<b>58</b>
ОРГАНИЗАЦИЯ ИНТЕРФЕЙСА МП УСТРОЙСТВ С ВНЕШНИМИ УСТРОЙСТВАМИ И ПАМЯТЬЮ. ВСТРОЕННЫЕ МИКРОПРОЦЕССОРНЫЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ.	58
<b>ЛЕКЦИЯ 9.</b>	<b>62</b>
ОДНОКРИСТАЛЬНЫЕ МИКРО-ЭВМ.	62
Общие сведения об однокристальных микроЭВМ семейства МК48.	63
Однокристальные микро-ЭВМ семейства МК51.	65
Структура микроконтроллеров семейства MCS-x96.	74
Периферийные устройства микроконтроллеров семейства MCS-x96.	76
<b>ЛЕКЦИЯ 10.</b>	<b>78</b>
Преимущества регистр-регистровой архитектуры	78
Блок-схема микроконтроллера MCS-196.	80
Регистровый файл	83
Особенность организация памяти микроконтроллеров MCS-196	84
Возможности подключения внешней памяти и внешних устройств ввода/вывода	86
<b>ЛЕКЦИЯ 11.</b>	<b>87</b>
ПРИМЕНЕНИЕ МИКРОПРОЦЕССОРОВ В ПРИВОДАХ МЕХАТРОННЫХ СИСТЕМ. ПРИМЕРЫ МП ПРИВОДОВ СОВРЕМЕННЫХ СИСТЕМ.	87
Пример МК-системы на основе ОМЭВМ семейства МК51.	87

Унифицированная структура силовой части статических преобразователей частоты для широкого класса приводов переменного тока.	89
Универсальный контроллер для встроенных применений	93
Выводы	97
<b>ЛЕКЦИЯ 12.</b>	<b>98</b>
МУЛЬТИПРОЦЕССОРНЫЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ. ТРАНСПЬЮТЕРЫ - ЭЛЕМЕНТНАЯ БАЗА МУЛЬТИПРОЦЕССОРНЫХ СИСТЕМ	98
Основные особенности транспьютеров	98
Архитектура и структура транспьютеров фирмы Inmos	99
<b>ЛЕКЦИЯ 13.</b>	<b>109</b>
Транспьютер T9000	109
Транспьютероподобные микропроцессоры серии "Квант"	110

## Лекция 1.

### *Введение. Основные типы больших интегральных схем для микропроцессорных комплектов.*

Особая роль в совершенствовании систем автоматического управления в настоящее время принадлежит микроэлектронике и микропроцессорной технике, использование которых в САУ обеспечивает не только улучшение точностных характеристик, повышение отказоустойчивости, обеспечение стабильности функционирования, но и придает САУ принципиально новых свойств, таких, как гибкость и перестраиваемость структуры, адаптивность, способность решать вычислительные и логические задачи, самоконтроль и т.д.

Использование микропроцессоров в САУ требует решения целого ряда задач, специфика которых обусловлена как распределенным управлением в реальном масштабе времени, так и цифровым характером обрабатываемой информации. В связи с этим требуется подготовка специалистов обладающими знаниями и опытом по разработке и эксплуатации микропроцессорных систем различного назначения: информационных, связанных, вычислительных, управляющих и т.д.

Изучение такой интенсивно развивающейся и наукоемкой предметной области, как микроэлектроника, и микропроцессорная техника в частности - задача весьма интересная и сложная, требующая постоянного совершенствования и пополнения получаемых знаний и знакомства со смежными научно-техническими областями. Для эффективного решения прикладных задач любой современный специалист, профессионально связанный с вычислительной техникой, должен иметь адекватное представление о состоянии и перспективах развития ее элементной базы.

Создание фирмой Intel первого микропроцессора в 1971 году положило начало эпохе компьютеризации. "Благодаря микропроцессорам компьютеры стали массовым, общедоступным продуктом", - заявил Тед Хофф (Ted Hoff), один из изобретателей первого микропроцессора. Его имя, вместе с именами его коллег - Федерико Феджина (Federico Faggin) и Стена Мейзора (Stan Mazor), внесено в список лауреатов Национального зала славы изобретателей США, а само изобретение признано одним из величайших достижений XX века.

За чуть более чем четверть вековую историю микропроцессоры прошли поистине гигантский путь. Первый чип Intel 4004 работал на частоте 750 КГц, содержал 2300 транзисторов и стоил около \$200. Производительность его оценивалась в 60 тыс. операций в секунду. На сегодняшний день рекордные показатели принадлежат микропроцессорам Pentium 4 и составляют: 3,46 ГГц, 55 млн. транзисторов, и около \$650 соответственно.

Такое интенсивное развитие технологий в обществе, где основным предметом труда становится информация, является следствием растущего спроса на новые орудия труда - компьютеры. На сегодняшний день компьютеризация является одним из главных направлений научно-

технического прогресса и концентрированным его выражением. Количество и качество производимых в стране компьютеров, степень насыщенности вычислительной техникой самых разных отраслей становится одним из основных критериев ее экономического и военного потенциала.

В формируемом ежегодно в США группой экспертов перечне "критических технологий", охватывающем практически все направления производства, исследований и разработок, оказывающих влияние на военный и экономический статус страны, микроэлектронные технологии традиционно занимают первое место.

В микропроцессорах - наиболее сложных микроэлектронных устройствах - воплощены самые передовые достижения инженерной мысли. В условиях свойственной данной отрасли производства жесткой конкуренции и огромных капиталовложений, выпуск каждой новой модели микропроцессора - так или иначе связан с очередным научным, конструкторским, технологическим прорывом.

Современная элементная база - сверхбольшие интегральные схемы (СБИС), характеризуется большим числом транзисторов на кристалле и относительно малым числом выводов у корпуса. Поэтому БИС адекватны построению логически законченных устройств.

Различные выполняемые функции и сферы применения обусловили специализацию СБИС. Достаточно условно их можно разделить на следующие классы:

1) СБИС с аппаратной реализацией алгоритмов обработки данных:

микропроцессоры универсальные и сигнальные, а также микроконтроллеры, включая интерфейсные схемы для образования мультипроцессорных систем;

2) микросхемы памяти: статические и динамические;

3) программируемые логические интегральные схемы (ПЛИС).

### ***Микропроцессоры и микроконтроллеры***

Универсальные микропроцессоры предназначены для применения в вычислительных системах: персональных ЭВМ, рабочих станциях, а в последнее время и в массово-параллельных супер-ЭВМ. Основной их характеристикой является наличие развитых устройств для эффективной реализации операций с плавающей точкой над 64 разрядными и более длинными операндами. Предназначаются в основном для проведения научно-технических расчетов.

Цифровые сигнальные процессоры рассчитаны на обработку в реальном времени цифровых потоков, образованных путем оцифровывания аналоговых сигналов. Это обуславливает их сравнительно малую разрядность и преимущественно целочисленную обработку. Однако современные сигнальные процессоры способны проводить вычисления с плавающей точкой над 32 — 40-разрядными операндами. Кроме того, появился класс медийных процессоров,

представляющих собой законченные системы для обработки аудио- и видеоинформации.

Наибольшей специализацией и разнообразием функций обладают микроконтроллеры, используемые во встроенных системах управления, в том числе в бытовых приборах. Общее число типов кристаллов с различными системами команд превышает 500, и все они, в силу существования изделий с их использованием, имеют свою устойчивую долю рынка.

По прогнозам компаний-производителей дальнейшее развитие технологии производства микропроцессоров будет идти в направлении увеличения плотности транзисторов на кристалле, роста числа слоев металлизации и повышения тактовой частоты, наряду с уменьшением напряжения питания и удельной (на один транзистор) потребляемой электрической и выделяемой тепловой энергии.

Технологический предел линейных размеров транзисторов на кристалле, обусловленный физическими ограничениями, составляет около 0,05 мкм. На пути дальнейшей миниатюризации кроме физических ограничений имеются и экономические. Для каждого следующего поколения микросхем стоимость технологии удваивается ( в 1986 г. Intel 80386 имел 250 тыс. транзисторов и выпускался на заводе стоимостью 200 млн. долларов. Завод, производящий микросхемы по технологии 0,25 мкм, стоил 10 млрд. долларов ). Возрастают сроки изготовления микропроцессоров, так процессор Pentium производился за шесть месяцев, а более новый Pentium Pro - за девять. Во многом уже сейчас уровень технологии, используемой в массовом производстве, определяется экономическими соображениями. Увеличение числа слоев металлизации экспоненциально повышает процент брака при производстве, увеличение площади кристалла также приводит к снижению выхода годных кристаллов. Современный уровень технологии СБИС позволяет уверенно производить схемы с проектными нормами 0,13-0,09 мкм, 5-6 слоями металлизации, площадью кристалла менее 150 кв.мм и числом транзисторов порядка 55 млн. Смена поколений микропроцессоров происходит каждые 2 года. С каждым поколением линейные размеры элементов уменьшаются в 0,7 раза. В настоящее время ширина проводников составляет 0,13 мкм, а к 2004 г. достигнет 0,09 мкм. Тактовая частота будет составлять более 4 ГГц, что существенно усложнит проблему внутрикристалльных, а еще более межкристалльных соединений.

Основной технологической проблемой будет, по-видимому, отвод тепла от процессоров. Уже сейчас рассеиваемая мощность некоторых процессоров составляет до 70 Вт. И в дальнейшем, с увеличением тактовой частоты и числа транзисторов, ее рост будет продолжаться. Для снижения потребляемой энергии применяются разные технологические способы - уменьшение проектных норм и снижение питающего напряжения. Если мощность и впрямь будет расти, отвод тепла действительно станет непреодолимой преградой.

### *Микросхемы памяти*

Как известно, производительность системы определяется скоростью работы

наиболее «медленного» её компонента. Поэтому для достижения оптимального быстродействия необходимо использовать сбалансированные конфигурации. Это означает, что наиболее важные узлы микропроцессорного устройства, к которым относится процессор, набор системной логики и подсистема памяти, должны обладать приблизительно равной производительностью.

Упрощённо работу микропроцессорного устройства можно представить как последовательность операций, совершаемых над различными данными. Задача процессора заключается в выполнении этих операций, а подсистемы памяти – в доставке данных и сохранении результатов. Взаимодействие процессора и памяти управляется чипсетом либо осуществляется напрямую.

Естественно, что для создания быстрого микропроцессорного устройства необходимо прежде всего обеспечить высокую скорость выполнения операций. Но даже самый совершенный процессор, работая в связке с памятью обладающей недостаточной пропускной способностью, окажется бесполезен, т.к. попросту будет простаивать в ожидании очередных порций информации. Поэтому для современных приложений большое значение имеет пропускная способность памяти, объём и сколько задержки в выдаче данных при каждом обращении (латентность).

Любой подсистеме памяти соответствует набор характеристик, которые более-менее полно будут описывать её возможности. К ним, в первую очередь относятся частота работы памяти (частота передачи данных) и разрядность шины. Эти два показателя определяют теоретическую пропускную способность шины памяти, которая равна произведению разрядности и частоты. В действительности теоретическая пропускная способность не достижима из-за присутствия латентности (в среднем 60-80%).

В спецификациях модулей часто указывается время доступа (численно оно равно обратной величине рабочей частоты) и представляет собой длительность одного такта. Т.о., чем меньше время доступа, тем на большей частоте сможет работать модуль памяти.

В настоящее время в микропроцессорных устройствах широко применяется многоуровневая иерархическая архитектура памяти, где на верхнем уровне иерархии расположена более быстродействующая кэш-память, в которую в процессе вычислений помещаются интенсивно используемые фрагменты программного кода и обрабатываемых данных. В реальных системах используется до 3 уровней кэш-памяти. Разработчики используют более быстродействующую и, соответственно, более дорогую память в наиболее "ответственных" узлах системы.

Оперативная память (энергозависимая, т.е. теряющая запомненную информацию при снятии питания) случайного доступа RAM развивается уже довольно долгое время, и к настоящему моменту сформировались две основные её разновидности – статическая (SRAM) и динамическая (DRAM). Их отличие заключается в способе хранения данных. Динамическая память (память использует для запоминания бита информации состояния конденсатора "заряжен - не заряжен") требует постоянного обновления записанной

информации с периодом порядка десятков мсек, что сказывается на увеличении латентности. При этом она проста и дешёва в производстве. Статическая память, наоборот, достаточно дорога за счёт более сложного устройства ячеек (статические микросхемы памяти запоминают биты данных в триггерах, что требует 4-6 транзисторов для хранения бита), но обладает очень низкой латентностью. Тем не менее именно стоимость во многом определяет популярность продукции. Поэтому SRAM не получила большого распространения в модулях ОЗУ, зато активно применяется в процессорах в качестве кеша 2-го уровня.

В одной из первых разновидностей DRAM под названием EDO RAM применялся асинхронный режим доступа (процессор при считывании данных приостанавливает свою работу), что приводило к существенной потере производительности системы. Но несколько лет назад рынок стал заполняться новым типом DRAM – SDRAM с синхронным режимом работы.

Память SDRAM представляет собой набор элементарных ячеек, в каждой из которых может быть записан 1 бит информации. Они объединяются в матрицы, по номерам строк и столбцов которых производится адресация. Физически каждая ячейка DRAM состоит из конденсатора и транзистора. И в этом кроется основной недостаток DRAM. Дело в том, что конденсатор не может самостоятельно поддерживать электрический заряд, поэтому для функционирования ячейку необходимо периодически подзаряжать. Эта процедура должна повторяться и после каждой операции чтения, что в определенных случаях существенно увеличивает латентность.

Поиск ячейки в матрице осуществляется с помощью двух сигналов – RAS и CAS. Первый несёт информацию о номере строки, второй – о номере столбца.

Операцию считывания данных из ячейки можно разбить на несколько элементарных стадий:

пересылка запроса процессора набору системной логики (1 такт системной шины);

перенаправление запроса на банк памяти, соответствующий запрашиваемому адресу (1 цикл работы ОЗУ);

поиск необходимой строки в матрице (2-3 цикла) – “RAS-to-CAS delay” или “RAS-to-CAS latency”;

поиск необходимого столбца в найденной строке, т.е. ячейке, располагающейся на их пересечении (2-3 цикла) – CAS-латентность;

непосредственно считывание и помещение информации в выходной буфер (1 цикл);

передача считанной информации набору системной логики (1 цикл);

перенаправление её процессору (1 такт системной шины).

Т.о., простая на первый взгляд операция растягивается на 9-11 тактов системной шины и соответственно 45—55 тактов процессора при множителе 5. Но столь большая задержка имеет место лишь при считывании первых 8

байтов. Тогда как другие ячейки из той же строки будут доступны уже по истечении лишь времени CAS-латентности. Если же происходит последовательное чтение ячеек, то задержки будут отсутствовать вовсе. С другой стороны, возможен вариант, когда первая и вторая считываемые ячейки располагаются в одном банке, но на разных строках. В этом случае к выше перечисленным задержкам добавится ещё одна – “Precharge delay”, необходимая на подзарядку первой ячейки после операции считывания (2-3 цикла).

Три выше упомянутых параметра - CAS-латентность, RAS-to-CAS-латентность и “Precharge delay” – образуют набор таймингов модуля памяти.

Общая латентность системы складывается не только из задержек выдачи данных ОЗУ, но и времени их пересылки процессору.

Наименьшие потери при пересылке данных будут иметь место при синхронном обмене информацией, т.е. когда частоты системной шины и шины памяти совпадают. При использовании асинхронного режима появляется дополнительная латентность, вызванная необходимостью согласования двух шин.

DDR SDRAM является эволюционным шагом в развитии обычной памяти SDRAM. Основное отличие между ними заключается в способе передачи данных. В DDR SDRAM используется так называемая DDR (Double Data Rate) технология, при которой для кодирования информации используются как передний, так и задний фронт тактового импульса. В результате при той же частоте FSB эффективная частота шины памяти удваивается. При этом на удвоенной частоте передаются только данные, а пересылка адресов осуществляется на основной частоте. В остальном модули SDRAM и DDR SDRAM мало отличаются друг от друга.

Подобная схема передачи данных весьма чувствительна даже к самой незначительной задержке тактового сигнала, поэтому, в отличие от SDRAM, для синхронизации передачи данных помимо сигнала тактового генератора применяется дополнительный сигнал DQS. Этот сигнал передается параллельно с тактовым сигналом и корректирует процесс передачи данных для каждой линии шины данных. Для выдачи сигнала DQS, означающего доступность данных на выходе, используется специальный цикл с фиксированной задержкой DLL (Delay Locked Loop).

Для точной синхронизации сигналов DQS и передачи данных (DQ) соответствующие проводники имеют одинаковую длину и емкость. Таким образом, колебания напряжения и температуры одинаково отражаются на обоих сигналах, что обеспечивает отсутствие нарушения синхронизации между контроллером памяти и микросхемами модулей памяти. Дополнительный контроль синхронизации передачи данных обеспечивает более надежную и высокую скорость передачи данных, чем при использовании только сигнала тактового генератора. Чтение и запись данных производится не в соответствии с тактовым сигналом, а синхронизируется сигнал DQS (рис. 1).

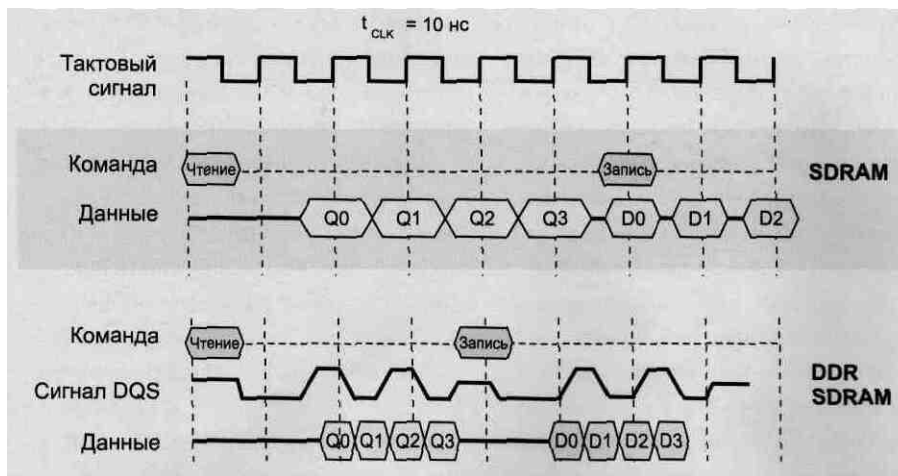


Рис. 1. Временная диаграмма DDR SDRAM

Архитектура микросхемы состоит из четырех независимых банков (рис. 2).

При тактовой частоте 100 и 133 МГц пропускная способность шины памяти DDR SDRAM составляет соответственно 1,6 и 2,1 Гбайт/с.

В настоящее время тактовая частота шины памяти с поддержкой DDR SDRAM составляет 100, 133, 166, 200 МГц, соответствующие микросхемы памяти называются соответственно DDR200, DDR266, DDR333 и DDR400, а модули памяти PC1600, PC2100, PC2700 и PC3200 (в названии модулей указана фактическая пропускная способности шины памяти в Гб/сек).

Дальнейшим развитием технологии DDR SDRAM является технология DDR II. Появление этого типа памяти ожидается в 2003 году. В отличие от DDR SDRAM в DDR II за один такт по каждой линии будет перерываться не 2, а 4 бита информации (при 64-разрядной шине — 32 байта), что вдвое увеличит пропускную способность шины памяти. Естественно, данный подход требует более совершенной системы синхронизации. Рабочие напряжения DDR II уменьшены с 2,5 до 1,8 В. Микросхемы выполнены в корпусе микро-BGA.

Первоначально модули DDR-II будут работать на эффективных частотах 400, 533 и 667 МГц, что позволит говорить о теоретической пропускной способности 3,2, 4,2 и 5,3 Гб/сек.

Для уменьшения времени доступа к данным планируется использовать технологию Virtual Channel (разработанную компанией NEC), а также кэширование информации.

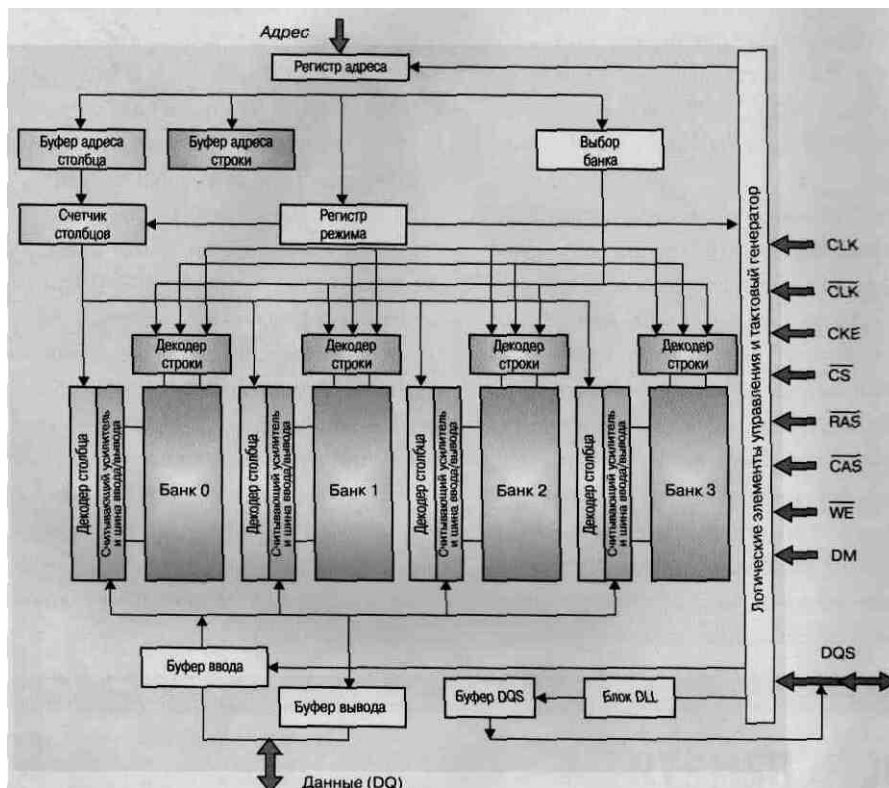


Рис. 2. Структурная схема DDR SDRAM

Следующий большой шаг в развитии DDR SDRAM должен будет произойти лишь в 2007 году, когда планируется появление памяти следующего стандарта DDR-III. По предварительным данным, стартовая эффективная частота модулей составит 800 МГц, которая впоследствии вырастет до 1,5 ГГц. Планируется дальнейшее понижение напряжения питания до 1,2 В. Будут приняты специальные меры по борьбе с возникающими на высоких частотах помехами.

В ближайшее время может появиться ещё один тип ОЗУ – QBM SDRAM. QBM (Quad Band Memory) фактически представляет собой слегка усовершенствованную память DDR, но с увеличенной вдвое теоретической пропускной способностью. При производстве модулей QBM используются те же самые чипы DDR SDRAM. Однако циклы работы половины из них смещены на четверть такта. В результате ширина шины как бы увеличивается до 128 бит, а модуль как бы превращается в двухканальный (для PC2100 пропускная способность составит 4,2 Гб/сек).

Повышение пропускной способности шины памяти может осуществляться либо за счёт увеличения тактовой частоты шины, либо её разрядности. К сожалению, внутреннее устройство SDRAM не позволяет существенно продвинуться в этой области. Дело в том, что каждая разрядная линия шины памяти при распространении по ней переменного сигнала неизбежно излучает электромагнитные волны. Чем выше частота сигнала и плотность расположения линий, тем сильнее влияние излучаемых помех на сигнал. Поэтому у памяти SDRAM существует предел пропускной способности. Чтобы как можно ближе к нему подобраться, можно увеличивать частоту шины при неизменном количестве разрядов. Но есть и альтернативное решение – заметно сократить количество линий в шине, что позволит существенно увеличить

частоты. Именно эта идея и была реализована в памяти Rambus DRAM.

Разрядность шины большинства модулей RDRAM составляет 16 бит, а рабочая частота 400 МГц. К тому же в памяти RDRAM используется DDR-технология. Поэтому эффективная частота шины равняется 800 МГц. Модули RDRAM должны устанавливаться парами, т.к. предназначены для работы в двухканальной конфигурации. Т.о., суммарная теоретическая пропускная способность – 3,2 Гб/сек.

Несмотря на принципиально иной подход к организации памяти, ячейки RDRAM не отличаются от ячеек SDRAM – это та же совокупность транзистора и конденсатора. Тем не менее для реализации RDRAM потребовалось перестроить инфраструктуру модулей. Если у SDRAM один банк состоит из 8 чипов, то у RDRAM, наоборот, каждый чип является независимым и сам может состоять из нескольких десятков банков. В результате такого «распараллеливания» RDRAM способна производить гораздо больше, чем SDRAM, операций чтения за один и тот же промежуток времени. Причём латентность при считывании окажется незначительной как раз из-за того, что многие банки памяти могут постоянно держаться открытыми. С помощью подобных технических решений достигается высокая эффективность использования шины памяти – более 90%.

Обратная сторона медали заключается в усложнении модулей. В отличие от SDRAM чипы RDRAM необходимо оснащать управляющей логикой, что увеличивает их площадь, а высокая частота функционирования приводит к значительному тепловыделению. Более того, сложность в проектировании и производстве определила высокую конечную стоимость, что и сказалось в итоге на отсутствии популярности данного типа памяти среди массового потребителя.

Но у RDRAM есть ещё один серьёзный недостаток – высокая латентность при выдаче первых байтов информации, которая может в 2-3 раза превышать соответствующую латентность памяти SDRAM. В результате RDRAM показывает рекордную пропускную способность при считывании потоковых данных, располагающихся друг за другом. Но в задачах с хаотическим характером обращения к памяти эффективность использования шины памяти резко снижается.

Вся подсистема памяти Rambus состоит из следующих компонентов (рис. 3):

- контроллера памяти (RMC — Rambus Memory Controller);
- Rambus-канала (RC — Rambus Channel);
- генератора тактовых импульсов (DRCG — Direct Rambus Clock Generator);
- микросхемы памяти RDRAM (Rambus DRAM), которая установлена на модулях памяти RIMM (Rambus In-line Memory Module).

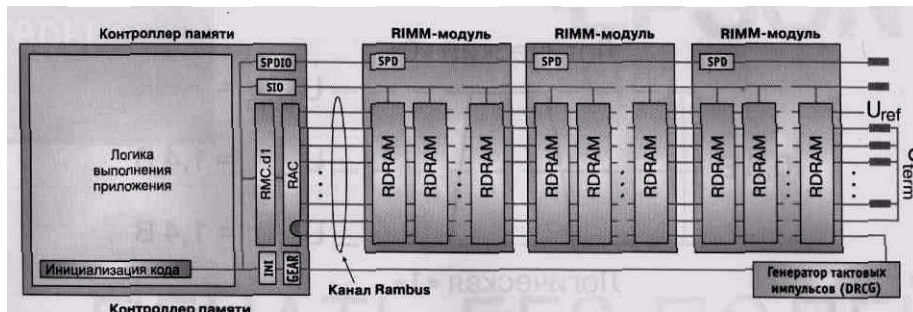


Рис.3 Подсистема памяти RambusDRAM.

### Rambus-канал

Rambus-канал (рис. 4) предназначен для осуществления электрической связи между контроллером памяти и микросхемами RDRAM. Физически он представляет собой шину, которая состоит из 30 проводников, разведенных строго параллельно на материнской плате.

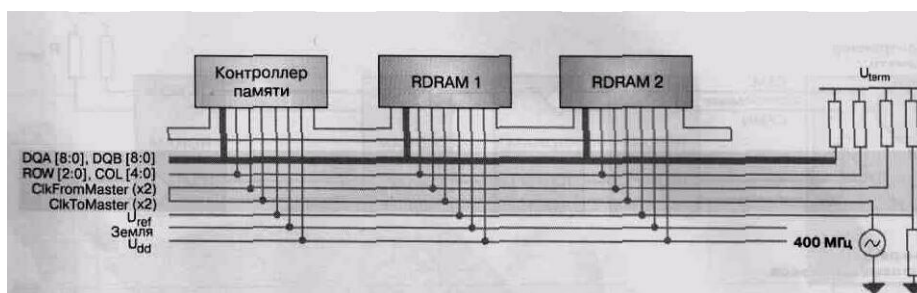


Рис.4 Схема Rambus-канала

Сигналы в Rambus-канале передаются в соответствии с высокоскоростным протоколом сигналов RSL (Rambus Signal Levels). Согласно данному протоколу осуществляется низковольтный перенос номинальных напряжений логического «0» и логической «1» с разностью 800 мВ (рис. 5).



Рис.5

### Генератор тактовых импульсов

Rambus-канал является синхронным. Команды и данные передаются параллельно по переднему и заднему фронту синхроимпульсов, создаваемых генератором тактовых импульсов (рис.6).

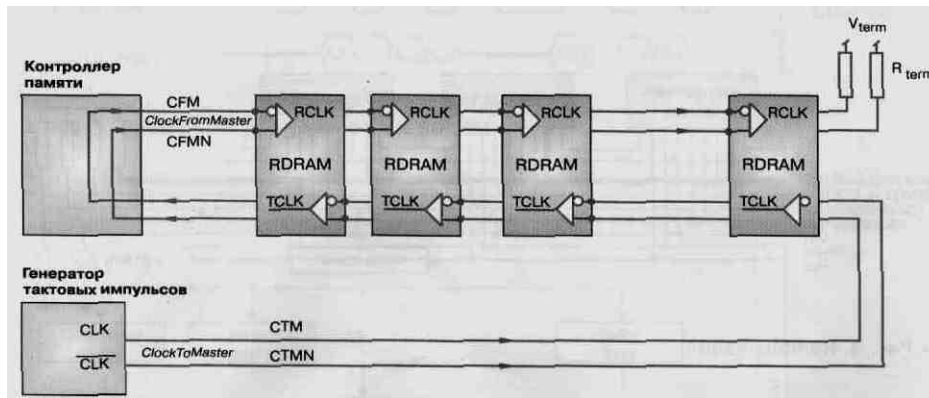


Рис.6 Схема генератора тактовых импульсов

Конструктивно генератор тактовых импульсов может быть интегрирован в контроллер памяти или установлен в виде отдельной микросхемы (в 24-контактном корпусе типа SSOP).

### Передача данных

Данные и служебные биты передаются по каждому фронту тактового сигнала с частотой 800 МГц (1,25 нс), что соответствует скорости передачи 800 Мбит/с на линию. Таким образом, пропускная способность шины составляет 1,6 Гбайт/с. Передача данных осуществляется только между контроллером и микросхемами памяти, обмен только между микросхемами невозможен.

Вся информация передается по Rambus-каналу пакетами (пакеты строк, столбцов и данных). Каждый пакет передается за четыре ре такта (10 нс).

### Конвейеризация

Операция чтения/записи в Rambus-канале могут быть конвейеризированы. В этом случае время задержки первого пакета составляет 50 нс, далее операции чтения/записи осуществляются практически непрерывно.

При последовательном чередовании двух операций записи и двух операций чтения, адресованных к одной микросхеме, пропускная способность канала составляет 86% от предельной, а при адресации к разным микросхемам — 95%.

### Контроллер памяти

Контроллер памяти Rambus осуществляет управление системой памяти RDRAM и основные функции мультиплексирования/демультиплексирования при преобразовании данных, передающихся по 16-разрядной последовательной шине Rambus-канала в 64-разрядную системную шину. Контроллер принадлежит к семейству специализированных интегрированных микросхем ASIC (Application Specific Integrated Circuits). Данные микросхемы способны объединить в себе функции, обычно реализуемые целым набором микросхем, но при этом оказываются существенно быстрее, компактнее и дешевле.

Основным элементом контроллера памяти Rambus (RMC — Rambus Memory Controller) является специализированная микросхема библиотеки макроядра (RAC — Rambus ASIC Cell). Здесь происходит преобразование высокоскоростных сигналов RSL канала Rambus в низкоскоростные сигналы CMOS-уровня.

Контроллер памяти осуществляет взаимодействие подсистемы памяти Rambus с другими компонентами персонального компьютера, взаимодействующими с памятью (центральным процессором, жестким диском, видеосистемой и др.).

Структурная схема микросхемы RDRAM представлена на рис. 7.

Внутреннее ядро RDRAM имеет 128/144-разрядную шину, работающую на частоте 100 МГц - 1/8 тактовой частоты Rambus-канала. Таким образом, каждые 10 нс в ядро (или из ядра) может быть передано 16 байт данных.

Компания Rambus планирует эволюционное развитие существующей линейки модулей RDRAM. В 2003-2004 годах ожидается выпуск как 32-, так и 64-битных чипов, работающих на эффективных частотах 1,2 и 1,33 ГГц (10,6 Гб/сек).

Параллельно Rambus представила новый сигнальный интерфейс памяти Yellowstone. Для реализации данного интерфейса планируется использовать три разработки: дифференциальный протокол передачи запросов, технологию ODR (Octal Data Rate), позволяющую за один такт передавать 8 бит данных, и технологию упрощающую привязку данных к тактовой частоте. По заявлению компании Rambus, технология Yellowstone позволит достичь тактовых частот 6,4 ГГц и пропускной способности до 100 Гб/сек.

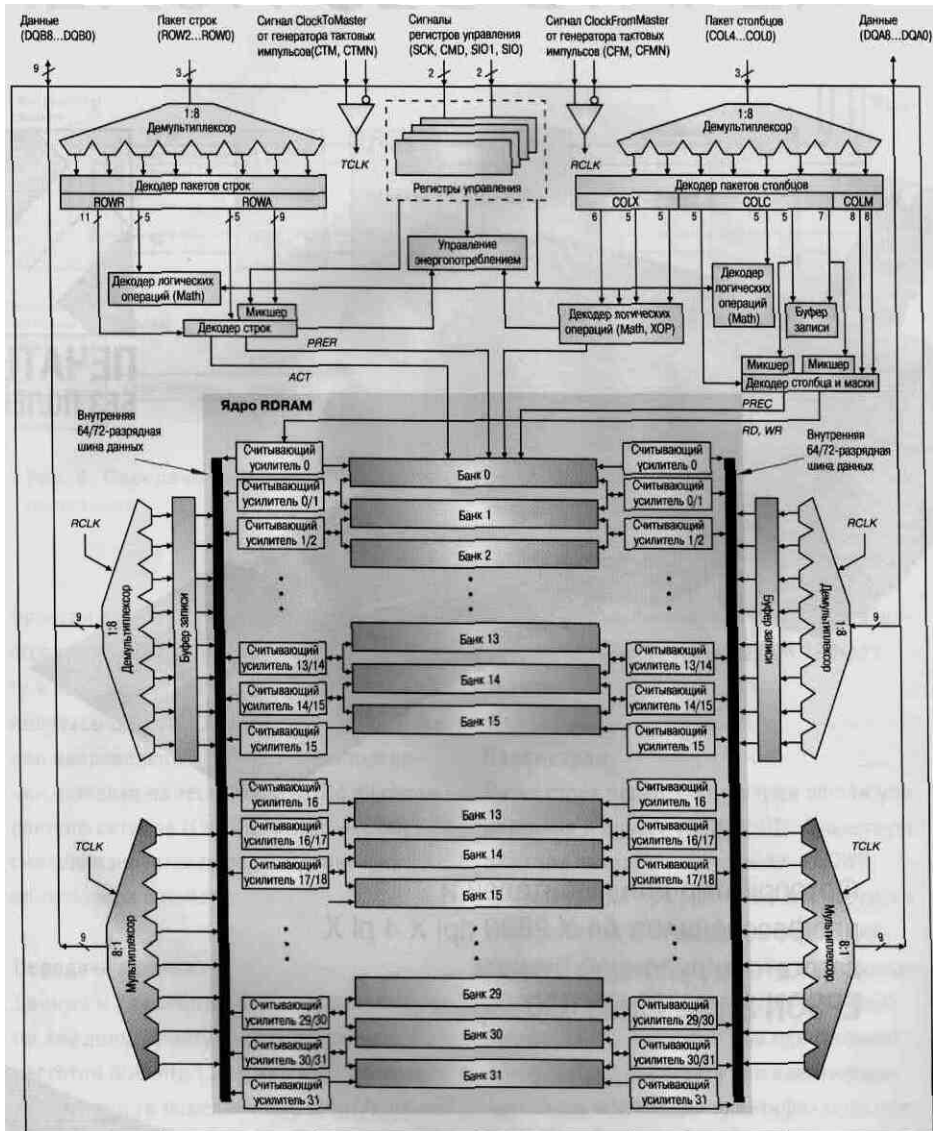


Рис.7 Структурная схема RDRAM

Год	Тип памяти	Частота шины, МГц	Разрядность шины памяти, бит	Максимальная пропускная способность, Мбайт/с	Пропускная способность линии памяти, Мбит/с/контакт
1987	FPM DRAM	25, 33	32	100, 132	24; 32
1995	EDO DRAM	40, 50	32	160, 200	40; 50
1997	PC 66 SDRAM	66	64	528	65,6
1998	PC 100 SDRAM	100	64	800	100
1999/2000	PC 133 SDRAM	133	64	1064	133
1999/2000	Direct RDRAM (один канал)	400, 600, 800*	16	800, 1200, 1600	400; 600; 800
2000	DDR200 SDRAM	200*	64	1600	200
2000	DDR266 SDRAM	266*	64	2100	256
2001	Direct RDRAM (два канала)	400, 600, 800*	16	1600, 2400, 3200	400; 600; 800
2001	Direct RDRAM	1066*	16	2132	1066
2001	DDR300	300*	64	2400	300
2002	DDR333	333*	64	2700	337
2003	DDR II	200; 400*	64	3200, 6400	400; 800

## Лекция 2.

### *Программируемые логические интегральные схемы*

ПЛИС - это матричные большие интегральные схемы, позволяющие программно сконструировать в одном корпусе электронную схему, эквивалентную схеме, включающей от нескольких десятков до нескольких сотен ИС стандартной логики. По сравнению с другими микроэлектронными технологиями, в том числе базовыми матричными кристаллами (БМК), технология ПЛИС обеспечивает рекордно короткий проектно-технологический цикл (от нескольких часов до нескольких дней), минимальные затраты на проектирование, максимальную гибкость при необходимости модификации аппаратуры.

ПЛИС содержат программируемую матрицу элементов логического И, программируемую или фиксируемую матрицу элементов логического ИЛИ и так называемые макро ячейки. Макро ячейки как правило включают в себя триггер, тристабильный буфер и вентиль исключающее ИЛИ, управляющий уровнем активности сигнала. Размерность матриц и конфигурация макро ячеек определяют степень интеграции и логическую мощность ПЛИС. В сочетании с разнообразными обратными связями перечисленные элементы формируют завершённую автоматную структуру, ориентированную на реализацию как комбинационных (дешифраторов, мультиплексоров, сумматоров), так и последовательных схем (управляющих автоматов, контроллеров, счётчиков).

В ПЛИС заложены возможности, которые позволяют превратить её в ИС любой функцией цифровой логики. Проектирование сводится к выявлению программируемых элементов (перемычек или запоминающих ячеек), после удаления которых в структуре схемы остаются только связи, которые необходимы для выполнения требуемых функций. На практике эта задача весьма не простая, т.к. современные ПЛИС содержат в среднем несколько десятков тысяч перемычек. Поэтому для проектирования применяют САПР ПЛИС. Каждая компания - производитель ПЛИС разрабатывает и выпускает свою САПР, обеспечивающую реализацию всех этапов проектирования для каждого типа программируемой логики. Благодаря различным САПР, а также структурным и технологическим особенностям, ПЛИС представляют технологию рекордно-короткого цикла разработки РЭА.

Если за рубежом ПЛИС уже заняли заметное место в арсенале разработчика РЭА, то в России эта технология только начинает по-настоящему развиваться.

В каких случаях целесообразно применять ПЛИС?

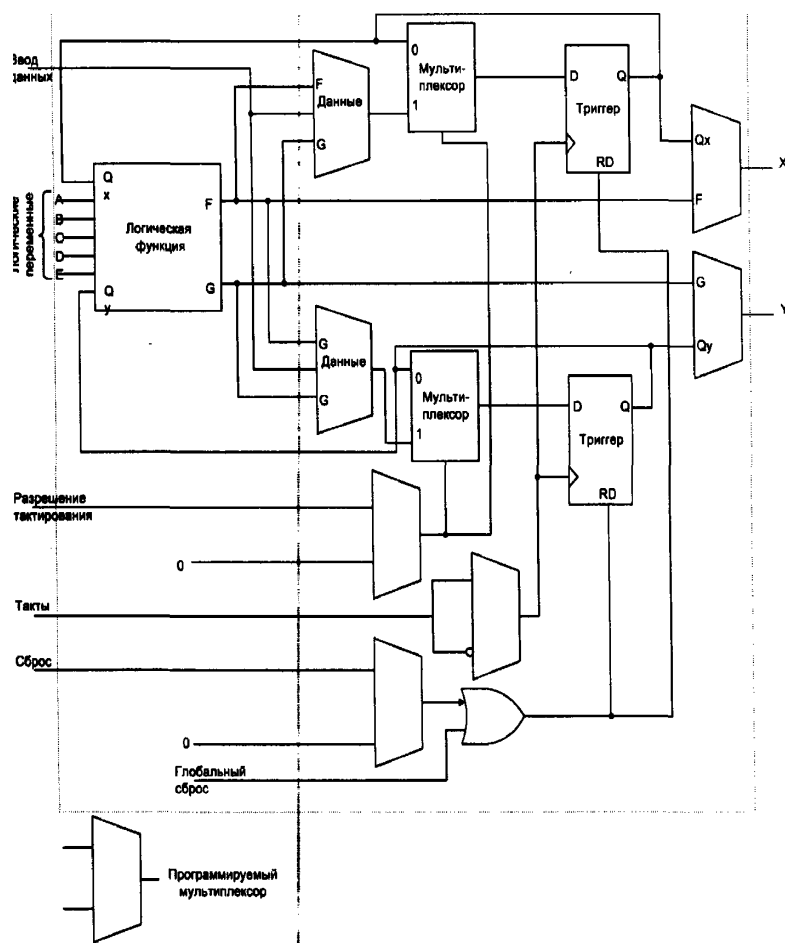
При разработке оригинальной аппаратуры, а также для замены обычных ИС. При этом значительно уменьшаются размеры устройства, снижается потребляемая мощность и повышается надёжность. ( Наиболее эффективно использование ПЛИС в изделиях, требующих нестандартных схемотехнических решений. В этих случаях ПЛИС даже средней степени интеграции (24 вывода) заменяет, как правило, до 10-15 обычных ИС.)

При необходимости резко сократить сроки и затраты на проектирование, а также повысить возможность модификации и отладки аппаратуры. Поэтому ПЛИС широко применяется в стендовом оборудовании, на этапах разработки и производства опытной партии новых изделий, а также для эмуляции схем, подлежащих последующей реализации на другой элементной базе.

Отдельная область применения ПЛИС – проектирование на их основе устройств для защиты программного обеспечения и аппаратуры от несанкционированного доступа и копирования. ПЛИС обладают такой технологической особенностью, как «бит секретности», после программирования которого схема становится недоступной для чтения. Обычно применение 1-2 ПЛИС средней степени интеграции оказывается вполне достаточной для надёжной защиты информации.

Наиболее широко ПЛИС используются в микропроцессорной технике. На их основе разрабатываются контроллеры, адресные дешифраторы, логика обрaмления микропроцессоров, формирователи управляющих сигналов и др. На ПЛИС часто изготавливают микропрограммные автоматы и другие специализированные устройства (цифровые фильтры, схемы обработки сигналов и изображений, процессоры быстрого преобразования Фурье, аппаратура уплотнения телефонных сигналов и т.д.).

Применение ПЛИС становится актуальным ещё и потому, что у разработчика зачастую нет необходимых стандартных микросхем.



*Рис. 8. Логический блок ПЛИС*

В настоящее время на мировом рынке можно отметить несколько основных компаний-производителей — ПЛИС-XILINX, ALTERA, LATTICE, AT&T, INTEL, выпускающих микросхемы с архитектурой EPLD (EPROM technology based complex Programmable Logic Device) - многократно программируемые, и FPGA (Field Programmable Gate Array) - многократно реконфигурируемые.

В качестве памяти для хранения конфигурации в ПЛИС EPLD используется ПЗУ с ультрафиолетовым стиранием, а у ПЛИС FPGA - статическое ОЗУ.

Микросхема FPGA представляет собой матрицу логических ячеек, соединенных между собой логическими ключами. Содержащаяся в микросхемах FPGA статическая память, будучи заполненной определенной битовой последовательностью, воздействует на логические ячейки и соединяющие их ключи, позволяя получить требуемые электрические схемы (регистры, счетчики, логические схемы и т.д., соединенные друг с другом в требуемом порядке). Каждая микросхема FPGA имеет также вход для записи битовой последовательности, заполняющей статическую память, а также элементы "вход/выход" для связи с другими микросхемами.

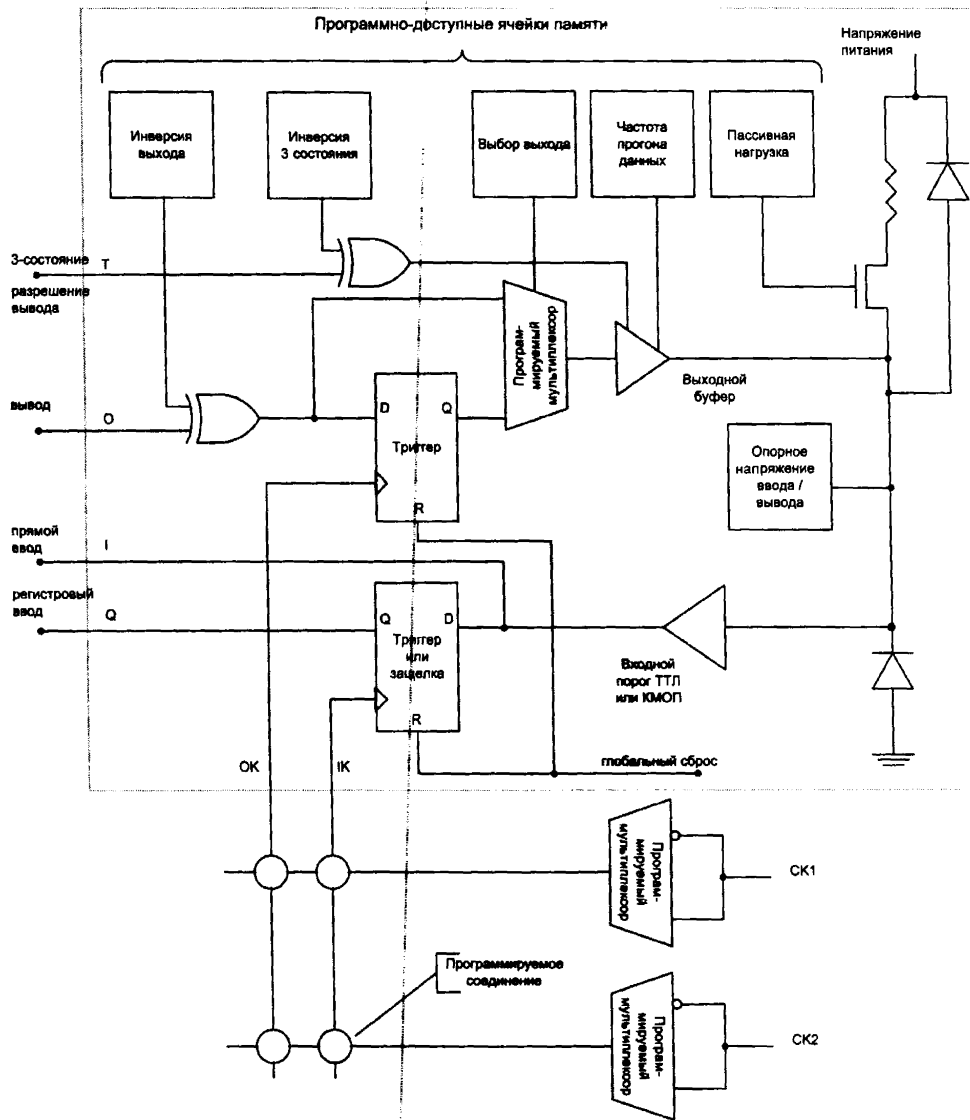


Рис. 9. Блок ввода/вывода ПЛИС

Существует крайняя точка зрения, что со временем ПЛИС вытеснят серийные микропроцессоры, так как пользователь сможет реализовать требуемую ему систему программными средствами, учитывая всю специфику своего приложения.

Таким образом, на основе одной или нескольких микросхем FPGA можно создать реконфигурируемый процессор, обладающий преимуществами спецпроцессора на "жесткой" логике, но способного путем изменения содержимого статической памяти решать любые задачи, подобно универсальному процессору.

Логический блок - один из базовых элементов архитектуры ПЛИС FPGA, может выполнять любую логическую функцию в соответствии с заданной битовой последовательностью (рис.8). Изменять выполняемую функцию можно неограниченное количество раз путем загрузки другой битовой последовательности.

Блок ввода/вывода (рис.9), так же как и логический блок, может быть настроен на выполнение любого электрического соединения реализованной внутри ПЛИС схемы с внешним миром через соответствующий контакт

микросхемы.

### ***Направление развития микроэлектронных компонентов вычислительных систем***

Для создания высокоэффективных вычислительных систем важно интегрировать на кристалле как можно больше функций по обработке и хранению данных, а также интерфейс с пользователем и другими вычислительными системами.

Стремление к интеграции совокупности функций обусловлено рядом факторов. Во-первых, при однокристалльной реализации пропускная способность интерфейсов между подсистемами обработки и хранения данных не ограничивается количеством выводов корпуса кристалла и может достигать требуемого значения. Во-вторых, упрощается системная плата, на которую монтируется кристалл, уменьшается объем монтажных работ, повышаются показатели надежности и производительности вычислительной системы и уменьшается ее стоимость. В-третьих, снижаются требования к количеству выводов корпуса кристалла, так как минимизируется интерфейс с другими компонентами вычислительной системы, например с устройствами отображения информации. И, наконец, в четвертых, реализуются возможности миллионов транзисторов, которые могут быть размещены на кристалле. Эти транзисторы можно использовать как для построения специализированной системы, состоящей из совокупности проблемно-ориентированных блоков, так и для создания параллельных систем из нескольких процессоров.

Наряду с созданием однокристалльных систем существует проблема организации быстрых интерфейсов между микросхемами в многокристалльных системах, например между микросхемами процессора и памяти. В Pentium Pro эта проблема решается путем размещения в одном корпусе двух кристаллов: собственно микропроцессора и кэш-памяти второго уровня. Другое возможное решение этой проблемы заключается в создании многокристалльных микросборок, в которых бескорпусные СБИС монтируются на кремниевой подложке с нанесенными, возможно несколькими, слоями межкристалльных соединений.

## **Лекция 3.**

***Архитектура и структура микропроцессоров. Цикл работы микропроцессора: типы адресации и система команд.***

### ***Типы команд микропроцессоров.***

В ходе эволюционного развития архитектур процессоров в состав системы команд вводились и, в силу преемственности программного обеспечения, закреплялись сложные команды, которые по мнению разработчиков соответствовали решаемым задачам. Мерой этого соответствия чаще всего был объем двоичного кода программы, так как минимизация длины программы

была равнозначна минимизации времени исполнения. Команды бывают разных типов: "регистр, регистр -> регистр", "память, память -> память", "регистр -> память" и др. Сложные команды модифицируют содержимое групп регистров и ячеек памяти, и для их реализации при приемлемых затратах оборудования, как правило, применяется микропрограммирование.

Команды называются скалярными, если входные операнды и результат являются числами (скалярами).

Команды называются векторными, если входные операнды и, возможно, результат являются вектором (массивом) чисел, а для преобразования данных массива (вектора) используется одна векторная команда. Примером векторной команды служит команда, при выполнении которой умножаются два очередных элемента двух массивов, далее произведение суммируется с содержимым некоторого заданного регистра, после чего модифицируются адреса памяти для доступа к двум очередным элементам массивов. Указанная последовательность действий повторяется заданное число раз по счетчику, определенному в теле команды.

Само появление векторных команд обусловлено стремлением ускорить обработку массивов данных за счет исключения затрат времени на выборку и дешифрацию команд обработки, одинаковых для всех компонент входных массивов.

Однако использование векторных команд требует подготовки программистом векторизованного кода программ, что, вообще говоря, эквивалентно разработке параллельных программ.

При сохранении последовательных программ для ускорения обработки применяются суперскалярные процессоры, в которых за счет параллельной работы функциональных устройств процессора в одном такте вырабатывается несколько скалярных результатов.

### ***Структурный параллелизм микропроцессоров***

Повышение производительности микропроцессоров достигается за счет увеличения тактовой частоты, совершенствования параллельной и конвейерной обработки данных, а также уменьшения времени доступа к памяти. Современные микропроцессоры содержат десять и более обрабатывающих устройств, каждое из которых представляет собой конвейер. Эффективная загрузка параллельно функционирующих конвейеров обеспечивается либо аппаратурой процессора, либо компилятором, на вход которого поступают программы на традиционном последовательном языке программирования, либо совместно аппаратурой и компилятором.

В компиляторах используется изощренная техника извлечения параллелизма из последовательных программ. Аппаратура микропроцессоров ориентирована на выделение более простых форм параллелизма, в том числе естественного. Стремление использовать присущий большинству программ естественный

параллелизм вычисления целочисленных адресных выражений и собственно обработки данных в формате с плавающей точкой привело к появлению разнесенных архитектур (decoupled architecture).

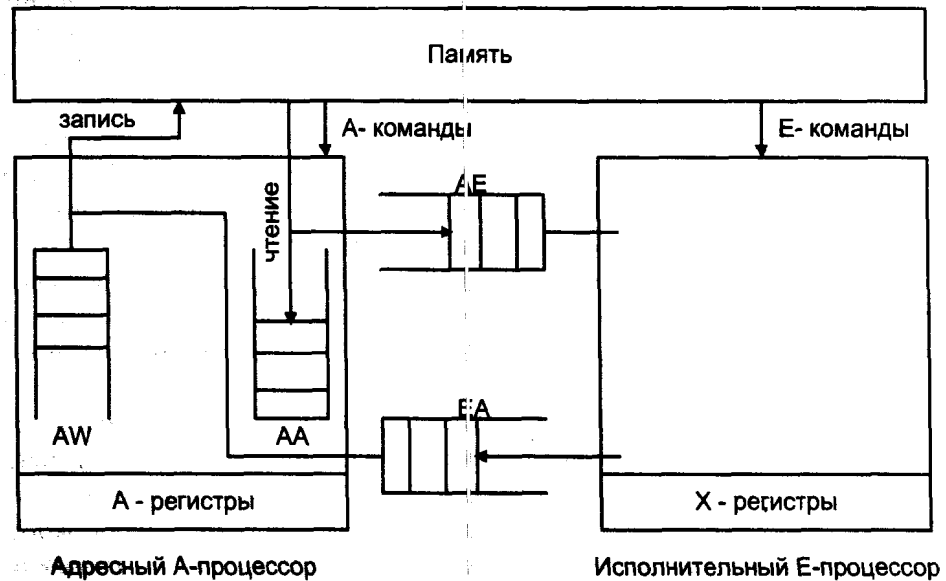
В первом приближении, микропроцессор с разнесенной архитектурой, как показано на рис.10, состоит из двух связанных подпроцессоров, каждый из которых управляется собственным потоком команд.

Условно эти подпроцессоры называются адресным А-процессором и исполнительным Е-процессором. А- и Е-процессоры имеют собственные наборы регистров А0,А1,... и Х0,Х1,..., соответственно и наборы команд. А-процессор выполняет все адресные вычисления и формирует обращения к памяти по чтению и записи. А-процессор является обыкновенным целочисленным процессором, поэтому он способен выполнять произвольные целочисленные преобразования, не связанные с вычислением адресов. Е-процессор реализует вычисления с плавающей точкой.

Данные, извлекаемые из памяти, используются либо в А-процессоре, будучи помещенными в FIFO очередь АА, либо помещаются в FIFO очередь, называемую АЕ очередью, для отсылки в Е-процессор. Когда Е-процессору требуются данные из памяти, он берет их из очереди АЕ. Если очередь пуста, то Е-процессор задерживается до поступления данных, что решает вопросы синхронизации работы А и Е-процессоров. Если Е-процессор выработал данное, которое должно быть отправлено в память, то он помещает его в FIFO очередь ЕА.

При записи данных в память после вычисления адреса А-процессор сразу отправляет адрес в FIFO очередь АW адресов записи в память, не дожидаясь, пока данные поступят в очередь ЕА. А-процессор группирует пары, выбирая первые элементы очередей ЕА и АW и отправляя эти пары в память. Естественно, если одна из очередей или обе пусты, то отсылка в память приостанавливается.

При чтении данных А-процессор отправляет адреса в память с указанием очередей АА или АЕ, в которые должны быть считаны данные из памяти.



**РИС.10. МИКРОПРОЦЕССОР С РАЗНЕСЕННОЙ АРХИТЕКТУРОЙ**

Разнесенная архитектура позволяет достигать при скалярной обработке производительности, характерной для векторных процессоров, за счет предвыборки данных из памяти и автоматической развертки нескольких последовательных витков цикла в А-процессоре. Проблемы расщепления программы на программы для А- и Е-процессоров решаются на уровне компилятора или специальным блоком-расщепителем.

Важным системным аспектом разнесенной архитектуры служит интерфейс между процессором и памятью посредством транзакций чтения и записи. Это позволяет расположить между процессором и памятью произвольную коммутационную среду, что подводит логический базис под концепцию построения многопроцессорных систем.

## Лекция 4.

### *Структурные методы уменьшения времени доступа к памяти*

Совершенствование архитектуры микропроцессоров и механизмов доступа к памяти не может происходить без принятия совокупности соглашений о структуре программ и обрабатываемых данных. Это обусловлено, например, тем, что время доступа в основную память десять и более раз больше, чем время выполнения преобразований данных в регистрах процессора. Потому необходимо находить решения по уменьшению времени доступа, учитывающие этот факт.

**Иерархическая структура памяти.** Идеальная память должна обеспечивать процессор командами и данными так, чтобы не вызывать простоев процессора. При этом память должна иметь большую емкость. В современных условиях уменьшение времени доступа достигается введением многоуровневой иерархии памяти. Время доступа зависит от объема и типа используемой памяти.

Типовая современная иерархия памяти имеет следующую структуру:

- регистры 64 - 256 слов с временем доступа 1 такт процессора;
- кэш 1 уровня - 8к слов с временем доступа 1-2 такта;
- кэш 2 уровня - 256к слов с временем доступа 3-5 тактов;
- основная память - до 4 Гигаслов с временем доступа 12-55 тактов.

Используя помимо основной памяти небольшую и более быструю буферную память, можно значительно сократить количество обращений к основной памяти, за счет аккумуляции текущего фрагмента программного кода в буферной памяти. Создание иерархической многоуровневой памяти, пересылающей блоки программ и данных между уровнями памяти за время, пока предшествующие блоки обрабатываются процессором, позволяет существенно сократить простои процессора в ожидании данных. При этом эффект уменьшения времени доступа в память будет тем больше, чем больше время обработки данных в буферной памяти по сравнению с временем пересылки между буферной и основной памятью. Это достигается при локальности обрабатываемых данных, когда процессор многократно использует одни и те же данные для выработки некоторого результата. Например, такая ситуация имеет место при решении систем уравнений в научных и инженерных расчетах, когда короткие участки программного кода с большим количеством вложенных и зацепленных друг с другом циклов обрабатывают поочередно, переходя от точки к точке, небольшие порции данных, многократно используя одни и те же данные и внутренние результаты.

В связи с тем, что локально обрабатываемые данные могут возникать в динамике вычислений и не обязательно сконцентрированы в одной области при статическом размещении в основной памяти, буферную память организуют как ассоциативную, в которой данные содержатся в совокупности с их адресом в основной памяти. Такая буферная память получила название кэш-памяти. Кэш-память позволяет гибко согласовывать структуры данных, требуемые в динамике вычислений, со статическими структурами данных основной памяти.

Кэш имеет совокупность строк (cache-lines), каждая из которых состоит из фиксированного количества адресуемых единиц памяти (байтов, слов) с последовательными адресами. Типичный размер строки: 16, 64, 128, 256 байтов.

Наиболее часто используются три способа организации кэш-памяти, отличающиеся объемом аппаратуры, требуемой для их реализации. Это так называемые кэш-память с прямым отображением (direct-mapped cache), частично ассоциативная кэш-память (set-associative cache) и ассоциативная кэш-память (fully associative cache).

При использовании кэш-памяти с прямым отображением адрес представляется как набор трех компонент, составляющих группы старших, средних и младших разрядов адреса, соответственно тега, номера строки, смещения. Например, при 16-разрядном адресе старшие 5 разрядов могут представлять тег, следующие 7 разрядов - номер строки и последние 4 разряда - смещение в строке. В этом случае строка состоит из 6 адресуемых единиц памяти, всего

строк в кэше 128. Кэш-память с прямым отображением представляет собой набор строк, каждая из которых содержит компоненту тег и элементы памяти строки, адрес которых идентифицируется смещением относительно начала строки.

При этом устанавливается однозначное соответствие между адресом элемента памяти и возможным расположением этого элемента памяти в кэше, а именно: элемент памяти всегда располагается в строке, задаваемой компонентой "номер строки" адреса, и находится на позиции строки, задаваемой компонентой "смещение" адреса,

Наличие элемента данных по запрашиваемому адресу в кэше определяется значением тега. Если тег строки кэш-памяти равен компоненте "тег" адреса, то элемент данных содержится в кэш-памяти.

Иначе необходима подкачка в кэш-память строки, с заданным в адресе тегом.

Так как для определения наличия нужной строки данных в кэш-памяти требуется только одно сравнение тегов заданной строки и адреса, а само замещение строк выполняется по фиксированному местоположению, то объем оборудования, необходимый для реализации этого типа кэш-памяти, достаточно мал.

Недостатки этой организации - очевидны. Если программа использует поочередно элементы памяти из одной строки, но с различными значениями тегов, то это вызывает при каждом обращении замену строки с обращением к данным основной памяти.

Ассоциативная кэш-память использует двухкомпонентное представление адреса: группа старших разрядов трактуется как тег, а группа младших разрядов - как смещение в строке.

Нахождение строки в кэше определяется совпадением тега-строки со значением тега адреса. Количество строк в кэше может быть произвольным (естественное ограничение - количество возможных значений тегов). Поэтому при определении нахождения требуемой строки в кэш-памяти необходимо сравнение тега адреса с тегами всех строк кэша. Если выполнять это последовательно, строка за строкой, то время выполнения сравнений будет непозволительно большим. Поэтому сравнение выполняется параллельно во всех строках с использованием принципов построения ассоциативной памяти, что и дало название этому способу организации кэш-памяти.

При отсутствии необходимой строки в кэш-памяти одна из его строк должна быть заменена на требуемую. Используются разнообразные алгоритмы определения заменяемой строки, например циклический, замена наиболее редко используемой строки, замена строки, к которой дольше всего не было обращений, и другие.

Частично-ассоциативная кэш-память комбинирует оба вышеописанных подхода: кэш-память состоит из набора ассоциативных блоков кэш-памяти. Средняя компонента адреса задает в отличие от прямо адресуемой кэш-памяти

не номер строки, а номер одного из ассоциативных блоков. При поиске данных ассоциативное сравнение тегов выполняется только для набора блоков (возможна организация кэша, когда таких наборов несколько), номер которого совпадает со средней компонентой адреса. По количеству  $n$  строк в наборе кэш-память называется  $n$ -входовой.

Соответствие между данными в оперативной памяти и кэш-памяти обеспечивается внесением изменений в те области оперативной памяти, для которых данные в кэш-памяти подверглись модификации. Соответствие данных обеспечивается параллельно с основными вычислениями. Существует несколько способов его реализации (и, соответственно, несколько режимов работы кэш-памяти).

Один способ предполагает внесение изменений в оперативную память сразу после изменения данных в кэше. При этом процессор простаивает в ожидании завершения записи в основную память. В основной памяти поддерживается правильная копия данных кэша, и при замене строк не требуется никаких дополнительных действий. Кэш-память, работающая в таком режиме, называется памятью со сквозной записью (write-through).

Другой способ предполагает отображение изменений в основной памяти только в момент вытеснения строки данных из кэша. Если данные по адресу памяти, в который необходимо произвести запись, находятся в кэш-памяти, то идет запись только в кэш-память. При отсутствии данных в кэш-памяти производится запись в основную память. Такой режим работы кэша получил название обратной записи (write-back).

Существуют также промежуточные варианты (buffered write through), при которых запросы на изменение в основной памяти буферизуются и не задерживают процессор на время операции записи в память. Эта запись выполняется по мере возможности доступа контроллера кэш-памяти к основной памяти.

В процессорах, предусматривающих возможность использования в мультипроцессорных конфигурациях, применяется более сложный протокол MESI (Modified, Exclusive, Shared, Invalid) организации кэш-памяти с обратной записью, который предотвращает лишние передачи данных между кэш-памятью и основной памятью.

Для мультипроцессорных систем, в которых память физически распределена между процессорными модулями, идентичность данных в кэшах (когерентность кэшей) различных модулей поддерживается с помощью межмодульных пересылок. Существует несколько основных подходов.

Прямолинейный подход к поддержанию когерентности кэшей в мультипроцессорной системе заключается в том, что при каждом непопадании в кэш в любом процессоре инициируется запрос требуемой строки из того блока памяти, в котором эта строка размещена. В дальнейшем этот блок памяти будет по отношению к этой строке называться резидентным. Запрос передается через коммутатор в модуль с резидентным для строки блоком памяти, из которого

затем необходимая строка через коммутатор присылается в модуль, в котором произошло непопадание. Таким образом, в частности, обеспечивается начальное заполнение кэшей. При этом в каждом модуле для каждой резидентной строки ведется список модулей, в кэшах которых эта строка размещается. Строка, размещенная в кэше более чем одного модуля, в дальнейшем будет называться разделяемой.

Собственно когерентность кэшей обеспечивается следующим. При обращении к кэш-памяти в ходе операции записи данных, после самой записи, процессор приостанавливается до тех пор, пока не выполнится последовательность действий: измененная строка кэша пересылается в резидентную память модуля, затем, если строка была разделяемой, она пересылается из резидентной памяти во все модули, указанные в списке модулей, разделяющих эту строку. После получения подтверждений, что все копии изменены, резидентный модуль пересылает в процессор, приостановленный после записи, разрешение продолжать вычисления.

Изложенный алгоритм обеспечения когерентности хотя и является логически работоспособным, однако практически редко применяется из-за больших простоев процессоров при операциях записи в кэш строки. На практике применяют более сложные алгоритмы, обеспечивающие меньшие простои процессоров.

Для изложения одного из алгоритмов поддержки когерентности кэшей, известного как DASH, зададим некоторые начальные условия и введем определения.

Каждый модуль имеет для каждой строки, резидентной в модуле, список модулей, в кэшах которых размещены копии строк.

С каждой строкой в резидентном для нее модуле свяжем три ее возможных глобальных состояния:

- 1) "некэшированная", если копия строки не находится в кэше какого-либо другого модуля, кроме, возможно, резидентного для этой строки;
- 2) "удаленно-разделенная", если копии строки размещены в кэшах других модулей;
- 3) "удаленно-измененная", если строка изменена операцией записи в каком-либо модуле.

Кроме этого, каждая строка кэша может находиться в одном из трех локальных состояний:

- 1) "невозможная к использованию";
- 2) "разделяемая", если есть неизменная копия, которая, возможно, размещается также в других кэшах;
- 3) "измененная", если копия изменена операцией записи,

Перейдем к изложению алгоритма. Каждый процессор может читать из своего кэша, если состояние читаемой строки "разделяемая" или "измененная".

Если строка отсутствует в кэше или находится в состоянии "невозможная к использованию", то посылается запрос "промах чтения", который направляется в модуль, резидентный для требуемой строки.

Бели глобальное состояние строки в резидентном модуле - "некэшированная" или "удаленно-разделенная", то копия строки посылается в запросивший модуль, а в список модулей, содержащих копии рассматриваемой строки, вносится модуль, запросивший копию.

Если состояние строки "удаленно-измененная", то запрос "промах чтения" перенаправляется в модуль, содержащий измененную строку. Этот модуль пересылает требуемую строку в запросивший модуль и в модуль, резидентный для этой строки, и устанавливает в резидентном модуле для этой строки состояние удаленно-распределенная .

Если процессор выполняет операцию записи и состояние строки, в которую производится запись, - "измененная", то запись выполняется и вычисления продолжаются. Если состояние строки - "невозможная к использованию" или "разделяемая", то модуль посылает в резидентный для строки модуль запрос на захват в исключительное использование этой строки и приостанавливает выполнение записи до получения подтверждений, что все остальные модули, разделяющие с ним рассматриваемую строку, перевели ее копии в состояние "невозможная к использованию".

Если глобальное состояние строки в резидентном модуле - "некэшированная", то строка отсылается запросившему модулю, и этот модуль продолжает приостановленные вычисления .

Если глобальное состояние строки - "удаленно-разделенная", то резидентный модуль рассылает по списку всем модулям, имеющим копию строки, запрос на переход этих строк в состояние "невозможная к использованию". По получении этого запроса каждый из модулей изменяет состояние своей копии строки на "невозможная к использованию" и посылает подтверждение исполнения в модуль, инициировавший операцию записи. При этом в приостановленном модуле строка после исполнения записи переходит в состояние "удаленно-измененная".

Предпринимаются попытки повысить эффективность реализации алгоритма когерентности, в частности, за счет учета специфики параллельных программ, в которых используются асинхронно одни и те же данные на каждом временном интервале исключительно одним процессором с последующим переходом обработки к другому процессору. Такого рода ситуации случаются, например, при определении условий окончания итераций, В этом случае возможна более эффективная схема передачи строки из кэша одного процессора в кэш другого процессора.

В системах, использующих коммутатор с временным разделением (шину), интерфейс с шиной каждого модуля "прослушивает" все передачи по шине, поэтому нет необходимости вести списки модулей, разделяющих строки.

Кэш-память с обратной записью создает меньшую нагрузку на шину

процессора и обеспечивает большую производительность, однако контроллер для write-back кэша значительно сложнее.

Контроллер кэша отслеживает адреса памяти, выдаваемые процессором, и если адрес соответствует данным, содержащимся в одной из строк кэша, то отмечается "попадание в кэш", и данные из кэша направляются в процессор. Если данных в кэше не оказывается, то фиксируется "промах", и инициируются действия по доставке в кэш из памяти требуемой строки. В ряде процессоров, выполняющих одновременно совокупность команд, допускается несколько промахов, прежде чем будет запущен механизм замены строк.

Рассуждения о том, какой способ организации кэш-памяти более предпочтителен, должны учитывать особенности генерации программ компилятором, а также использование программистом при подготовке программы сведений о работе компилятора и контроллера кэш-памяти. То есть более простой способ организации кэш-памяти, поддерживаемый компилятором, при исполнении программ, написанных в соответствии с некоторыми правилами, обусловленными особенностями компиляции и организации кэш-памяти, может дать лучший результат, чем сложный способ организации кэш-памяти.

Так как области памяти программ и данных различны и к ним происходит одновременный доступ, то для повышения параллелизма при работе с памятью делают отдельные кэши команд и данных.

**Расслоение памяти.** Другим структурным способом уменьшения времени доступа к памяти служит расслоение памяти. В предположении, что выборка из памяти выполняется по последовательным адресам возможно использование  $k$  блоков памяти с размещением в блоке  $i$ , где  $i=0, \dots, k-1$ , слов с адресами  $n=i+krrp \bmod k$ , где  $p=0,1, \dots, M$ . В этом случае возможно  $k$  параллельных обращений в память по адресам, принадлежащим различным блокам. Поэтому выборка команд программы за исключением команд, выбираемых как результат ветвления, может быть ускорена применением расслоения памяти. Аналогично может быть ускорена обработка массивов данных, последовательные элементы которых помещаются в разные блоки памяти.

Многоуровневая иерархия и расслоение памяти могут использоваться совместно.

### ***CISC- и RISC- процессоры.***

*АППАРАТНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПРОЦЕССОРОВ ОПРЕДЕЛЯЮТСЯ УРОВНЕМ РАЗВИТИЯ МИКРОЭЛЕКТРОННОЙ ТЕХНОЛОГИИ, КОТОРАЯ ОГРАНИЧИВАЕТ ЧИСЛО ЛОГИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ, РАЗМЕЩАЕМЫХ НА КРИСТАЛЛЕ. ФАКТИЧЕСКИ ЕГО РАЗМЕРЫ И ЧИСЛО РАЗМЕЩАЕМЫХ НА НЕМ ТРАНЗИСТОРОВ ПОЧТИ ЦЕЛИКОМ ОПРЕДЕЛЯЮТ ТОТ НАБОР АППАРАТНЫХ УСТРОЙСТВ, КОТОРЫЕ ВКЛЮЧАЮТСЯ В СОЗДАВАЕМЫЙ ПРОЦЕССОР. РАЗРАБОТЧИКИ СТРЕМЯТСЯ ВВЕСТИ В ЕГО СОСТАВ КАК МОЖНО БОЛЬШЕЕ ЧИСЛО РАЗЛИЧНЫХ АРИФМЕТИЧЕСКИХ И ЛОГИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ, СОПРОЦЕССОРОВ И Т.Д., ПОСКОЛЬКУ ОЧЕВИДНО, ЧТО АППАРАТНАЯ РЕАЛИЗАЦИЯ КАКОЙ-ЛИБО ФУНКЦИИ ОБЕСПЕЧИВАЕТ БОЛЕЕ БЫСТРОЕ ЕЕ ВЫПОЛНЕНИЕ, ЧЕМ ПРОГРАММНАЯ. ДА И ДЛИНА КОДА ДЛЯ РЕАЛИЗУЕМЫХ АППАРАТНЫМ ПУТЕМ ФУНКЦИЙ СУЩЕСТВЕННО МЕНЬШЕ, ПОЭТОМУ В 80-Х ГОДАХ ПРОЦЕССОРЫ "РОСЛИ ВШИРЬ", ОСНАЩАЛИСЬ НОВЫМИ УЗЛАМИ, СОВЕРШЕНСТВУЯ УЖЕ ИМЕЮЩИЕСЯ. КРОМЕ ТОГО, РАЗРАБОТЧИКАМ*

*ПРОЦЕССОРОВ ПРИХОДИЛОСЬ ПОСТОЯННО ПОДСТРАИВАТЬСЯ ПОД СТРЕМЛЕНИЕ ПРОГРАММИСТОВ ИМЕТЬ ВОЗМОЖНО БОЛЕЕ МОЩНУЮ И ГИБКУЮ СИСТЕМУ КОМАНД. ТАКИЕ СИСТЕМЫ КОМАНД С РАЗНООБРАЗНЫМИ СПОСОБАМИ АДРЕСАЦИИ И НАБОРАМИ УСЛОВНЫХ ПЕРЕХОДОВ И ВЫЗОВОВ ПОДПРОГРАММ, СТРОКОВЫМИ ОПЕРАЦИЯМИ И ПРЕФИКСАЦИЯМИ ОБЕСПЕЧИВАЛИ СОЗДАНИЕ КОРОТКИХ ПРОГРАММ, ГАРАНТИРОВАЛИ МЕНЬШЕЕ ЧИСЛО ОШИБОК В НИХ. И РАЗРАБОТЧИКИ НЕ МОГЛИ НЕ СЧИТАТЬСЯ С ЭТИМ.*

*! ПОД АРХИТЕКТУРОЙ В ДАННОМ СЛУЧАЕ СЛЕДУЕТ ПОНИМАТЬ ТОЛЬКО СИСТЕМУ КОМАНД, ИГРАЮЩУЮ РОЛЬ ИНТЕРФЕЙСА МЕЖДУ АППАРАТНЫМ И ПРОГРАММНЫМ ОБЕСПЕЧЕНИЕМ.*

*ПЕРВЫЕ РОСТКИ ПРОТИВОРЕЧИЙ, ПРИВЕДШИХ К ТОМУ, ЧТО ПУТИ ЗАНИМАЮЩИХСЯ РАЗРАБОТКОЙ И ПРОИЗВОДСТВОМ МП КОМПАНИЙ РАЗОШЛИСЬ В РАЗНЫЕ СТОРОНЫ, ОБНАРУЖИЛИСЬ ДАВНО. ЗА ПЕРВЫЕ 10 ЛЕТ СУЩЕСТВОВАНИЯ МП СФОРМИРОВАЛАСЬ АРХИТЕКТУРА CISC (COMPLEX INSTRUCTION SET COMPUTING — ВЫЧИСЛЕНИЯ СО СЛОЖНЫМ НАБОРОМ ИНСТРУКЦИЙ). В ПОСТРОЕННЫХ ПО ЕЁ ПРИНЦИПАМ ПРОЦЕССОРАХ БОЛЕЕ 2/3 КРИСТАЛЛА ЗАНИМАЮТ ЛОГИКА, РЕАЛИЗУЮЩАЯ ВЫБОРКУ И ДЕКОДИРОВАНИЕ СЛОЖНЫХ ИНСТРУКЦИЙ, ПРЯМОЕ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ НЕ ТОЛЬКО С РЕГИСТРОВОЙ ПАМЯТЬЮ, НО И С ВНЕШНЕЙ, А ТАКЖЕ ИЗОЩРЁННЫЕ СХЕМЫ АДРЕСАЦИИ. ПРИ ЭТОМ БЛОКИ, НЕПОСРЕДСТВЕННО ЗАНЯТЫЕ ВЫЧИСЛЕНИЯМИ ЗАНИМАЮТ ЛИШЬ 1/3 ПЛОЩАДИ КРИСТАЛЛА. НА ПРОТЯЖЕНИИ НЕСКОЛЬКИХ ДЕСЯТИЛЕТИЙ СИСТЕМЫ КОМАНД ЭВОЛЮЦИОНИРОВАЛИ, НАХОДЯСЬ В СЛОЖНОЙ ЗАВИСИМОСТИ ОТ СТОИМОСТИ АППАРАТНЫХ РЕСУРСОВ, И ПРЕЖДЕ ВСЕГО САМОГО ДОРОГОГО ИЗ НИХ – ОПЕРАТИВНОЙ ПАМЯТИ. ИНЖЕНЕРАМИ РУКОВОДИЛО СТРЕМЛЕНИЕ СОКРАТИТЬ РАЗМЕР ПРОГРАММ, ДЛЯ ЭТОГО ОНИ СТАРАЛИСЬ ВЛОЖИТЬ КАК МОЖНО БОЛЬШЕ ФУНКЦИОНАЛЬНОСТИ В ОДНУ КОМАНДУ. К НАЧАЛУ 80-Х ЧИСЛО ТАКИХ КОМАНД ДОСТИГЛО ПОЧТИ 300 СОТЕН, И ПОЧТИ КАЖДАЯ ИЗ НИХ ИМЕЛА ДО 6 ТИПОВ АДРЕСАЦИИ. К ТОМУ ЖЕ КОМАНДЫ НЕ ИМЕЛИ ФИКСИРОВАННОЙ ДЛИНЫ.*

*ОДНАКО, НАЧИНАЯ С НЕКОТОРОГО МОМЕНТА CISC-ИДЕОЛОГИЯ СТАЛА НЕ УСКОРИТЕЛЕМ, А ТОРМОЗОМ РОСТА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ СИСТЕМ. ДЕЛО В ТОМ, ЧТО БОЛЬШОЕ РАЗНООБРАЗИЕ КОМАНД И РАЗЛИЧНАЯ ИХ ДЛИНА СУЩЕСТВЕННО УСЛОЖНЯЮТ АППАРАТУРУ УПРАВЛЕНИЯ ВНУТРИ ПРОЦЕССОРА. ТАК, НАПРИМЕР, ОНА ДОЛЖНА ОПРЕДЕЛИТЬ ДЛИНУ КОМАНДЫ (МОЖЕТ ВАРЬИРОВАТЬСЯ В ПРЕДЕЛАХ ОТ ОДНОГО ДО ПЯТИ-ШЕСТИ БАЙТ), ВЫДЕЛИТЬ КОД ОПЕРАЦИИ, ПОДГОТОВИТЬ ОПЕРАНДЫ, КОТОРЫЕ МОГУТ НАХОДИТЬСЯ КАК В РЕГИСТРАХ, ТАК И В ОПЕРАТИВНОЙ ПАМЯТИ. РЕЗУЛЬТАТ ВЫЧИСЛЕНИЙ ТАКЖЕ НУЖНО ПЕРЕНЕСТИ ИЛИ В ПАМЯТЬ, ИЛИ В КАКОЙ-ЛИБО ИЗ РЕГИСТРОВ.*

*ОСОЗНАВ УКАЗАННЫЕ ФАКТЫ, МНОГИЕ ИССЛЕДОВАТЕЛИ УЖЕ В 80-Е ГОДЫ НАЧАЛИ ПОИСКИ АЛЬТЕРНАТИВНЫХ ПУТЕЙ ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ПРОЦЕССОРОВ. БЫЛО ЯСНО, ЧТО НУЖНО ПОПЫТАТЬСЯ УМЕНЬШИТЬ «НАКЛАДНЫЕ РАСХОДЫ», ОТЪЕДАЮЩИЕ ДО ДВУХ ТРЕТЕЙ ПОЛЕЗНОЙ ПЛОЩАДИ КРИСТАЛЛА, СНИЗИВ ЧИСЛО ЛОГИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ В НИХ ДО МИНИМУМА. ДЛЯ ЭТОГО БЫЛО НЕОБХОДИМО ПЕРЕНЕСТИ "ЦЕНТР ТЯЖЕСТИ" НА ПРОГРАММНЫЕ СРЕДСТВА, ОСТАВИВ МИНИМАЛЬНО ВОЗМОЖНОЕ ЧИСЛО КОМАНД, ИМЕЮЩИХ ПРОСТУЮ И РЕГУЛЯРНУЮ СТРУКТУРУ. ДРУГИМИ СЛОВАМИ, НАЧАЛА ФОРМИРОВАТЬСЯ СТРАТЕГИЯ "ДЛИННАЯ ПРОГРАММА — КОРОТКИЕ КОМАНДЫ" В ПРОТИВОВЕС ГОСПОДСТВУЮЩЕЙ «КОРОТКАЯ ПРОГРАММА — ДЛИННЫЕ КОМАНДЫ». ОСТАВАЛОСЬ ТОЛЬКО НАЙТИ РАЗУМНЫЙ КОМПРОМИСС МЕЖДУ РЕСУРСАМИ, ОТВОДИМЫМИ ОСНОВНЫМ ВЫЧИСЛИТЕЛЬНЫМ УЗЛАМ ПРОЦЕССОРА И УСТРОЙСТВАМ УПРАВЛЕНИЯ.*

*И ВСКОРЕ ЭТОТ КОМПРОМИСС БЫЛ НАЙДЕН. ВНАЧАЛЕ ДЖОН КУК ИЗ IBM RESEARCH LABS НА СВОЕМ ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНОМ КОМПЬЮТЕРЕ "MODEL 801" ПОКАЗАЛ, ЧТО ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ В ПРОГРАММЕ ЛИШЬ ПРОСТЕЙШИХ КОМАНД ФОРМАТА «РЕГИСТР—*

*РЕГИСТР» (ОПЕРАНДЫ ИЗВЛЕКАЮТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ИЗ РЕГИСТРОВ И ПОСЛЕ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИИ ПОМЕЩАЮТСЯ ТОЛЬКО В РЕГИСТРЫ) СКОРОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ БОЛЬШИНСТВА ВЫЧИСЛИТЕЛЬНЫХ ЗАДАЧ ВОЗРАСТАЕТ В ДВА-ТРИ РАЗА. ЗАТЕМ УЧЕНЫМИ СТЕНФОРДСКОГО УНИВЕРСИТЕТА БЫЛО ПОКАЗАНО, ЧТО ИСКЛЮЧЕНИЕ ИЗ НАБОРА КОМАНД СЛОЖНЫХ ОПЕРАЦИЙ УМЕНЬШАЕТ ЧИСЛО ЭЛЕМЕНТОВ ПРОЦЕССОРА НА ПОРЯДОК ЗА СЧЕТ УПРОЩЕНИЯ СХЕМ УПРАВЛЕНИЯ РЕСУРСАМИ ПРОЦЕССОРА (ПРИ ЭТОМ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ СИСТЕМЫ ОСТАЕТСЯ ПРАКТИЧЕСКИ НЕИЗМЕННОЙ).*

*ОПЫТ МНОГОЧИСЛЕННЫХ ИССЛЕДОВАТЕЛЕЙ СТАТИСТИЧЕСКИХ СВОЙСТВ ПРОГРАММ ВЫЯВИЛ, ЧТО 80 % ПРОЦЕССОРНОГО ВРЕМЕНИ ОБЫЧНО ТРАТИТСЯ НА ВЫПОЛНЕНИЕ ВСЕГО 20 % ОТ ОБЩЕГО ЧИСЛА ИНСТРУКЦИЙ ОБЫЧНЫХ CISC-ПРОЦЕССОРОВ. ПРИЧЕМ ВСЕ ЭТИ 20 % ПРИХОДЯТСЯ НА КОМАНДЫ ТИПА "РЕГИСТР—РЕГИСТР".*

*И НАКОНЕЦ, В РАБОТАХ Д. ПАТТЕРСОНА И К. СЕКУИНА БЫЛИ СФОРМУЛИРОВАНЫ ЧЕТЫРЕ ОСНОВНЫХ ПРИНЦИПА, КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПОЛОЖЕНЫ В ОСНОВУ ПРОЦЕССОРОВ ГРУППЫ RISC (REDUCED INSTRUCTION SET COMPUTING – ВЫЧИСЛЕНИЯ С СОКРАЩЕННЫМ НАБОРОМ КОМАНД):*

*А) ЛЮБАЯ ОПЕРАЦИЯ, К КАКОМУ БЫ ТИПУ ОНА НИ ПРИНАДЛЕЖАЛА, ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ ЗА ОДИН ТАКТ;*

*Б) ОПЕРАЦИИ ОБРАБОТКИ ДАННЫХ РЕАЛИЗУЮТСЯ ТОЛЬКО В ФОРМАТЕ “РЕГИСТР—РЕГИСТР”. ОБМЕН МЕЖДУ ПАМЯТЬЮ И РЕГИСТРАМИ (Т. Е. МОДИФИКАЦИЯ ПАМЯТИ И ЧТЕНИЕ ИЗ НЕЕ НЕОБХОДИМЫХ ДАННЫХ) ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ТОЛЬКО ЛИШЬ С ПОМОЩЬЮ СПЕЦИАЛЬНЫХ КОМАНД ЧТЕНИЯ/ЗАПИСИ;*

*В) СИСТЕМА КОМАНД ДОЛЖНА СОДЕРЖАТЬ МИНИМАЛЬНОЕ ЧИСЛО НАИБОЛЕЕ ЧАСТО ИСПОЛЪЗУЕМЫХ ПРОСТЕЙШИХ КОМАНД ОДИНАКОВОЙ ДЛИНЫ:*

*Г) СОСТАВ СИСТЕМЫ КОМАНД ДОЛЖЕН БЫТЬ ОПТИМИЗИРОВАН С УЧЕТОМ ТРЕБОВАНИЙ КОМПИЛЯТОРОВ ЯЗЫКОВ ВЫСОКОГО УРОВНЯ.*

*КСТАТИ, НАД ИДЕЯМИ, ВОШЕДШИМИ В КОНЦЕПЦИЮ RISC, ТРУДИЛИСЬ НЕ ТОЛЬКО НА ЗАПАДЕ. ЕЩЁ В 70-Х ГОДАХ, КОГДА АМЕРИКАНСКИЕ УЧЁНЫЕ ТОЛЬКО ПРИБЛИЗИЛИСЬ К ФОРМУЛИРОВКЕ ТОГО, ЧТО СТАЛО НАЗЫВАТЬСЯ RISC, В СОВЕТСКОМ СОЮЗЕ УЖЕ БЫЛИ ПОСТРОЕНЫ БОЛЬШИЕ ЭВМ, В КОТОРЫХ БЫЛИ РЕАЛИЗОВАНЫ РЕШЕНИЯ, ПОЗВОЛИВШИЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ RISC-АРХИТЕКТУРУ В ОБЛАСТИ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫХ ВЫЧИСЛЕНИЙ. НАПРИМЕР, СУПЕРСКАЛЯРНАЯ АРХИТЕКТУРА БЫЛА РЕАЛИЗОВАНА У НАС 1978 ГОДУ, В ТО ВРЕМЯ КАК АМЕРИКАНЦЫ ПОДОШЛИ К НЕЙ ЛИШЬ В НАЧАЛЕ 90-Х ГОДОВ. А ВЕДЬ ИМЕННО СУПЕРСКАЛЯРНОСТЬ НАЗЫВАЮТ СЕГОДНЯ 5-ЫМ КРИТЕРИЕМ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПРОЦЕССОРА К RISC-АРХИТЕКТУРЕ.*

*НАИБОЛЕЕ СЛОЖНО ВЫПОЛНИМОЕ ИЗ УПОМЯНУТЫХ ТРЕБОВАНИЙ — ПЕРВОЕ, В СООТВЕТСТВИИ С КОТОРЫМ, КАЖДАЯ КОМАНДА ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ НЕ БОЛЕЕ ЧЕМ ЗА ОДИН ТАКТ. ОДНАКО, НЕСМОТРИ НА СУЩЕСТВЕННОЕ УПРОЩЕНИЕ, НЕОБХОДИМО, ЧТОБЫ УСТРОЙСТВО УПРАВЛЕНИЯ ПО-ПРЕЖНЕМУ ВЫПОЛНЯЛО ОПЕРАЦИИ ПО ЧТЕНИЮ КОДА КОМАНДЫ, ДЕКОДИРОВАНИЮ, ПОДГОТОВКЕ ОПЕРАНДОВ, СОБСТВЕННО ВЫПОЛНЕНИЮ КОМАНДЫ И ПЕРЕМЕЩЕНИЮ РЕЗУЛЬТАТА В СООТВЕТСТВУЮЩИЙ РЕГИСТР. ЕСЛИ УЧЕСТЬ, ЧТО КАЖДАЯ ИЗ ЭТИХ ОПЕРАЦИЙ ОБЯЗАНА СИНХРОНИЗИРОВАТЬСЯ С ФРОНТОМ (ИЛИ СПАДОМ) СИГНАЛА ТАКТОВОГО ГЕНЕРАТОРА, ТО ЕДИНСТВЕННО ВОЗМОЖНЫЙ ВАРИАНТ РЕШЕНИЯ ПРОБЛЕМЫ - ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТАК НАЗЫВАЕМОГО КОНВЕЙЕРА КОМАНД. ПРИ ЭТОМ ПО ПЕРВОМУ ПЕРЕПАДУ СИГНАЛА ТАКТОВОГО ГЕНЕРАТОРА В СООТВЕТСТВУЮЩЕМ УСТРОЙСТВЕ ВЫДЕЛЯЕТСЯ КОД ОПЕРАЦИИ, КОТОРЫЙ ЗАТЕМ ПЕРЕДАЕТСЯ В УСТРОЙСТВО ДЕКОДИРОВАНИЯ; ПО ВТОРОМУ - В УСТРОЙСТВЕ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ВЫДЕЛЯЕТСЯ КОД ОПЕРАЦИИ СЛЕДУЮЩЕЙ КОМАНДЫ, А В УСТРОЙСТВЕ ДЕКОДИРОВАНИЯ ПРОИСХОДИТ*

ДЕКОДИРОВАНИЕ ПЕРВОЙ КОМАНДЫ И ПЕРЕДАЧА ЕЕ В СООТВЕТСТВУЮЩЕЕ ИСПОЛНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО - АЛУ, СОПРОЦЕССОР И Т. Д. ТРЕТИЙ ПЕРЕПАД СОПРОВОЖДАЕТСЯ ИЗВЛЕЧЕНИЕМ КОДА ОПЕРАЦИИ ТРЕТЬЕЙ КОМАНДЫ, ДЕКОДИРОВАНИЕМ ВТОРОЙ И ПОДГОТОВКОЙ ДАННЫХ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ПЕРВОЙ.

ТАКИМ ОБРАЗОМ, ПО КАЖДОМУ ИЗ ТАКОВЫХ ИМПУЛЬСОВ НА КОНВЕЙЕР ВСТУПАЕТ НОВАЯ КОМАНДА, И НЕСКОЛЬКО УЖЕ ОБРАБАТЫВАЮТСЯ НА РАЗНЫХ ЕГО СТУПЕНЯХ. ОДНОВРЕМЕННО, ТАКЖЕ ПО КАЖДОМУ ИЗ ТАКОВЫХ ИМПУЛЬСОВ, ЕГО ПОКИДАЕТ ОДНА ВЫПОЛНЕННАЯ КОМАНДА. И ХОТЯ НА ВЫПОЛНЕНИЕ КАЖДОЙ ЗАТРАЧИВАЕТСЯ ПО-ПРЕЖНЕМУ ОТ ЧЕТЫРЕХ ДО СЕМИ-ВОСЬМИ ТАКТОВ (В РАССМОТРЕННОМ ВЫШЕ УСЛОВНОМ КОНВЕЙЕРЕ - ПЯТЬ), КАЖДЫЙ ИЗ НИХ СОПРОВОЖДАЕТСЯ, КАК ЭТО И ТРЕБОВАЛОСЬ, ВЫПОЛНЕНИЕМ ОДНОЙ КОМАНДЫ. СЛЕДОВАТЕЛЬНО, ЕСЛИ ДЛЯ RISC-ПРОЦЕССОРОВ КОНВЕЙЕР КОМАНД ЯВЛЯЕТСЯ НЕОБЯЗАТЕЛЬНЫМ (ХОТЯ И ЖЕЛАТЕЛЬНЫМ) ЭЛЕМЕНТОМ, ТО ДЛЯ RISC-ПРОЦЕССОРОВ ОН ОБЯЗАТЕЛЕН. ОТМЕТИМ, ЧТО БОЛЬШИНСТВО RISC-ПРОЦЕССОРОВ ИМЕЮТ НЕ ОДИН, А НЕСКОЛЬКО (ОТ ДВУХ ДО ЧЕТЫРЕХ) КОНВЕЙЕРОВ, ЗА ЧТО ОНИ ПОЛУЧИЛИ НАЗВАНИЕ СУПЕРСКАЛЯРНЫХ (В ОТЛИЧИЕ ОТ СКАЛЯРНЫХ - ОДНОКОНВЕЙЕРНЫХ).

СЛЕДУЮЩАЯ ОСОБЕННОСТЬ RISC-ПРОЦЕССОРОВ - ВЫСОКАЯ СТЕПЕНЬ ДРОБЛЕНИЯ КОНВЕЙЕРА. В РАССМОТРЕННОМ ВЫШЕ ПРИМЕРЕ ОН СОСТОИТ ИЗ ПЯТИ СТУПЕНЕЙ: ИЗВЛЕЧЕНИЯ КОДА ОПЕРАЦИИ, ДЕКОДИРОВАНИЯ, ПОДГОТОВКИ ОПЕРАНДОВ, ИСПОЛНЕНИЯ, СОХРАНЕНИЯ РЕЗУЛЬТАТА. РЕАЛЬНО RISC-ПРОЦЕССОРЫ ХАРАКТЕРИЗУЮТСЯ СЕМИДЕСЯТИ СТУПЕНЧАТЫМИ КОНВЕЙЕРАМИ. С УВЕЛИЧЕНИЕМ ЧИСЛА СТУПЕНЕЙ ДЕЙСТВИЯ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ НА КАЖДОЙ ИЗ НИХ, ВСЕ БОЛЕЕ И БОЛЕЕ УПРОЩАЮТСЯ. ПОСЛЕДНЕЕ ОЗНАЧАЕТ, ЧТО УМЕНЬШАЕТСЯ ЧИСЛО НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ЭТОГО ЛОГИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ И ПОЯВЛЯЕТСЯ ВОЗМОЖНОСТЬ ПОВЫСИТЬ ТАКОВУЮ ЧАСТОТУ ПРОЦЕССОРА.

ТРЕТЬЯ ОСОБЕННОСТЬ, ВЫТЕКАЮЩАЯ ИЗ ПРЕДЫДУЩЕЙ, - РАЗВИТЫЕ СРЕДСТВА ПРОГНОЗИРОВАНИЯ ВЕТВЛЕНИЙ И ПЕРЕХОДОВ. В ПРОГРАММАХ ДЛЯ СЕМЕЙСТВА X86 КОМАНДА ПЕРЕХОДА ВСТРЕЧАЕТСЯ В СРЕДНЕМ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ ШЕСТЬ, В ПРОГРАММАХ ДЛЯ RISC-ПРОЦЕССОРОВ, КОМАНДЫ КОТОРЫХ ПРОЩЕ, - ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 10... 12 КОМАНД. ВСТРЕТИВ КОМАНДУ УСЛОВНОГО ПЕРЕХОДА, ПРОЦЕССОР ДОЛЖЕН СДЕЛАТЬ ПРЕДПОЛОЖЕНИЕ О ТОМ, ВЫПОЛНИТСЯ УСЛОВИЕ ИЛИ НЕТ, И В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЭТОГО НАЧАТЬ ПРЕДВЫБОРКУ КОМАНД ЛИБО С АДРЕСА ПРЕДПОЛАГАЕМОГО ПЕРЕХОДА, ЛИБО С АДРЕСА, СЛЕДУЮЩЕГО ЗА ТЕКУЩИМ. ЕСЛИ ПЕРЕХОД ПРЕДСКАЗАН НЕПРАВИЛЬНО, ПРОЦЕССОРУ НЕОБХОДИМО УДАЛИТЬ СО ВСЕХ СТУПЕНЕЙ КОНВЕЙЕРА КОМАНДЫ, ОТНОСЯЩИЕСЯ К НЕВЕРНО СДЕЛАННОМУ ПРЕДПОЛОЖЕНИЮ, И ПЕРЕЗАГРУЗИТЬ КОНВЕЙЕР. ЭТО ОСОБЕННО СКАЗЫВАЕТСЯ НА РАБОТЕ СУПЕРСКАЛЯРНЫХ ПРОЦЕССОРОВ - НА РАЗНЫХ СТУПЕНЯХ ТРЕХ-ЧЕТЫРЕХ КОНВЕЙЕРОВ МОЖЕТ НАХОДИТЬСЯ ДОВОЛЬНО МНОГО КОМАНД. ИХ УДАЛЕНИЕ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ПЕРЕЗАГРУЗКОЙ ПРИВОДИТ К ТОМУ, ЧТО В ТЕЧЕНИЕ НЕСКОЛЬКИХ ТАКТОВ КОНВЕЙЕР НЕ ПОКИДАЕТ НИ ОДНА КОМАНДА. ПРОЦЕССОР, В КОТОРОМ ЭТО СЛУЧАЕТСЯ ЧАСТО, ТЕРЯЕТ 20... 30 % СВОЕЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ. ПОЭТОМУ RISC-ПРОЦЕССОРЫ ХАРАКТЕРИЗУЮТСЯ ВЕСЬМА ЭФФЕКТИВНЫМИ МЕХАНИЗМАМИ ПРЕДСКАЗАНИЯ ВЕТВЛЕНИЙ. КРОМЕ ТОГО, ОНИ СОДЕРЖАТ УСТРОЙСТВА, ПОЗВОЛЯЮЩИЕ ВЫБРАТЬ ТЕ ИЗ КОМАНД В ПРЕДСКАЗАННОМ ПЕРЕХОДЕ, КОТОРЫЕ МОЖНО ВЫПОЛНИТЬ ПРЕЖДЕ, ЧЕМ СТАНЕТ ЯСНО, ПРАВИЛЬНО ЛИ БЫЛ ПРЕДСКАЗАН ПЕРЕХОД.

ЕЩЕ ОДНА ОСОБЕННОСТЬ RISC-ПРОЦЕССОРОВ - ИСПОЛЬЗОВАНИЕ БОЛЬШОГО ЧИСЛА РЕГИСТРОВ. КАК ПРАВИЛО, В RISC-ПРОЦЕССОРАХ ИХ НЕ МЕНЕЕ 32. ПОДОБНАЯ СВОБОДА (СЕМЕЙСТВО X86 ИМЕЕТ ВСЕГО ВОСЕМЬ РЕГИСТРОВ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ) ПОЗВОЛЯЕТ СНИЗИТЬ ЧИСЛО ОБРАЩЕНИЙ К ОТНОСИТЕЛЬНО МЕДЛЕННОЙ ОПЕРАТИВНОЙ ПАМЯТИ В ПОЛТОРА-ДВА РАЗА (В СРАВНЕНИИ С CISC-ПРОЦЕССОРАМИ), ЧТО ОПЯТЬ-ТАКИ ПОЛОЖИТЕЛЬНО СКАЗЫВАЕТСЯ НА РОСТЕ РЕАЛЬНОЙ

*ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ СИСТЕМЫ. ДОБАВИМ К ЭТОМУ, ЧТО ВСЕ RISC-ПРОЦЕССОРЫ СОДЕРЖАТ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ КЭШ-ПАМЯТЬЮ ВТОРОГО УРОВНЯ, ПОЗВОЛЯЮЩИЕ РАБОТАТЬ С НЕЙ НА МАКСИМАЛЬНОЙ СКОРОСТИ (В RISC-ИЗДЕЛИЯХ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ С КЭШ-ПАМЯТЬЮ ОБЫЧНО ПРОИСХОДИТ НА ЧАСТОТЕ, БОЛЕЕ НИЗКОЙ, ЧЕМ ЧАСТОТА САМОГО ПРОЦЕССОРА).*

Очевидно, что RISC-процессоры эффективны в тех областях применения, в которых можно продуктивно использовать структурные способы уменьшения времени доступа к оперативной памяти. Если программа генерирует произвольные последовательности адресов обращения к памяти и каждая единица данных используется только для выполнения одной команды, то фактически производительность процессора определяется временем обращения к основной памяти. В этом случае использование сокращенного набора команд только ухудшает эффективность, так как требует пересылки операндов между памятью и регистром вместо выполнения команд "память, память - память". Программист должен учитывать необходимость локального размещения обрабатываемых данных, чтобы при пересылках между уровнями памяти по возможности все данные пересылаемых блоков данных принимали участие в обработке. Если программа будет написана так, что данные будут размещены хаотично и из каждого пересылаемого блока данных будет использоваться только небольшая их часть, то скорость обработки замедлится в несколько раз до скорости работы основной памяти.

Развитие микропроцессоров происходит при постоянном стремлении сохранения преемственности программного обеспечения (ПО) и повышения производительности за счет совершенствования архитектуры и увеличения тактовой частоты. Сохранение преемственности ПО и повышение производительности, вообще говоря, противоречат друг другу. Процессоры с системой команд x86, относящиеся к классу CISC-процессоров, имеют более низкие тактовые частоты по сравнению с микропроцессорами ведущих компаний-изготовителей RISC-процессоров. Существуют приложения, на которых производительность x86 микропроцессоров значительно ниже, чем у RISC-процессоров, реализованных на той же элементной базе. Однако возможность использования совместимого ПО для различных поколений x86 процессоров, выпущенных в течение последнего десятилетия, обеспечивает им устойчивое доминирующее положение на рынке.

В настоящее время на основе разработок компаний NexGen и AMD, подхваченных компанией Intel, предпринята попытка решить проблему повышения производительности в рамках архитектуры x86. Эти компании, сохраняя преемственность по системе команд с CISC-микропроцессорами семейства x86, создают новые устройства с использованием элементов RISC-архитектуры, использующие концепцию разделенной (decoupled) архитектуры и RISC ядра. В микропроцессор встраивается аппаратный транслятор, превращающий команды x86, в команды RISC-процессора. При этом одна команда x86 может породить до четырех команд RISC-процессора. Исполнение команд происходит как в развитом суперскалярном процессоре.

## Лекция 5.

### *Методы ускорения переключения контекста процессора*

Современные операционные системы и системы программирования широко используют переключение контекста процессора (содержимого регистров и отдельных управляющих триггеров) при отработке входа в прерывание и выхода из него, входа и выхода из подпрограммы и в случае организации мультипрограммной работы. Время переключения контекста должно быть по возможности минимальным, так как затраты на переключение - это плата за организацию совместного протекания совокупности взаимодействующих вычислительных процессов.

Уменьшение времени переключения контекста процессора может быть достигнуто за счет, во-первых, сокращения количества регистров, содержимое которых сохраняется в памяти, во-вторых, аппаратной поддержки сохранения регистров и, в-третьих, введения специальных соглашений, регламентирующих использование регистров в программах, что позволяет перейти от полного сохранения контекста к частичному.

**Уменьшение количества сохраняемых регистров** ведет к снижению производительности и, вообще говоря, находится в противоречии со стремлением увеличения производительности за счет использования быстрой регистровой памяти и параллельного функционирования устройств процессора, каждое из которых содержит собственные регистры. Однако, этот прием применяется в ряде архитектур, например в транспьютерах компании INMOS и Java-процессорах. Это архитектуры, основанные на операциях со стеком. К числу сохраняемых регистров относятся указатели на текущую позицию стека, на используемую область памяти и т.д. Число таких указателей ограничено, например, в транспьютере их 8, что позволило переключать контекст за 2 микросекунды при тактовой частоте 10 МГц.

**Аппаратная поддержка сохранения регистров** может реализовываться по разному. С одной стороны, это может быть ускоренный аппаратный перенос содержимого регистров в память. С другой - возможно предоставление каждой вновь активизируемой программе своего множества регистров.

Например, в архитектуре SPARC микропроцессоров компании SUN используется 200 регистров, образующих 8 групп (окон) по 32 регистра с общими для двух соседних окон восемью регистрами. Перекрытие регистровых окон выполнено так, что регистры с номерами 24-31 предыдущего окна служат одновременно регистрами с номерами 0-7 последующего окна. Это, по мнению разработчиков, увеличивает эффективность передачи параметров подпрограммам.

**Использование регистров обработки быстрых прерываний.** Ряд функций, связанных с обработкой прерываний, выполняются специализированными программами, которые могут использовать ограниченное число регистров. Поэтому в ряде процессоров вводятся специальные регистры, используемые при обработке так называемых быстрых прерываний. Это, например,

прерывание по приему очередного символа сообщения, переносящее символ в память. Действия по началу приема, требующие запуска механизма распределения памяти, и завершению приема всего сообщения требуют, как правило, обычного прерывания, сохраняющего все регистры процессора. Но так как чаще происходит прием очередного символа, то быстрые прерывания дают существенное увеличение производительности.

### ***Стандартизация архитектур микропроцессоров***

На протяжении всей истории развития вычислительной техники предпринимались попытки (прежде всего со стороны разработчиков программных средств) стандартизировать архитектуру процессоров, что существенно расширило бы область применения создаваемого программного обеспечения. Осознав безуспешность попыток добиться совместимости на уровне системы машинных команд, разработчики пытались стандартизовать язык ассемблера, языки высокого уровня, языки интерфейса прикладных программ с операционными системами.

Стимулом к этому была и остается постоянно растущая сложность как самих процессоров, так и создаваемых с их использованием программных систем.

Создание сложных новых систем требует, помимо всего прочего, наличия двух обязательных этапов: адекватного описания системы и исчерпывающего тестирования на соответствие этому описанию. Тестирование должно быть доказательным. Не прибегая к примерам из области создания больших прикладных систем, укажем на широко известные ошибки в микропроцессорах известных компаний и на наличие не декларированных возможностей микропроцессоров и операционных систем.

Отсутствие стандартизации не позволяет создавать новые системы путем конструирования из существующих, прошедших апробацию в разнообразных условиях применения большим количеством независимых пользователей.

Попытка комплексного решения проблемы стандартизации - формулирование концепции Открытых систем. Открытые системы представляют совокупность интерфейсов, протоколов и форматов данных, базирующихся на общедоступных, общепринятых стандартах, обеспечивающих переносимость (мобильность) программного обеспечения, взаимодействие между системами, масштабируемость.

Переносимость - свойство, выражающееся в возможности исполнения программы в исходных кодах на различных аппаратных платформах в среде различных операционных систем.

Взаимодействие систем - свойство, выражающееся в способности систем обмениваться информацией с автоматическим восприятием форматов и семантики данных.

Масштабируемость - свойство, выражающееся в возможности исполнения программы на различных ресурсах (объем памяти, число и производительность процессоров) с пропорциональным изменению ресурсов значением показателей

эффективности. Важно понимать, что ресурсы могут не только возрастать, но и уменьшаться. Например, программа может выполняться на произвольном, выделенном для ее исполнения участке памяти.

В рамках концепции Открытых систем архитектура процессора должна поддаваться достаточно простому формальному описанию со спецификацией типов данных, регистров и выполняемых преобразований без "побочных эффектов".

Известны по крайней мере две попытки реализации этого подхода, рассмотренные ниже.

**Архитектурно независимая спецификация программ.** В настоящее время в рамках международной организации ISO/IEC в комитете по микропроцессорным системам ведется подготовка проекта стандарта ANDF на архитектурно независимый формат спецификации программ (Architecture Neutral Distribution Format). По мнению разработчика компании X/Open Company Ltd., этот формат спецификаций позволит решить проблему переносимости программ. Компиляция исходного кода предполагается двухэтапной. На первом этапе исходный код транслируется в обобщенные декларации интерфейсов прикладных программ (API) в совокупности с обобщенными описаниями типов данных. Фактически полученная оттранслированная программа представляет собой выражение абстрактной алгебры, определенной Architecture Neutral Distribution Format. В результате текст программы может быть подвергнут формальной проверке и преобразованию. На втором этапе генерируется программа для конкретной архитектуры.

**Java-технология, предложенная компанией SUN.** В основе данной технологии лежит понятие виртуальной Java-машины, спецификации которой включают следующие типы данных:

- byte - байт;
- short - двухбайтовое целое;
- integer - четырехбайтовое целое;
- long - восьмибайтовое вещественное;
- float - четырехбайтовое вещественное;
- double - восьмибайтовое вещественное;
- char - двухбайтовый символ;
- object - четырехбайтовая ссылка на объект;
- returnAddress - четырехбайтовый адрес возврата. В виртуальном Java-процессоре предусмотрены следующие регистры:
  - PC - счетчик команд;
  - Vars - регистр для доступа к локальным переменным;
  - Optr - указатель на стек операндов;
  - Frame - указатель на окружение времени выполнения. Большинство команд

Java-процессора имеют длину один байт, что согласуется со стековой архитектурой процессора, использующей небольшое число регистров и указателей на данные,

Использование байт-кода в процессоре Java позволяет уменьшить длину программ. Средняя длина команды составляет 1,8 байта. В последнее время ко всем ранее существовавшим доводам в пользу стандартизации архитектур добавилась практическая потребность работы в сетях типа Internet, что выдвигает требование короткого программного кода. Открытые системы, создаваемые в Internet, позволяют накапливать программные продукты и конструировать системы из уже существующих.

Заметим, что архитектура виртуальной Java-машины достаточно похожа на архитектуру транспьютеров компании IMMOS. Отличие фактически состоит в добавлении элементов объектно-ориентированной технологии. Одним из препятствий на пути развития Java-технологии является низкая производительность исполнения Java-кода. Однако есть все предпосылки для преодоления этого препятствия. Например, современные процессоры с архитектурой компании Intel x86 содержат специальный блок, транслирующий сложные команды в совокупность простых команд RISC-процессора. Далее RISC-процессор исполняет эти команды, используя все преимущества RISC-подхода для достижения высокой производительности. Вполне мыслимое дело разработать подобный транслятор для Java-кода, когда байт-код будет транслироваться в команды реального процессора.

Другим возможным подходом к повышению производительности служит примененный в транспьютере T-9000. В нем предпринята попытка при сохранении байтовой системы команд транспьютеров семейств T-2xx, T-4xx, T-8xx повысить скорость исполнения за счет одновременной обработки большого числа команд при исполнении их на параллельно функционирующих обрабатывающих устройствах.

## **Лекция 6.**

### ***ILP процессоры***

#### ***Архитектура ILP- процессоров***

Более высокая производительность достигается как за счёт совершенствования полупроводниковой технологии, так и за счёт увеличения плотности микросхем. Дальнейшего увеличения скорости выполнения программ можно добиться в первую очередь благодаря реализации определённого вида параллелизма. Параллелизм на уровне команд (instruction-level parallelism, ILP) стал возможен благодаря созданию процессоров и методик компиляции, которые ускоряют работу за счёт параллельного выполнения отдельных RISC-операций. Системы на базе ILP используют программы, написанные на традиционных языках высокого уровня для последовательных процессоров, а обнаружение «скрытого параллелизма» автоматически выполняется благодаря применению соответствующей

компиляторной технологии и аппаратного обеспечения.

Тот факт, что эти методики не требуют от прикладных программистов дополнительных усилий, имеет крайне важное значение. Это решение резко отличается от традиционного микропроцессорного параллелизма (многопроцессорный и мультискалярный тип параллельной обработки), который предполагает, что программисты должны переписывать свои приложения. Поэтому сейчас, параллельная обработка на уровне команд, является единственным надёжным подходом, позволяющим добиться увеличения производительности без фундаментальной переработки приложений. Эти два типа параллельной обработки не исключают друг друга; самые эффективные многопроцессорные или мультискалярные системы, вероятнее всего, будут создаваться на базе процессоров ILP.

Компьютерная архитектура – это своего рода соглашение между классом программ, написанных для данной архитектуры, множеством реализаций процессора для неё. Как правило, это соглашение описывает формат и интерпретацию отдельных команд, но в случае с архитектурами ILP это соглашение может быть расширено: в него включается информация о возможном параллелизме между командами.

Есть два крайних подхода, при возможных промежуточных, к отображению присущего микропроцессору внутреннего параллелизма обработки данных на архитектурном уровне в системе команд. Первый подход более консервативен и состоит в том, что никакого указания на параллельную обработку внутри процессора система команд не содержит. Такие процессоры относятся к классу суперскалярных.

Второй подход - напротив полностью открывает все возможности параллельной обработки. В специально отведенных полях команды каждому из параллельно работающих обрабатывающих устройств предписывается действие, которое устройство должно совершить. Такие процессоры называются процессорами с длинным командным словом (VLIW). Предполагается, что существуют компиляторы с языков высокого уровня, которые готовят программы для загрузки их в микропроцессоры.

Основная идея, определяющая развитие ILP микропроцессоров, состоит в построении возможно большего количества параллельных структур при сохранении традиционных последовательных программ. Это означает, что компиляторы и аппаратура микропроцессора сами, без вмешательства программиста, обеспечивают загрузку параллельно работающих функциональных устройств микропроцессора.

Повысить степень параллелизма программы можно изменяя соответствующим образом ее статическую или динамическую структуру. Поскольку статическая структура программы однозначно соответствует ее исходному тексту (в предположении неизменности компилятора), то изменение статической структуры сводится к изменению исходного кода, что, в общем случае, не всегда возможно. Динамическая же структура программы может быть изменена при неизменной статической структуре. И главной целью такого

изменения должно быть повышение степени параллельного исполнения команд.

### *Суперскалярные процессоры*

Суперскалярные процессоры – это реализация ILP-процессора для последовательных архитектур – архитектур, программа для которых не должна передавать и, фактически, не может передавать точную информацию о параллелизме. Поскольку программа не содержит точной информации о наличии ILP, то, задача обнаружения параллелизма должна решаться аппаратурой, которая, следовательно, должна создавать план действий для обнаружения «скрытого параллелизма». Код для суперскалярных процессоров содержит последовательность команд, которая порождает корректный результат, если выполняется в установленном порядке. Код указывает последовательный алгоритм и, за исключением того, что он использует конкретный набор команд, не представляет себе точную природу аппаратного обеспечения, на котором он будет работать или точный временной порядок, в котором будут выполняться команды. Такой подход увеличивает сложность аппаратного обеспечения, в то же время суперскалярный процессор создаёт план выполнения, используя преимущества тех факторов, которые могут быть определены только во время выполнения.

Допустимые границы преобразования динамической структуры программы задают существующие на множестве инструкций отношения: зависимость по управлению и зависимость по данным. При описании архитектур суперскалярных процессоров часто используется модель окна исполнения. При исполнении программы микропроцессор как бы продвигает по статической структуре программы окно исполнения. Команды в окне могут исполняться параллельно, если между ними нет зависимости.

Для устранения зависимостей, вызванных командами переходов, используется метод предсказания, позволяющий извлекать и условно исполнять команды предсказанного перехода. Если позднее обнаруживается, что предсказание было сделано верно, то результаты условно исполненных команд принимаются. Если предсказание было ошибочным, состояние процессора восстанавливается на момент принятия решения о выполнении перехода.

Команды, помещенные в окно исполнения, могут быть зависимы по данным. Эти зависимости обусловлены использованием одних и тех же ресурсов памяти (регистров, ячеек памяти) в разных командах. Поэтому для правильного исполнения программы необходимо использование этих ресурсов в предписываемом программой порядке.

Все виды зависимостей по данным могут быть классифицированы по типу ассоциаций: RAR - "чтение после чтения", WAR - "запись после чтения" и WAW - "запись после записи", RAW - "чтение после записи". Пример различных зависимостей команд по данным показан на рис.11. Некоторые из зависимостей по данным могут быть устранены. RAR, по сути дела,

соответствует отсутствию зависимостей, поскольку в данном случае порядок выполнения команд не имеет значения. Действительной зависимостью является только "чтение после записи" (RAW), так как необходимо прочитать предварительно записанные новые данные, а не старые.

Лишние зависимости по данным появляются в результате "записи после чтения" (WAR) и "записи после записи" (WAW).

После удаления лишних зависимостей по управлению и данным команды могут исполняться параллельно. Формирование расписания параллельного выполнения команд возлагается на аппаратные средства микропроцессора. Это расписание учитывает существующие зависимости между командами и имеющиеся функциональные модули процессора.

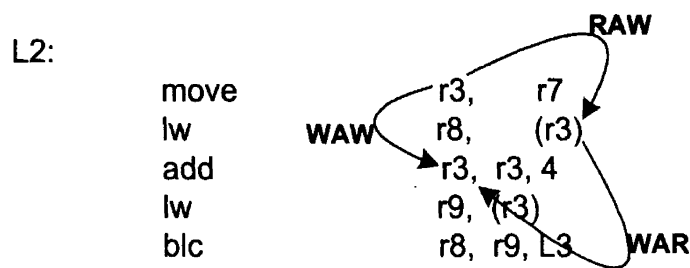


Рис.11. Зависимости команд по данным

Типовая архитектура суперскалярного микропроцессора представлена на рис.12.

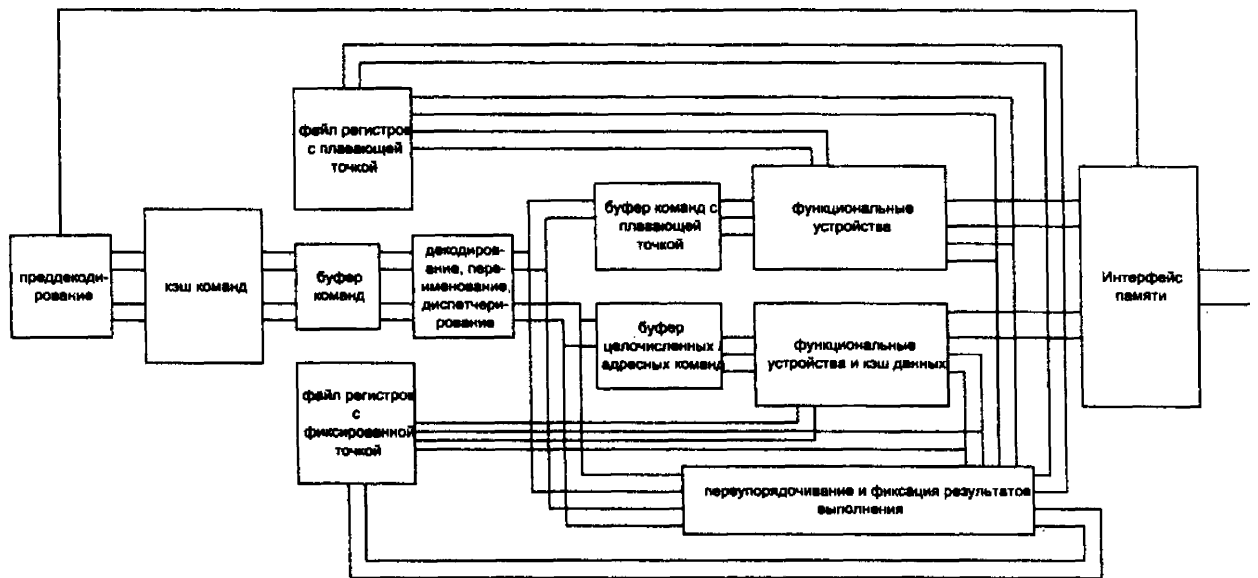


Рис.12. Архитектура суперскалярного микропроцессора

В число основных блоков суперскалярного микропроцессора входят: блок выборки команд и предсказания переходов, блок декодирования команд, анализа зависимостей между командами, переименования и диспетчеризации, блоки регистров и обрабатывающих устройств с плавающей и фиксированной

точками, блок управления памятью, а также блок упорядочения выполненных команд.

Рассмотрим основные приемы повышения быстродействия в суперскалярных микропроцессорах.

Предварительная выборка команд и предсказание переходов. Поскольку при суперскалярной обработке необходимо извлекать из памяти несколько команд за один такт для загрузки параллельно работающих функциональных модулей, повышенные требования предъявляются к пропускной способности интерфейса микропроцессор-память. В современных микропроцессорах применяются многоуровневые отдельные кэш-памяти данных и команд.

Для уменьшения потерь процессорных циклов, связанных с промахами при обращении к кэш-памяти в случае выполнения команд ветвления, в состав системы кэширования введены средства предсказания переходов, основное назначение которых - повысить вероятность наличия в кэш-памяти требуемой команды.

Исполнение условных ветвлений состоит из следующих этапов:

- распознавание команды условного ветвления;
- проверка выполнения условия перехода;
- вычисление адреса перехода;
- передача управления, в случае перехода.

На каждом этапе используются специальные приемы повышения производительности:

1. Для быстрого декодирования используются либо дополнительные биты в поле команды, либо преддекодирование команд при выборе из кэш-памяти команд.

2. Часто, когда команда уже выбрана в кэш, условие перехода еще не вычислено и чтобы не задерживать поток команд в данном случае используется предсказание перехода по одной из нескольких возможных схем. Некоторые предсказатели используют статическую информацию из двоичного кода программы или специально выработанную компилятором. Например, определенные коды операций чаще вырабатывают ветвление, чем другие коды, или ветвление более вероятно (при организации циклов), или компилятор может устанавливать флаг, указывающий направления перехода. Может также использоваться статистическая информация, полученная при трассировке программы.

Другие предсказатели используют динамически формируемую информацию в процессе исполнения программы. Обычно это информация, касающаяся истории выполнения данного ветвления, сохраняемая в таблице ветвлений или в таблице предсказаний ветвлений. Таблица предсказания ветвлений организуется по ассоциативному принципу, подобно кэш-памяти, ее элементы доступны по адресу команды, ветвление которой предсказывается. В некоторых реализациях элемент таблицы предсказания ветвления является счетчиком,

значение которого увеличивается при правильном предсказании и уменьшается при неправильном. При этом значение счетчика определяет преобладающее направление ветвлений.

В момент определения действительного значения условия ветвления, вносится изменение в историю ветвления. Если предсказание было неверным, то должна иницироваться выборка правильных команд. Результаты команд, которые были условно выполнены, должны быть аннулированы.

3. Для определения адреса ветвления обычно требуется выполнить целочисленное сложение, прибавляющее к текущему значению счетчика команд смещение, заданное в поле команды ветвления. И хотя это не требует дополнительных циклов для обращения к регистрам, ускорение вычисления адреса может быть достигнуто благодаря использованию буфера, содержащего ранее использованные адреса переходов.

Если требуется осуществить смену значения счетчика команд, то необходимо, по крайней мере, один такт для распознавания команды ветвления, модификации счетчика команд и выборки команды по заданному значению счетчика команд. Эти задержки вызывают пустые такты в конвейерах процессора. Более сложные решения используют буферы, содержащие наборы команд для двух возможных результатов ветвлений.

Возможно также использование "отложенных переходов", когда одна или несколько команд после команды ветвления выполняются безусловно.

Декодирование команд, переименование ресурсов и диспетчеризация. На этой фазе определяются существенные зависимости (RAW) по данным между командами и преодолеваются несущественные (WAW, WAR), производится распределение команд по буферам команд функциональных устройств.

При декодировании команды создается одна или несколько упорядоченных троек, каждая из которых включает: 1) исполняемую операцию, 2) указатели на операнды, 3) указатель на место помещения результата.

Для преодоления лишних WAR и WAW зависимостей, возникающих в результате ограниченности логических ресурсов (ячеек памяти, регистров), используется механизм динамического отображения определяемых текстом программы логических ресурсов на физические ресурсы микропроцессора. При данном подходе с одним логическим ресурсом может быть связано несколько значений в различных физических ресурсах, каждое из которых соответствует значению логической величины в один из моментов времени последовательного выполнения программы.

Когда команда создает новое значение для логического регистра, физический ресурс, в который помещается это значение, получает имя. Последующие команды, использующие это значение, снабжаются именем физического ресурса. Данная процедура называется переименованием регистров. Используются два основных способа переименования.

В первом, физический файл регистров больше логического. При необходимости переименования из списка свободных физических регистров

берется один и ему сопоставляется соответствующее логическое имя. Если список свободных регистров пуст, диспетчеризация команд приостанавливается до момента появления свободных физических регистров.

Остается вопрос о возвращении физических регистров в список свободных после того, как из них считаны данные в последний раз. Один из способов связывает счетчик с каждым физическим регистром. Счетчик увеличивается при каждом переименовании операнда в командах, использующих этот физический регистр. Соответственно при использовании операнда значения счетчика уменьшается на 1. При достижении счетчиком нуля физический ресурс должен быть переведен в список свободных.

Второй способ переименования использует одинаковое число логических и физических регистров и поддерживает их однозначное соответствие. В дополнение имеется буфер с одним входением для каждой инициированной на исполнение команды. Этот буфер называется переупорядочивающим, так как он используется также для установления порядка команд при прерываниях. Данный буфер можно рассматривать в виде кольцевого буфера с указателями "начало" и "конец".

Команды помещаются в конец буфера. По завершению команды ее результат заносится в заранее предписанный ей элемент очереди, независимо от места в очереди, занимаемого этим элементом. К моменту достижения командой начала буфера, если она была исполнена, ее результат помещается в регистровый файл, а сама команда удаляется. Команда, находящаяся в буфере и не исполненная в виду отсутствия значения операнда, остается в нем вплоть до получения этого значения. Одновременно может выбираться из очереди или помещаться в нее несколько команд.

Исполнение команд. После формирования для каждой команды упорядоченных троек, состоящих из кода операции, физических операндов - источника и результата, и размещения их в буферах, наступает фаза динамической проверки готовности значений операндов для исполнения команды.

В идеале команда готова к исполнению как только готовы ее входные операнды. Однако есть ряд ограничений, связанных с доступностью физических ресурсов, таких как исполнительные устройства, коммутаторы и порты регистровых файлов (или переупорядочивающего буфера). Для организации окна исполнения используются различные методы: одной очереди, многих очередей или метод резервирующей станции.

Если имеется одна очередь, то переименование регистров не требуется, так как доступность значений операндов может отмечаться битом резервирования, сопоставленным каждому регистру. Регистр резервируется, когда модифицирующая его команда назначается на исполнение. И регистр освобождается, когда заканчивается исполнение команды. Если для команды ресурсы не были зарезервированы, то она приостанавливает свое исполнение.

В методе многих очередей каждая очередь организуется для команд одного

типа. Например, очередь команд с плавающей точкой или очередь команд работы с памятью.

Третий метод предполагает использование резервирующей станции, состоящей из совокупности элементов, каждый из которых содержит позиции для размещения кода операции, наименования первого операнда, самого первого операнда, признака доступности первого операнда, наименования второго операнда, самого второго операнда, признака доступности второго операнда и наименования регистра результата. Когда команда завершает исполнение и вырабатывает результат, то наименование результата сравнивается с наименованиями операндов в резервирующей станции.

Если в резервирующей станции обнаруживается команда, ждущая этого результата, то данные записываются в соответствующую позицию и устанавливается признак их доступности. Когда у команды доступны все операнды, инициируется ее исполнение. Резервирующая станция следит за доступностью операндов. Когда команда при диспетчеризации попадает в резервирующую станцию, все готовые операнды из регистрационного файла переписываются в поля этой команды. Когда все операнды готовы, команда исполняется. Иногда резервирующая станция содержит не сами операнды, а указатели на них в регистрационном файле или переупорядочивающем буфере.

Работа с памятью. Для вычисления адреса памяти, как правило, требуется, по крайней мере, одно сложение. После вычисления адреса может потребоваться его преобразование в физический адрес, осуществляемое буфером трансляции адресов (TLB).

Проблемы конфликтов при доступе к разделяемому ресурсу - ячейкам памяти, по сути те же, что и при доступе к регистрам.

Завершение выполнения команды. Завершающей фазой исполнения команды является фаза изменения состояния процессора в соответствии с выполненной командой. Назначение этой фазы - сохранение последовательной модели исполнения программы, при реальном параллельном выполнении отдельных команд и условном выполнении команд ветвления. Для изменения состояния процессора применяются два основных способа, причем оба основаны на использовании двух состояний: состояния, измененного в результате операции, и состояния, требуемого для восстановления.

При первом способе сохраняется состояние процессора в наборе контрольных точек или в буфере истории вычислений, которые, в случае необходимости, используются для восстановления состояния.

Второй способ предполагает рассмотрение логического (архитектурного) и физического состояния процессора. Физическое состояние изменяется немедленно по завершении очередной команды. Архитектурное состояние изменяется тогда, когда ясен результат условно выполненных команд. Для реализации этого способа используется переупорядочивающий буфер: результаты из буфера отправляются в файл архитектурных регистров и память.

В переупорядочивающем буфере для каждой команды содержится

соответствующее ей значение счетчика команд и значения других регистров, которые необходимы для корректного обслуживания прерываний.

На рис.13. показаны основные компоненты суперскалярного микропроцессора: функциональные модули - выполнения операций с плавающей (FPU) и фиксированной (ALU) точкой, устройство загрузки/сохранения, файлы регистров, отдельная кэш-память команд и данных, а также вспомогательные модули, обеспечивающие динамическое планирование вычислительного процесса " устройство связи с кэш-памятью 2-го уровня, блок переупорядочивания команд и блок предварительной дешифрации.

По крайней мере два обстоятельства ограничивают эффективность использования суперскалярных архитектур. Во-первых, есть ограничения на степень параллелизма на уровне команд, даже если применяется самая совершенная техника суперскалярных вычислений. Первое ограничение проистекает из условных переходов. Другое следует из того, что размер окна исполнения (число активных команд, могущих исполняться параллельно) ограничивает возможный присущий программе параллелизм, так как не рассматривается параллельное исполнение команд, находящихся на расстоянии, превышающем размер окна.

Во-вторых, сложность суперскалярного процессора возрастает как количество параллельно исполняемых команд и даже быстрее.

Вероятнее всего, что пределом распараллеливания при суперскалярной обработке является запуск одновременно на исполнение в каждом такте 7-8 команд.

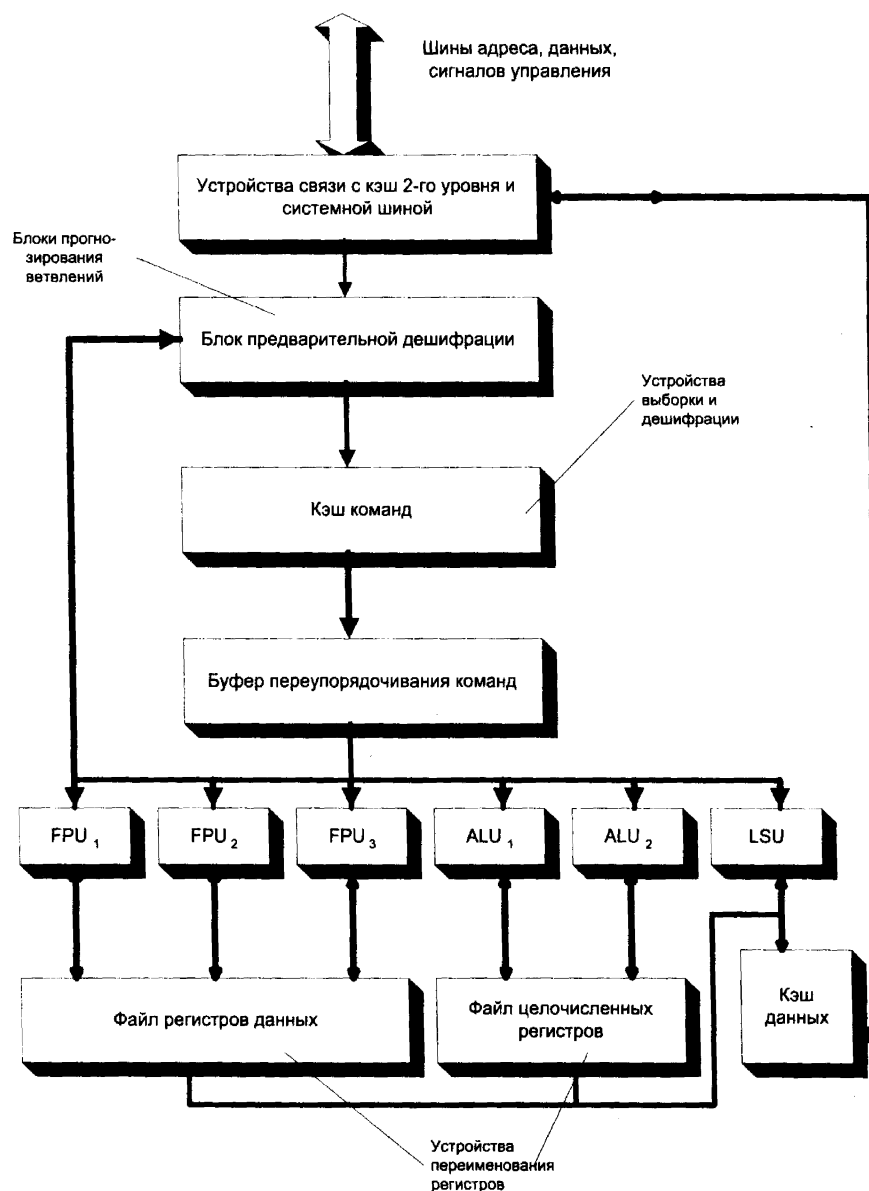


Рис. 13. Структура суперскалярного микропроцессора

### ***VLIW-процессоры.***

Альтернатива суперскалярной обработке – процессоры с длинным командным словом (VLIW). Использование этого метода предполагает задание в командном слове совокупности параллельно выполняемых команд. Подготовкой таких программ занимается компилятор.

В отличие от программ для суперскалярных процессоров, код VLIW предлагает точный план того, как процессор будет выполнять программу, план, которой компилятор создаёт статически во время компиляции. Код точно указывает, когда будет выполнена каждая операция, какие функциональные устройства будут работать и какие регистры будут содержать операнды. Компилятор VLIW создаёт такой план выполнения, имея полное представление о процессоре VLIW, причём создаёт этот план так, чтобы добиться требуемой

записи выполнения – последовательности событий, которые действительно происходят во время работы программы. Компилятор передаёт план выполнения (через архитектуру набора команд, которая точно описывает параллелизм) аппаратному обеспечению, которое, в свою очередь, выполняет этот план.

Процессоры VLIW представляют собой пример архитектуры, для которой программа представляет точную информацию о параллелизме. Компилятор выявляет параллелизм в программе и сообщает программному обеспечению, какие операции не зависят друг от друга. Эта информация имеет важное значение для аппаратного обеспечения, поскольку в этом случае оно «знает» без дальнейших проверок, какие операции можно начинать выполнять в одном и том же такте.

Достоинства VLIW заключаются в следующем:

Компилятор может эффективнее исследовать зависимости между командами и выбирать параллельно исполняемые команды, чем это делает аппаратура суперскалярного процессора, ограниченная размером окна исполнения.

VLIW процессор имеет более простое устройство управления и потенциально может иметь более высокую тактовую частоту.

Однако у VLIW процессоров есть серьёзный фактор, снижающий их производительность. Это команды ветвления, зависящие от данных, значения которых становятся известны только в динамике вычислений. Окно исполнения VLIW-процессора, не может быть очень большим в виду отсутствия у компилятора информации о зависимостях, формируемых динамически, в процессе выполнения. Этот недостаток препятствует возможности переупорядочивания операций в VLIW процессоре. Кроме того, VLIW реализация требует большого размера памяти имён, многовходовых регистровых файлов, большого числа перекрёстных связей.

### ***EPIC-процессоры.***

Тип архитектуры Explicitly Parallel Instruction Computing – это эволюция архитектуры VLIW, которая абсорбировала в себе многие концепции суперскалярной архитектуры, хотя и в форме, адаптированной к EPIC. По сути, EPIC – это «идеология», определяющая, как создавать ILP-процессоры, а также набор характеристик архитектуры, которые поддерживают данную идеологию. К архитектуре EPIC можно отнести множество различных архитектур набор команд (ISA). Помимо включения или исключения той или иной характеристики архитектуры, которые мы рассматриваем, проектировщики процессоров должны принимать традиционные решения по таким вопросам, как набор кодов операций, диапазон поддерживаемых типов данных и количество используемых регистров. Любая архитектура, относящаяся к классу EPIC должна реализовывать общую идеологию EPIC. В зависимости от того, какие из характеристик EPIC использует архитектура ISA, она может быть оптимизирована для различных приложений, например, для систем общего назначения или встроенных устройств. Из чего следует, что тип архитектуры

EPIC должен быть архитектурой общего назначения, то есть архитектурой, способной достигать высокой степени параллелизма на уровне команд как в числовых, так и в скалярных приложениях.

Одна из целей создания архитектуры EPIC, состоит в том, чтобы сохранить реализованный в VLIW принцип статического создания плана выполнения, но в то же время обогатить его возможностями суперскалярного процессора, которые позволили новой архитектуре лучше учитывать динамические факторы, традиционно ограничивающие параллелизм, свойственный VLIW. Чтобы добиться этих целей, «идеология» EPIC была построена на следующих основных принципах:

Компилятор должен играть ключевую роль в создании плана выполнения, а архитектура должна обеспечивать поддержку необходимых для этого компонентов.

Архитектура должна обеспечивать функции, которые помогают компилятору в использовании статических ILP.

Архитектура должна обеспечивать механизм для передачи плана выполнения компилятора аппаратному обеспечению.

### ***Направления развития ILP архитектуры.***

Как уже отмечалось ранее, в ILP процессорах предпринимается попытка в рамках модели последовательных программ реализовать параллельное исполнение команд этих программ. После извлечения последовательного потока команд между командами устанавливаются только действительно необходимые зависимости по данным. При этом сохраняется достаточно информации о порядке следования команд в исходной программе, чтобы сохранить их порядок при наступлении прерывания.

Типичный ILP процессор выбирает команды и исследует их по мере выполнения. Исследование проводится с целью выявления и обработки команд перехода, идентификации типа команды для ее дальнейшего направления на соответствующий исполнительный блок или в буфер памяти. Выполняются также некоторые действия для смягчения зависимостей по данным, например переименование регистров. VLIW процессор возлагает на компилятор статическую реализацию тех функций, которые в суперскалярном процессоре выполняются динамически.

За последние десять лет сравнение достоинств VLIW и суперскалярных архитектур было основной темой в дискуссиях специалистов по вопросам ILP. Сторонники той и другой концепции сводят обсуждение к противопоставлению простоты и ограниченных возможностей VLIW и сложности и динамическим возможностям суперскалярных систем. При этом ясно, что оба подхода имеют свои достоинства и говорить об их альтернативности не уместно. Очевидно, что создание плана выполнения во время компиляции существенно для обеспечения высокой степени распараллеливания на уровне команд, даже для

суперскалярного процессора. Так же ясно и то, что во время компиляции существует неоднозначность, которую можно разрешить только во время выполнения, и для решения этой задачи процессор требует наличия динамических механизмов. Сторонники EPC согласны с обеими позициями. Различие только в том, что компилятор может управлять такими динамическими механизмами, применяя их выборочно там, где это возможно. Столь широкие функции управления дают компилятору возможность использовать правила управления этими механизмами более оптимально, чем это позволяют аппаратные возможности.

Основные принципы EPC, наряду с возможностями архитектуры, которые их поддерживают, обеспечивают средства определения ILP-архитектур и процессоров, позволяющих добиться более высокой степени ILP при меньшей сложности аппаратуры в самых разных прикладных областях. IA-64 – пример того, как принципы EPC могут применяться к вычислительным системам общего назначения - области, где совместимость кода, имеет критически важное значение. EPC даёт надежды на устойчивый рост производительности микропроцессоров общего назначения на наших приложениях без кардинального переписывания этих приложений. Однако можно быть уверенным в том, что EPC будет играть столь же важную роль и на рынке высокопроизводительных встроенных систем. В этой области более жёсткие требования к соотношению цена/производительность и при этом более низкие требования к совместимости на уровне объектных модулей, что заставляет использовать более настраиваемые архитектуры.

Дальнейшее повышение производительности микропроцессоров связывается в настоящее время со статическим и динамическим анализом кода с целью выявления резервов параллелизма уровня отдельных команд и программных сегментов с использованием информации, предоставляемой компилятором языка высокого уровня. Исследования в данном направлении привели к разработке мультискалярной архитектуры процессоров, которые являются дальнейшим развитием ILP архитектуры.

## **Лекция 7.**

### ***Мультискалярные процессоры***

#### ***Мультискалярная модель выполнения программы.***

Мультискалярные процессоры используют агрессивную парадигму выполнения кода с целью извлечения параллелизма уровня команд из последовательной программы, представленной на языке высокого уровня. В соответствии с данной парадигмой программа разбивается на совокупность задач с помощью программных и аппаратных средств. Задача - часть программы, выполнению которой соответствует непрерывная область динамической последовательности команд (например, часть базисного блока, базисный блок, множество базисных блоков, одиночная итерация цикла, полный цикл, обращение к функции, и т.д.). Задачи программы статически

разграничиваются аннотациями. Зависимости между операторами программы по управлению представляются как граф управляющих зависимостей (ГУЗ), в котором вершинами являются задачи, а дугами задается порядок их выполнения. Динамика выполнения программы может рассматриваться как обход ГУЗ программы. На каждом шаге обхода мультискалярный процессор назначает одну задачу на один из процессорных элементов (ПЭ) для выполнения, без учета фактического содержания задачи, и продолжает обход ГУЗ от рассматриваемой вершины до следующей.

Задача назначается для выполнения некоторому процессорному элементу, передачей ему начального значения программного счетчика. Множество инициированных таким образом задач выполняется параллельно на процессорных элементах, результатом чего является выполнение множества команд за один процессорный такт.

Каждый из процессорных элементов выбирает и выполняет команды, принадлежащие выделенной ему задаче. Значения разделяемых процессорными элементами регистров копируются в каждый ПЭ. Результат модификации содержимого регистров динамически направляется множеству параллельных ПЭ в соответствии с генерируемыми компилятором масками.

Доступ к памяти осуществляется спекулятивно (условно, по предположению) без знания последовательности предшествующих команд загрузки или сохранения. Обращение к данным осуществляется параллельно многим ПЭ, обработка приостанавливается только в случае истинной зависимости данных.

Пример архитектуры мультискалярного процессора показан на рис.14.

В общих чертах мультискалярный процессор можно рассматривать как параллельную вычислительную систему, состоящую из совокупности ПЭ с программой-планировщиком, которая назначает задачи на ПЭ. Как только задача назначена на ПЭ, он выбирает и выполняет команды задачи, пока она не завершится. Множество ПЭ, каждый с собственным внутренним механизмом последовательного выполнения команд, поддерживают выполнение множества задач. Команды, содержащиеся внутри динамического окна исполнения, ограничены первой командой в самой ранней выполняемой задаче и последней командой в последней выполняемой задаче. При условии, что каждая задача может содержать циклы и обращения к функциям, эффективный размер окна может быть чрезвычайно большим. Существенным является то, что не все команды внутри этого широкого диапазона одновременно рассматриваются для выполнения, а только ограниченный набор внутри каждого из ПЭ.

Важно заметить, что задачи, хотя и разделены на группы команд, но не являются независимыми. Так как задачи являются частями последовательного потока команд, то отношения по данным и управлению между индивидуальными командами должны поддерживаться в процессе выполнения. Ключевым вопросом в мультискалярной реализации является обеспечение связи по данным и управлению между параллельными процессорами. То есть как обеспечить выполнение последовательного обхода ГУЗ, если фактически

выполняется непоследовательный обход.

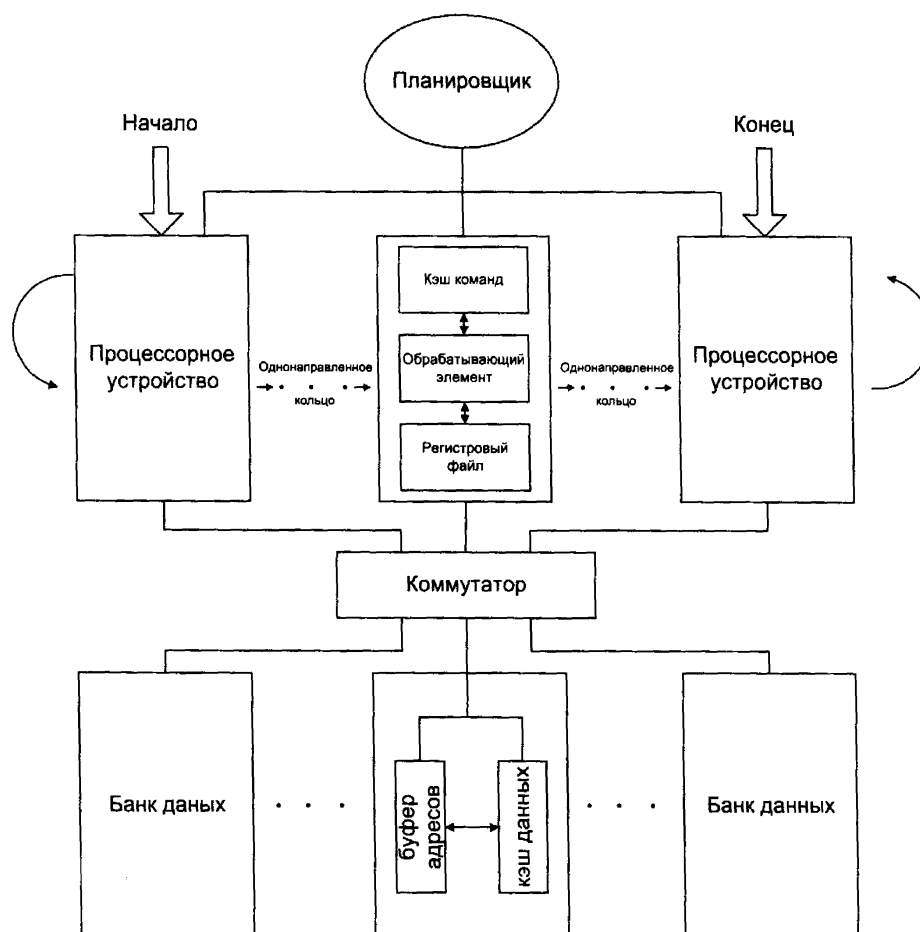


Рис 14. Микроархитектура мультискалярного процессора.

Последовательный обход поддерживается следующим образом. Во-первых, для каждого процессора обеспечивается последовательная модель выполнения назначенной ему задачи. Во-вторых, предписывается последовательный порядок выполнения для совокупности процессоров, который поддерживается с помощью организации циклической очереди ПЭ. Указатели начала и конца очереди идентифицируют ПЭ, которые выполняют самую раннюю и самую позднюю из назначенных текущих задач соответственно.

По мере выполнения команд задачи производятся и потребляются значения переменных программы. Эти значения связаны с местом хранения, а именно с регистрами и с памятью. Так как при последовательном выполнении область хранения переменных рассматривается как единый набор регистров и памяти, мультискалярное выполнение должно поддерживать такую же модель. Кроме того, мультискалярное выполнение должно гарантировать, что значения используются и производятся также, как и при последовательном выполнении. Чтобы обеспечить это, необходимо синхронизировать обмен между задачами.

В случае использования регистровой памяти логика управления

синхронизирует создание значений регистров в задачах-предшественниках с потреблением этих значений в задачах-преемниках. Производимые задачей регистровые значения могут быть определены статически и отмечены в маске создания задачи. В момент выработки соответствующего регистрового значения, если есть необходимая отметка в маске создания, это значение посылается через однонаправленный кольцевой канал (см. рис.14.) последующим задачам, т.е. в ПЭ, которые являются логическими преемниками ПЭ, выработавшего значение. Загружаемые из кольцевого канала в регистры значения, предназначенные для задач-преемников, определяются в маске накопления, которая является объединением масок создания активных в настоящее время задач-предшественников. Как только значения получены из модулей предшественников, очищаются признаки сохранения в модулях преемников. Если задача использует одно из этих значений, потребляющая команда может быть исполнена только в том случае, если значение было получено, иначе она ждет получения требуемого значения.

В отличие от значений регистров, для значений, хранимых в памяти, в силу динамического вычисления адресов, нельзя заранее точно определить, какие из них используются или производятся задачей. Если известно, что задача потребляет значение из памяти (используя команду загрузки), которое произведено (с помощью команды сохранения) в более ранней задаче, возможно синхронизировать потребление и производство этого значения. То есть загрузка в задаче-преемнице может быть отложена до тех пор, пока в задаче-предшественнице не будет выполнена команда сохранения (похоже на ситуацию с регистрами, однако механизм синхронизации все же другой, в виду несоизмеримости размеров пространства имен).

В более общем случае, когда такое знание недоступно, может быть предпринят консервативный или агрессивный подход. Консервативный подход подразумевает необходимость ожидания до тех пор, пока не возникнет уверенность, что команда загрузки прочтет правильное значение. Этот подход обычно подразумевает задержку выполнения команд загрузки внутри задачи, до тех пор пока не завершили операции записи в память все задачи-предшественницы, результат которых может быть использован последующей командой. При агрессивном подходе загрузки из памяти в регистры ПЭ должны выполняться спекулятивно, в предположении, что задача-предшественница позже не будет сохранять значения в ту же самую ячейку памяти. Чтобы гарантировать, что никакая задача-предшественница не записывает значение в ячейку памяти, предварительно считанную задачей-преемником, должна проводиться проверка в процессе выполнения вычислений. Если эта проверка идентифицирует загрузку и сохранение, которые находятся в противоречии (не происходят в соответствующем порядке), более поздняя задача должна быть прервана и должна быть инициализирована соответствующая процедура восстановления. В мультискалярных процессорах используется агрессивный подход.

Из-за спекулятивного характера мультискалярное выполнение должно иметь как средства подтверждения правильности выполнения, так и средства

исправления в случае неправильного выполнения. Выполнение команд внутри задач может рассматриваться как спекулятивное с двух точек зрения:

- спекулятивное по управлению;
- спекулятивное по данным.

Если в результате спекулятивного управления предсказание следующей задачи оказалось неверным, то следующая задача (задачи) должна быть отменена и восстановлена правильная последовательность задач. Аналогично задача, использующая неправильные данные, должна быть отменена и должно быть восстановлено правильное значение данных. В любом случае отмена задачи приводит к отмене всех задач, выполняемых после отмененной (иначе поддержание последовательной семантики оказывается сложным).

Для упрощения сохранения последовательной семантики исполнения программы мультискалярный процессор удаляет задачи из циклической очереди в том же порядке, в каком их помещал в очередь. В процессе спекулятивного выполнения задача производит значения, которые могут быть как правильными, так и неправильными. Только безусловно правильные результаты задачи могут быть безопасно использованы другими задачами. Тем не менее, в мультискалярном процессоре значения оптимистично посылаются для спекулятивного использования в процессе выполнения других задач. Поскольку задача посылает значения предварительно другим задачам, как только их вырабатывает, большая часть, если не все значения, будут посланы к моменту, когда задача становится головной в очереди. Таким образом, отмена задачи для освобождения процессора и назначения новой задачи может быть выполнена просто путем модифицирования указателя начала очереди.

### ***Мультискалярные программы.***

Мультискалярная программа должна обеспечить возможность быстрого обхода ее ГУЗ, в результате которого производится распределение множества задач по множеству процессоров.

Спецификация кода для каждой задачи стандартна. Задача определяется как фрагмент программы для последовательной машины. Хотя система команд, в которой представляется код, оказывает влияние на конструкцию каждого индивидуального процессора, это не оказывает влияния на остальную часть конструкции мультискалярного процессора.

Для ускорения обхода ГУЗ планировщику мультискалярного процессора требуется информация о структуре потока управления программы. В частности, требуется знать, какие задачи являются возможными преемниками любой данной задачи в ГУЗ. Планировщик мультискалярного процессора использует эту информацию для предсказания одной из возможных задач-преемников и продолжения обхода ГУЗ, начиная с текущей отметки. Такая информация может быть определена статически и помещена в описатель задачи. Описатели задачи могут быть расположены внутри текста программы (например, перед кодом задачи) или помещены отдельно, рядом с текстом программы (например,

в конце).

Для согласованного выполнения различных задач необходимо характеризовать каждую задачу в соответствии с набором используемых и производимых задачей значений.

Процедура обработки регистровых значений проста. В результате статического анализа ГУЗ компилятором формируется маска создания. Потребляя значения, задача ожидает их только в том случае, если они еще не были произведены задачей-предшественником. Иначе она находит требуемые значения внутри локальной памяти, переданные по кольцу задачей-предшественницей.

Естественным является расположение маски создания внутри описателя задачи. Так как задача может содержать множество базисных блоков, выполнение которых зависит от обрабатываемых данных, не представляется возможным определить статически, какие регистровые значения будут созданы динамике вычислений. Маска создания должна быть консервативной и вследствие этого включать все возможные регистровые значения, которые могут быть произведены.

По мере выполнения процессором команд задачи производимые значения регистров пересылаются последующим задачам. Так как ПЭ не может определять априорно, какие команды содержит назначенная ему задача, он не может знать, какие из команд выполняют модификацию регистров, чье значение должно быть послано другим задачам. В соответствии с последовательной семантикой другим задачам должен быть послан только результат последней модификации регистра в задаче. Стратегия, связанная с ожиданием выполнения всех команд в задаче (тогда никакие дальнейшие модификации регистров невозможны), нецелесообразна, так как это часто приводит к ожиданию другими задачами значения, которое уже является доступным.

Не все созданные задачей значения должны быть переданы задачам-приемникам. Достаточно передавать лишь те значения, которые будут использованы вне создавшей их задачи.

Компилятор имеет возможность определения последней команды в задаче, которая модифицирует соответствующий регистр. Он может отметить эту команду как специальную (выполнить-и-переслать) команду, которая в дополнение к выполнению определенной операции направляет результат следующим ПЭ. Кроме того, поскольку ПЭ выполняет команды задачи, он может идентифицировать те регистры, для которых значения не будут произведены.

По тем же самым причинам процессор не может определить, какие команды в действительности выполняет назначенная ему задача, так же как не может определять априорно, на какой команде задача завершится, т.е., в какой точке управление передается вне задачи. Во время разбиения компилятором ГУЗ на задачи определяются границы задачи и узлы передачи управления. Команда в

одном из этих узлов передачи управления может быть отмечена специальными условиями останова так, чтобы соответствующие условия могли быть оценены к моменту выборки такой команды процессором. Если связанные с командой условия останова выполнены, то задача завершена.

Спецификация пересылки и останова может быть задана с помощью добавления тэговой битовой отметки (битов пересылки и стоповых битов) к каждой команде в задаче. Возможно также другое введение битовых отметок. Например, с каждой статической командой может быть ассоциирована таблица тэговых битов. Аппаратные средства выбирают команды из текста программы и соответствующие битовые отметки из таблицы, объединяют эту пару в новую команду и помещают в кэш-память команд. Освобождение регистра может быть задано добавлением специальной команды освобождения базовой системе команд.

Мультискалярная программа может быть сгенерирована из существующей двоичной, путем добавления описателей задачи и битовых отметок. Эта мультискалярная информация может быть размещена внутри кода программы, а также до или после кода.

Разделение исполнительного кода и описателей позволяет упростить процедуру перенесения программы на другие аппаратные средства.

### ***Мультискалярные аппаратные средства.***

На мультискалярные аппаратные средства возлагаются функции обхода ГУЗ, назначения задач на ПЭ и выполнения этих задач при сохранении последовательной семантики программы. Работа по определению порядка назначения задач на выполнение возлагается на программу-планировщик. По адресу описателя задачи программа-планировщик выбирает описатель задачи и назначает задачу на ПЭ, выдает адрес первой команды, устанавливает маски создания и накопления для задачи. Планировщик, используя статическую или динамическую схему предсказания, на основе информации из описателя задачи, предсказывает задачу-преемницу. Каждый ПЭ независимо выбирает и выполняет команды задачи до тех пор, пока не сталкивается с командой останова, идентифицирующей завершение задачи.

Основной целью распределения задач по ПЭ мультискалярного процессора является создание возможности выполнения нескольких команд в одном такте. Потери производительности мультискалярного процессора возможны из-за наличия у ПЭ тактов бесполезных вычислений, тактов ожидания и свободных тактов.

Бесполезные такты вычисления представляют работу, которая в последующем будет отменена в виду использования неправильных значений данных или неправильного предсказания. Такты ожидания связаны с ожиданием получения значения, созданного командой в задаче-предшественнице, или значения, созданного командой в той же самой задаче (например, в случае операции с большим временем выполнения или в виду неудачного обращения в кэш), а также с ожиданием при выполнении действий

по перепланированию задач. Неактивные такты составляют время, в течение которого ПЭ не имеет назначенной задачи. Основной причиной их возникновения является несбалансированность загрузки ПЭ.

Для уменьшения потерь, связанных с бесполезными тактами, следует снижать вероятность отмены результатов предыдущих вычислений, обеспечивая синхронизацию ПЭ по данным, а также устанавливая факт необходимости отмены (если он имеет место быть) как можно раньше.

### ***Преимущества мультискалярной архитектуры.***

Мультискалярный процессор имеет некоторые свойства, выгодно отличающие его от традиционных суперскалярных микропроцессоров.

При стандартном подходе точность предсказания ветвлений ограничивает степень параллелизма. Если средняя вероятность правильного предсказания перехода - 0,9, то вероятность правильного предсказания на пять ветвлений вперед только 0,6.

Мультискалярный процессор имеет большую глубину предсказания при обеспечении высокой вероятности выбора правильного направления вычислений. Это свойство обусловлено избирательностью предсказания ветвей. Мультискалярный процессор разбивает последовательный поток команд на задачи. Хотя задачи могут содержать внутренние ветви, планировщик должен предсказывать только ветви, которые отделяют задачи. Ветви, содержащиеся внутри задачи, не предсказываются (если они не предсказаны отдельно внутри ПЭ).

Для суперскалярных процессоров наличие широкого окна выполнения приводит к увеличению числа отложенных команд и усложняет контроль результатов выполнения всех команд в этом окне.

В мультискалярной реализации окно может быть очень широким, однако в любой момент времени только несколько команд должны быть рассмотрены на предмет выдачи результатов (только одна для каждого ПЭ). Границы окна отложенных команд могут быть идентифицированы первой и последней командами в очереди на исполнение.

Для одновременной выдачи  $n$  результатов в процессоре должна использоваться логика со сложностью  $n^2$ , чтобы выполнить перекрестную проверку зависимостей среди команд. В суперскалярном процессоре, это ограничивает пропускную способность логики выдачи. В мультискалярном процессоре каждый ПЭ выдает команды независимо, т.е. используется сложность логики порядка  $n$ .

Прежде чем переупорядочить доступ к памяти, необходимо идентифицировать и вычислить все адреса загрузки и записи значений.

В суперскалярной реализации команды загрузки и записи упорядочиваются (или сохраняются в первоначальной последовательности) и помещаются в буфер вместе с адресом доступа к памяти. При выполнении команды загрузки проверяется буфер, чтобы гарантировать, что не отложена никакая более

ранняя команда записи по тому же самому или еще не определенному адресу. При выборке значения из памяти буфер проверяется, чтобы гарантировать, что не отложена никакая более ранняя команда загрузки или записи по тому же самому или еще не определенному адресу. В мультискалярной реализации команды загрузки и записи могут быть выполнены независимо, без знания последовательности выполнения команд загрузки и записи в задачах преемнице или предшественнице.

В суперскалярном процессоре возможна генерация достаточно широкого окна выполнения с большой глубиной предсказания ветвлений. Кроме того, возможно генерировать очень гибкий план выполнения команд. Например, загрузка в вызываемой функции может выполняться параллельно с запоминанием в вызывающей функции. Однако суперскалярный процессор не имеет представления о ГУЗ программы. Поэтому и возникает необходимость предсказания каждого перехода, что, в конечном счете, приводит к снижению точности предсказания и производительности.

Мультискалярный процессор во многом похож на многопроцессорную систему с общей памятью и очень низким уровнем непроизводительных затрат на планирование. Главное их отличие заключается в том, что многопроцессорная система требует, чтобы компилятор делил программу на задачи, где все соотношения зависимостей между задачами известны (предусмотрены программистом путем использования операторов синхронизации и межпроцессорных коммуникаций), а мультискалярный процессор не требует никакого априорного знания относительно связей команд по управлению и данным.

Мультискалярная архитектура объединяет принципы низко- и высокоуровневого распараллеливания, методы анализа статической и динамической структур программы, благодаря чему позволяет добиться более высоких значений эффективности использования вычислительных ресурсов процессора, чем другие типы архитектур. Фактически в мультискалярных процессорах реализован симбиоз автоматически распараллеливающего компилятора, дающего указания аппаратуре процессора в виде отметок команд и специальных команд, и аппаратных средств, воспринимающих эти указания.

Изложенный выше подход не является единственно возможным при реализации этой плодотворной идеи - привлечения компилятора к распределению заданий по ПЭ и балансировке загрузки процессоров в многопроцессорных системах.

## **Лекция 8.**

### ***Организация интерфейса МП устройств с внешними устройствами и памятью. Встроенные микропроцессорные системы управления.***

Появление в 1971 году первого микропроцессора ознаменовало собой начало новой эры не только в вычислительной технике, но и в области *систем встроенного управления оборудованием* — эры высокопроизводительных и

надежных цифровых, микропроцессорных систем управления, интегрированных в рабочую машину, механизм, прибор, изделие — станок, робот, стиральную машину, принтер, плоттер, радиотелефон, автомобиль и т.д.

Компьютерная и связанная с ней микропроцессорная техника развиваются столь стремительно, что производительность процессоров удваивается каждые 8-10 месяцев при значительном росте степени интеграции, снижении габаритов, энергопотребления и цены.

Революция в управляющей электронике сопровождается революцией и в силовой электронике, что позволяет создавать *интегрально-гибридные интеллектуальные электронные модули*, а также конструктивно интегрировать в одном изделии рабочий орган механизма, силовой преобразователь, устройство управления, источник питания и датчики.

Вместо традиционного термина «электромеханика» постепенно начинают применять термин «мехатроника», означающий конструктивное объединение механики и электроники на принципиально новом уровне, когда рост управляющих вычислительных ресурсов при использовании *больших интегральных схем* (БИС) сопровождается значительным повышением надежности оборудования, главным образом, за счет резкого уменьшения монтажных соединений и расширением функциональных возможностей изделия в сторону автоматической адаптации к условиям эксплуатации и интерактивного обучения в процессе диалога с оператором.

*Встроенной системой управления* будем называть систему управления, конструктивно интегрированную в оборудование. Так, система управления, встроенная в статический преобразователь частоты для асинхронных двигателей, может представлять собой одно- или многоплатную микроЭВМ с необходимым набором интерфейсов для обеспечения как непосредственного управления инвертором и приводом в целом, так и взаимодействия с человеком-оператором, включая, например пульт оперативного управления с дисплеем и клавиатурой. Обязательным компонентом такой системы является интерфейс с системой управления более высокого уровня (промышленным программируемым контроллером или компьютером в промышленном исполнении), что позволяет решать задачи комплексной автоматизации с использованием заданного числа единиц технологического оборудования, объединяя это оборудование в единую *распределенную систему управления.*

В зависимости от сложности решаемой задачи встроенная система управления может быть *однопроцессорной* или *многопроцессорной (мультипроцессорной)*, *одноуровневой* или *многоуровневой.* В последнем случае на *нижнем уровне управления* решаются задачи *непосредственного управления* отдельными компонентами оборудования (например отдельными осями привода, узлами автомобиля), а на следующем, более высоком, - задачи совместного управления в реальном времени, связи с оператором, системой верхнего уровня и т.д. Типичными примерами являются станки с числовым программным управлением, роботы-манипуляторы, изделия автомобильной и авиационной электроники, системы связи.

Для многоуровневых систем управления в настоящее время четко прослеживается тенденция оформления систем управления *среднего уровня* в самостоятельном конструктиве для монтажа в стойки или в панели управления. Возможен также вариант настоольного или настенного монтажа. Такие устройства управления получили название *индустриальных рабочих станций, индустриальных компьютеров, панельных компьютеров, промышленных программируемых контроллеров*. При этом контроллеры нижнего уровня управления могут подключаться к системе среднего уровня управления несколькими способами: через стандартные последовательные или параллельные интерфейсы; путем установки на системную шину в качестве специализированных *устройств сопряжения с объектом (модулей УСО)*.

Индустриальные компьютеры имеют, как правило, развитый набор стандартных устройств сопряжения с объектом (УСО), делающий их универсальными средствами управления для широкого круга применений. Тем не менее на нижнем уровне управления двигателями, статическими преобразователями и др. требуется в большинстве случаев разработка *встроенных специализированных контроллеров*, причем эту разработку могут выполнить только специалисты в данной предметной области, хорошо разбирающиеся в особенностях объекта управления, способные предложить и реализовать весь комплекс необходимых алгоритмов оптимального управления объектом.

Главное отличие *промышленного контроллера* от *промышленного компьютера* состоит в адаптации языка программирования под конкретную область применения. Так, большинство промышленных контроллеров, выпускаемых такими известными фирмами как Allen Bradley, Siemens, Fanuc, АВВ и др. являются *программируемыми логическими контроллерами (PLC)* и имеют встроенные интерпретаторы с языка релейной автоматики или языка Булевой алгебры, что позволяет неспециалисту программирование системы управления. Таким образом, одноуровневые системы встроенного управления выполняются преимущественно на *базе однокристальных микроЭВМ - микроконтроллеров*, а двух- и более -уровневые предполагают использование на среднем уровне управления многоплатных микроЭВМ типа промышленного программируемого контроллера или компьютера в промышленном исполнении.

Встраиваемое управляющее устройство является *микропроцессорной системой управления*, в состав которой кроме центрального процессора на базе однокристального микропроцессора и микроконтроллера входят необходимые дополнительные элементы памяти и периферийные интерфейсные БИС для организации сопряжения с датчиками, объектом управления и системой управления более высокого уровня.

С точки зрения производителей микропроцессорной техники все задачи, решаемые системами встроенного управления делятся на два больших класса: *управление событиями в реальном времени и управление потоками данных*. Каждый класс задач предъявляет свои специфические требования к микропроцессору или микроконтроллеру, что отражается прежде всего в наборе функций, реализуемых на кристалле, а также в системе команд.

К первому классу относятся задачи, требующие быстрой реакции микропроцессорной системы на изменение внешних условий (на срабатывание технологических датчиков, изменение параметров и т.д.). Как правило, системы управления приводами, энергетическими установками, роботами, а также системы распределенной автоматизации относятся к системам первого класса. Эти задачи требуют применения микроконтроллеров с большим объемом интегрированной на кристалл периферии, включая реализацию на кристалле памяти программ, памяти данных и устройств ввода-вывода, что сокращает аппаратные затраты и удешевляет изделие со встроенной системой управления. Чаще всего в системах управления этого класса для реализации алгоритма управления требуется память относительно небольшого объема (до 32 Кбайт).

Ко второму классу задач относятся задачи, требующие быстрой обработки значительных объемов информации, например в микропроцессорных системах поддержки компьютерных сетей, в системах управления летательными аппаратами, подвижным составом, в системах обработки видеоизображений, когда встроенный процессор должен выполнять множество различных вычислительных операций, в том числе операций с плавающей запятой. Как правило, для решения таких задач требуется уже высокопроизводительный 32- или 64-разрядный процессор.

В соответствии с упомянутыми выше классами задач, продукция фирмы Intel для встроенных применений может быть разделена на следующие группы:

- 8-битовые микроконтроллеры первого поколения (семейство MCSR-48).
- Современные 8-разрядные микроконтроллеры (MCSR-51, MCSR-51, MCSR-251).
- Современные 16-разрядные микроконтроллеры для управления в реальном времени (MCSR-96, MCSR-196, MCSR.-296).
- Встраиваемые 16-разрядные и 32-разрядные микропроцессоры PC-подобной архитектуры (80C186, 386EX и др.).
- Высокопроизводительные микропроцессоры, построенные по RISC-технологии (1960).

Первые три группы изделий ориентированы на управление событиями в реальном времени. Две последние группы предназначены преимущественно для управления процессами. Из изделий, предназначенных для управления событиями, группа 16-разрядных микроконтроллеров MCSR-96 является наиболее производительной и имеет богатейший выбор интегрированных на кристалл специализированных периферийных устройств. Основной базой для построения встроенных систем управления нижнего уровня являются именно *однокристалльные микроЭВМ и микроконтроллеры*, могут применяться также и законченные одноплатные системы управления на их основе, выпускаемые рядом фирм в качестве *контроллеров-прототипов*. Долгое время в нашей стране были доступны в основном только освоенные отечественной промышленностью младшие модели 8-разрядных микропроцессоров и микроконтроллеров фирмы Intel, совместимые с изделиями MCS-80, MCS-48,

MCS-51, а также 16-разрядные процессоры собственной разработки, система команд которые совместимы с процессорами фирмы DEC (1816BM1, 1816BM2). В настоящее время ситуация резко изменилась, и вся самая передовая продукция ведущих фирм мира стала доступна отечественному разработчику и производителю.

Сегодня разработчики встроенных систем управления стоят перед непростым выбором: какое изделие и какой фирмы использовать в проекте.

Разработка мощной микропроцессорной системы управления является сложным делом. Для этого необходим штат высококвалифицированных инженеров-схемотехников и программистов, а также соответствующее оборудование, а именно комплект аппаратных и программных средств разработки (кстати, для каждого набора микропроцессорных БИС-свой). Современные микропроцессоры и микроконтроллеры имеют высокие тактовые частоты и требуют исключительной тщательности как при проектировании печатной платы, включая разводку, так и при ее изготовлении.

На сегодняшний день общемировая потребность в микроконтроллерах составляет более 600 млн. штук в год и быстро возрастает. Это говорит о массовом освоении промышленностью изделий с высокопроизводительными встроенными системами управления в самых разнообразных отраслях техники. Эти системы находят применение в автомобильной промышленности, станко- и роботостроении, в самолетной индустрии, в производстве периферийных устройств компьютеров (приводы дисковых накопителей, скоростные принтеры, плоттеры и т.д.), в бытовой технике (стиральные машины, видеомагнитофоны и т.д.) и, разумеется, в энергетике и электромеханике, где 16-разрядные устройства управления появились даже в относительно несложных приводах бытовых кондиционеров. Особенно широкие возможности по применению этих контроллеров открываются перед разработчиками систем автоматизированного привода, стабилизированных источников питания, промышленных контроллеров и других средств автоматизации производственных процессов.

## **Лекция 9.**

### **Однокристалльные микро-ЭВМ.**

В микропроцессорной технике выделился самостоятельный класс больших интегральных схем (БИС) - однокристалльные микроЭВМ (микроконтроллеры), которые предназначены для "интеллектуализации" оборудования различного технологического назначения. Архитектура однокристалльных микроЭВМ - результат эволюции архитектуры микропроцессоров и микропроцессорных систем, обусловленный стремлением существенно снизить их аппаратные затраты и стоимость.

Однокристалльные микроЭВМ представляют собой приборы, конструктивно выполненные в виде одной БИС и включающие в себя все устройства, необходимые для реализации цифровой системы управления минимальной конфигурации: процессор, запоминающее устройства

данных, запоминающее устройство команд, внутренний генератор тактовых сигналов, а также программируемые схемы для связи с внешней средой.

Использование однокристалльных микроЭВМ в системах управления обеспечивает достижение исключительно высоких показателей эффективности при столь низкой стоимости, что им, видимо, нет в ближайшем времени альтернативной элементной базы для построения управляющих и/или регулирующих систем.

Отечественная микроэлектронная промышленность освоила широкомасштабный выпуск однокристалльных микроЭВМ, к числу которых можно отнести 4-битные микроконтроллеры серий 1814, 1820, 1829 и 1013; 8-битные микроЭВМ серии 1816; микроконтроллеры сигнальные (аналоговые микропроцессоры) серии 1813. В данном курсе в качестве базовых выбраны однокристалльные микроЭВМ (ОМЭВМ) серии 1816. В настоящее время в состав этой серии входят два семейства ОМЭВМ МК48 и МК51.

### ***Общие сведения об однокристалльных микроЭВМ семейства МК48.***

Семейство МК48 включает ряд моделей ОМЭВМ, функциональный состав и технические характеристики которых отражают как различные в идеологическом подходе к применению ОМЭВМ, так и прогрессе технологии СБИС. Все модели, входящие в семейство МК48, являются полностью совместимыми по системе команд, назначению и разводке выводов, совокупности основных функциональных устройств из базового набора семейств.

Первое поколение отечественных ОМЭВМ семейства МК48 - БИС КР1816ВЕ48 и КР1816ВЕ35 являются функционально-конструктивными аналогами БИС соответственно 8748 и 8035 фирмы Intel (США), выполнены по n-канальной МОП-технологии, что обусловило следующие ограничения: уровень интеграции до 18 тыс. транзисторов на кристалле, частота следования тактовых сигналов - 6.0 МГц, объем внутренней памяти ОЗУ - 64 байта, ПЗУ - 1 кбайт и минимальное время цикла - 2,5 мкс.

Второе поколение - БИС КР1816ВЕ49, КР1816ВЕ39 (аналоги БИС 8049 и 8039 фирмы Intel) выполнено по n-канальной МОП-технологии с пропорциональным масштабированием, что позволило повысить уровень интеграции до 36 тыс. транзисторов на кристалле, частоту следования тактовых сигналов до 11МГц, увеличить объем ОЗУ до 128 байт, ПЗУ до 2 кбайт и снизить минимальное время цикла до 1,36 мкс.

Третье поколение семейства МК48 - БИС ОМЭВМ серии КР1830: КР1830ВЕ48, КР1830ВЕ35 (аналоги БИС 80С48, 80С35 фирмы Intel) выполнено по КМОП-технологии, что позволило на порядок уменьшить ток потребления по сравнению с БИС КР1816 ВЕ48, КР1816ВЕ35 при сохранении остальных параметров.

ОМЭВМ КР1816ВЕ48, КР1816ВЕ35, КР1830ВЕ48 и КР1830ВЕ35 полностью идентичны в части структурной реализации. При этом в БИС

КМ1816ВЕ48 программная память размещается во внутреннем ППЗУ с ультрафиолетовым (УФ) стиранием, а в БИС КР1830ВЕ48 - во внутреннем ПЗУ масочного типа. Таким образом, оперативность программирования ППЗУ позволяет использовать ОМЭВМ КР1816ВЕ48 при создании контроллеров единичных экземпляров или мелкосерийных изделий. Потребители БИС КР1830ВЕ48 лишены такой возможности, так как программирование ПЗУ осуществляется в процессе изготовления БИС по данным "прошивки" заказа потребителя.

В микросхемах КР1816ВЕ35 и КР1830ВЕ35 в отличие от БИС КМ1816ВЕ48, КР1830ВЕ48 память программ реализуется только за счет подключения внешней памяти любого типа (ОЗУ, ППЗУ, ПЗУ) общим объемом до 4 кбайт. Эта особенность позволяет использовать их в качестве отладочного варианта, когда память программ реализуется в ОЗУ, что позволяет легко модифицировать отлаживание программ.

ОМЭВМ КР1816ВЕ49 и КР1816ВЕ39 имеют одну и ту же структуру, одинаковые схемотехнические решения и технические характеристики, за исключением памяти программ: ОМЭВМ КР1816ВЕ49 имеет внутреннюю память программы объемом 2 кбайт, выполненную в виде масочного ПЗУ, а ОМЭВМ КР1816ВЕ39 может использоваться только с внешней ЗУ программ.

Реализация программной памяти КР1816ВЕ49 в виде ПЗУ обуславливает целесообразность применения этих ОМЭВМ только для изделий средне- и крупносерийного производства, что обеспечивает в этом случае низкую стоимость ОМЭВМ. В качестве отладочной модели, а также при разработке единичных экземпляров изделий целесообразно использовать ОМЭВМ КР1816ВЕ39 с внешней памятью программ.

В общем виде основные отличительные особенности ОМЭВМ семейства МК48 представлены в таблице 1.

Таблица 1

Микро- схемы	Ана лог	Объ ем вну тр. пам яти	Тип памяти програ мм	Объ ем Пам яти Данн ых	Макс. частота след.тактов ых сигналов	еб я
				байт	МГц	
КР1826В Е35	803 5	НЕ Т	ВНЕШ Н.	64 64	6.0 6.0	0
КР1816В Е48	874 8	1К НЕ	УФПП ЗУ	128 128	11.0 11.0	0

КР1816В Е39	803 9	Т 1К	ВНЕШ Н.	64 64	64 64	0 0
КР1816В Е49	804 9	НЕ Т	ПЗУ ВНЕШ			
КР1830В Е35	80С 35	1К	Н. ПЗУ			
КР1830В Е48	80С 48					

В ОМЭВМ предусмотрена возможность расширения памяти программ до 4 кбайт, памяти данных до 384 байт и увеличения числа линий ввода вывода за счет подключения внешних кристаллов памяти программ, ОЗУ и БИС интерфейсов.

### ***Однокристалльные микро-ЭВМ семейства МК51.***

8-разрядные высокопроизводительные однокристалльные микроЭВМ семейства МК51 выполнены по высококачественной n-МОП-технологии (серия 1816) и КМОП-технологии (серия 1830).

Использование ОМЭВМ семейства МК51 по сравнению с МК48 обеспечивает увеличение объема памяти программ и памяти данных. Новые возможности ввода-вывода и периферийных устройств расширяют диапазон применения и снижают общие затраты системы. В зависимости от условий использования, быстродействие системы увеличивается минимум в два с половиной раза и максимум на порядок.

Семейство МК51 включает пять модификаций ОМЭВМ (имеющих идентичные основные характеристики), различающиеся реализацией памяти программ и мощностью энергопотребления.

ОМЭВМ КР1816ВЕ51 и КР1830ВЕ57 содержат масочно-программируемое в процессе изготовления кристалла ПЗУ памяти программ емкостью 4 кбайт и рассчитаны на применение в массовой продукции. За счет использования внешних микросхем памяти общий объем памяти программ может быть расширен до 64 кбайт.

ОМЭВМ КМ1816ВЕ751 содержит ППЗУ емкостью 4 кбайт с УФ стиранием и удобна на этапе разработки системы при отладке программ, а также при производстве небольшими партиями или при создании систем, требующих в процессе эксплуатации периодической подстройки. За счет использования внешних микросхем памяти общий объем памяти программ может быть расширен до 64 кбайт.

ОМЭВМ КР1816ВЕ31 и КР1830ВЕ31 не содержат встроенной памяти программ, однако могут использовать до 64 кбайт внешней постоянной или перепрограммируемой памяти программ и эффективно использоваться в системах, требующих существенно большего по объему (более чем 4 кбайт на

кристалле) ПЗУ памяти программ.

Каждая из перечисленных выше микросхем является соответственно аналогом БИС 8051, 80С51, 8751, 8031, 80С31 семейства MCS-51 фирмы Intel (США).

Сравнительные данные микросхем МК51 приведены в таблице 2.

Таблица 2

МИКРО-СХЕМЫ	АНАЛОГ	ОБЪЕМ ВНУТР. ПАМЯТИ	ТИП ПАМЯТИ ПРОГРАММ	ОБЪЕМ ПАМЯТИ ДАННЫХ	МАКС. ЧАСТОТА СЛЕД. ТАКТОВ. СИГНАЛОВ	ТОК ПОТРЕБЛЕНИЯ
		БАЙТ		БАЙТ	МГц	мА
КР1826ВЕ31	8031АН	НЕТ	ВНЕШН.	128	12.0	150.0
КР1816ВЕ51	8051АН	4К	ПЗУ	128	12.0	150.0
КР1816ВЕ751	8751Н	4К	ППЗУ	128	12.0	220.0
КР1830ВЕ31	80С31ВН	НЕТ	ВНЕШН.	128	12.0	18.0
КР1830ВЕ51	80С51ВН	4К	ПЗУ	128	12.0	18.0

Каждая ОМЭВМ рассматриваемого семейства содержит встроенное ОЗУ памяти данных емкостью 128 байт с возможностью расширения общего объема оперативной памяти данных до 64 Кбайт за счет использования внешних микросхем ЗУПВ.

Общий объем памяти ОМЭВМ семейства МК51 может достигать 128 Кбайт: 64 Кбайт памяти программ и 64 Кбайт памяти данных.

ОМЭВМ МК51 выполнены на основе высокоуровневой n-МОП-технологии и выпускаются в корпусе типа DIP, имеющем 40 внешних выводов. ОМЭВМ данного семейства содержат следующие основные узлы:

1. центральный 8-разрядный процессор;
2. память программ объемом 4 Кбайт;
3. память данных объемом 128 байт;
4. четыре 8-разрядных программируемых канала ввода-вывода;
5. два 16-битовых многорежимных таймера/счетчика;
6. систему прерываний с пятью векторами и двумя уровнями;
7. последовательный интерфейс;
8. тактовый генератор.

Система команд ОМЭВМ содержит 111 базовых команд с форматом 1,2 или 3 байта.

ОМЭВМ имеет: 32 РОН; 128 определяемых пользователем программно-управляемых флагов; набор регистров специальных функций.

РОН и определяемые пользователем программно-управляемые флаги расположены в адресном пространстве внутреннего ОЗУ данных.

Структурная схема ОМЭВМ представлена на рис.10. Основу

структурной схемы МК51 составляет внутренняя двунаправленная 8-битовая шина, которая связывает между собой все основные узлы и устройства: арифметико-логическое устройство (АЛУ), резидентную память, блок регистров специальных функций, устройство управления и порты ввода-вывода.

Устройство управления МК51 на основе сигналов синхронизации формирует машинный цикл фиксированной длительности, равной 12 периодам кварцевого резонатора или шести состояниям первичного управляющего автомата (S1-S6). Каждое состояние управляющего автомата содержит две фазы (P1, P2) сигналов резонатора. В фазе P1, как правило, выполняется операция в АЛУ, а в фазе P2 осуществляется межрегистровая передача. Весь машинный цикл состоит из 12 фаз, начиная с фазы S1P1 и кончая фазой S6P2.

**Арифметико-логическое устройство.** 8-битное АЛУ может выполнять арифметические операции сложения, вычитания, умножения и деления, логические операции И, ИЛИ, исключающее ИЛИ, а также операции циклического сдвига, сброса, инвертирования и т.п. В АЛУ имеются программно-недоступные регистры T1 и T2, предназначенные для временного хранения операндов, схема десятичной коррекции и схема формирования признаков.

Важной особенностью АЛУ является его способность оперировать не только байтами, но и битами. Отдельные программно-доступные биты могут быть установлены, сброшены, инвертированы, переданы, проверены и использованы в логических операциях. Вследствие этого, МК51 иногда называют "булевым процессором".

Таким образом, АЛУ может оперировать четырьмя типами объектов: булевыми (1 бит), цифровыми (4 бита), байтовыми (8 бит), адресными (16 бит).

**Резидентная память.** Резидентная память МК51 включает в себя память программ (РПП) и память данных (РПД). РПП и РПД физически и логически разделены, имеют различные механизмы адресации, работают под управлением различных сигналов и выполняют разные функции.

РПП имеет емкость 4Кбайта и предназначена для хранения команд, констант, управляющих слов инициализации и т.п. Она имеет 16-битную шину адреса, по которой обеспечивается доступ из счетчика команд (РС) или из регистра указателя данных (DPER). Последний выполняет функции базового регистра при косвенных переходах.

РПД (ОЗУ) предназначена для хранения переменных в процессе выполнения прикладной программы, адресуется одним байтом и имеет емкость 128 байт. Кроме того, к адресному пространству РПД примыкают адреса регистров специальных функций (SFR).

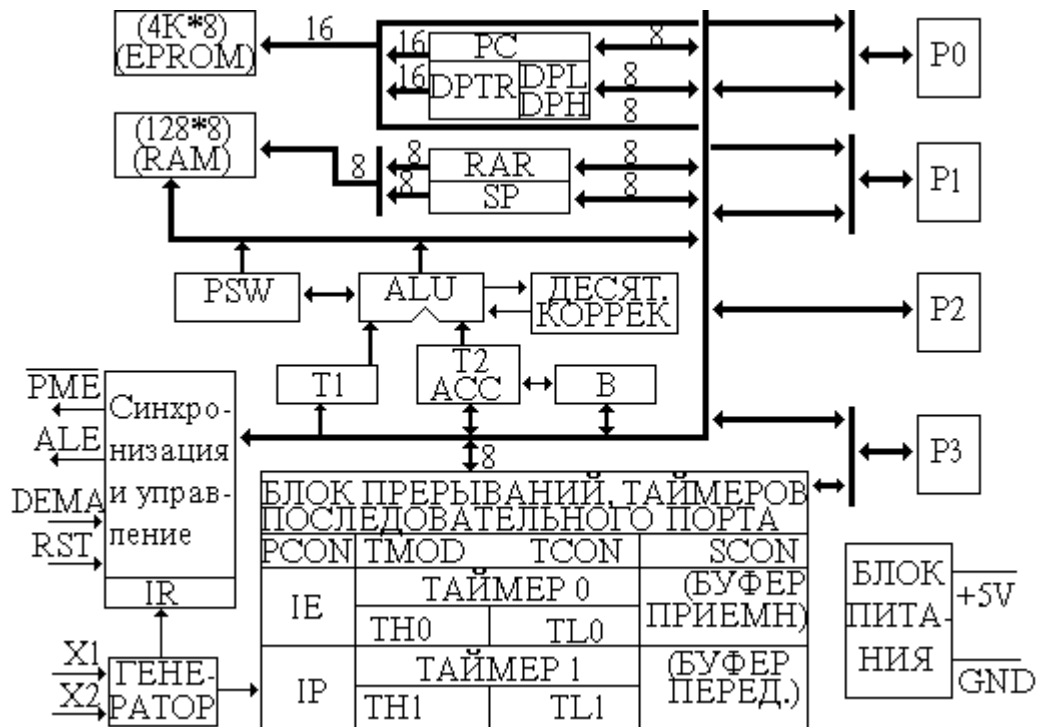


РИС.10. СТРУКТУРНАЯ СХЕМА ОМЭВМ

На рис. 10. приняты следующие обозначения для управляющих сигналов:

/PME- разрешение внешней памяти программ, сигнал выдается только при обращении к внешней памяти программ;

ALE - строб адреса внешней памяти, сигнал используется для приема и фиксации адреса внешней памяти на внешнем регистре;

DEMA - блокирование работы с внутренней памятью, отключение резидентной памяти программ;

RST - сигнал общего сброса, служит также выводом резервного питания ОЗУ от внешнего источника;

X1, X2 - выводы для подключения кварцевого резонатора.

РПП и РПД могут быть расширены до 64 Кбайт путем подключения внешних БИС.

**Регистры аккумулятора и PSW (регистр признаков операций).** Аккумулятор является источником операнда и местом фиксации результата при выполнении арифметических, логических операций и ряда операций передачи данных.

При выполнении многих команд в АЛУ формируется ряд признаков операций (флагов), которые фиксируются в регистре PSW.

**Регистры указатели.** 8-битный указатель стека (SP) может адресовать любую область РПД. Его содержимое инкрементируется прежде, чем данные будут запомнены в стеке в ходе выполнения команды PUSH и CALL. Содержимое SP декрементируется после выполнения команд RET и POP. Подобный способ адресации элементов стека называют прединкрементным/постинкрементным.

Двухбайтовый регистр указатель данных (DPTR) обычно используется для фиксации 16-битного адреса в операциях с обращением к внешней памяти. DPTR может быть использован или как 16-битный регистр, или как два независимых 8-битных регистра (DPH и DPL).

**Буфер последовательного порта.** Регистр с символическим именем SBUF представляет собой два независимых регистра - буфер приемника и буфер передатчика. Загрузка байта в SBUF автоматически вызывает начало процесса передачи через последовательный порт.

Когда байт считывается из SBUF, это значит, что его источником является приемник последовательного порта.

**Блок таймеров/счетчиков.** В составе средств МК51 имеются регистровые пары с символическими именами TH0, TL0 и TH1, TL1, на основе которых функционируют два независимых программно-управляемых 16-битных таймера/счетчика событий. Таймеры/счетчики (Т/С) предназначены для подсчета внешних событий, для получения программно-управляемых временных задержек и выполнения время-задающих функций ОМЭВМ.

В состав блока Т/С входят: два 16-разрядных регистра Т/С0 и Т/С1; 8-разрядный регистр режимов Т/С (ТМ0D); 8-разрядный регистр управления (ТС0N); схема инкремента; схема фиксации INT0, INT1, T0, T1; схема управления флагами.

16-разрядные регистры Т/С выполняют функцию хранения содержимого счета. Код начального счета заносится в указанные регистры программно. В процессе счета содержимое регистров инкрементируется. Признаком окончания счета является переполнение регистров.

Регистр ТМ0D хранит код, определяющий:

- один из 4-х возможных режимов работы каждого Т/С;
- работу в качестве таймеров или счетчиков;
- управление Т/С от внешнего вывода.

Регистр ТС0N предназначен для приема и хранения кода управляющего слова

При работе в качестве таймера содержимое Т/С инкрементируется в каждом машинном цикле, т.е. через каждые 12 периодов резонатора. При работе в качестве счетчика содержимое Т/С инкрементируется под воздействием перехода из 1 в 0 внешнего входного сигнала, подаваемого на соответствующий (Т0, Т1) вывод МК51. Опрос значения внешнего входного сигнала выполняется в момент времени S5P2 каждого машинного цикла. Содержимое счетчика будет увеличено на 1 в том случае, если в предыдущем цикле был считан входной сигнал высокого уровня (1), а в следующем - сигнал низкого уровня (0). Новое (инкрементированное) значение счетчика будет сформировано в момент S3P1 в цикле, следующем за тем, в котором был обнаружен переход сигнала из 1 в 0. Так как на распознавание перехода требуется два машинных цикла, то максимальная

частота подсчета входных сигналов равна  $1/24$  частоты резонатора. На длительность периода входных сигналов ограничений сверху нет. Для гарантированного прочтения входного считываемого сигнала он должен удерживать значение 1 как минимум в течении одного машинного цикла МК51.

Режим работы 0,1 и 2 для обоих Т/С одинаковы. Режим 3 для Т/С0 и Т/С1 различны.

Рассмотрим кратко работу Т/С во всех режимах.

В режиме 0 таймерный регистр имеет разрядность 13 бит. При переходе из состояния "все единицы" в состояние "все нули" устанавливается флаг прерывания от таймера TF. Входной синхросигнал таймера разрешен (поступает на вход Т/С), когда управляющий бит TR установлен в 1 и либо управляющий бит GATE (блокировка) равен 0, либо на внешний вывод запроса прерывания INT поступает уровень 1.

Отметим попутно, что установка бита GATE в 1 позволяет использовать таймер для измерения длительности импульсного сигнала, подаваемого на вход запроса прерывания.

Работа любого Т/С в режиме 1 такая же, как и в режиме 0, за исключением того, что таймерный регистр имеет разрядность 16 бит.

В режиме 2 работа организована таким образом, что переполнение 8-битного счетчика TL приводит не только к установке флага TF, но и автоматически перезагружает в TL содержимое старшего байта TH таймерного регистра, которое предварительно было задано программным путем.

Т/С1 в режиме 3 заблокирован и просто сохраняет значение кода в регистре Т/С.

Т/С0 в режиме 3 представляет собой два независимых устройства на основе 8-ми разрядных регистров TL0 и TH0. Устройство на основе TL0 может работать в режиме таймера и в режиме счетчика, за ним сохраняются все биты управления Т/С0, оно реагирует на воздействия по входам T0, INT0. При переполнении TL0 устанавливается флаг TF0. Устройство на основе регистра TH0 может работать только в режиме таймера. Оно использует бит включения TR1, при переполнении TH0 выставляет флаг TF1.

**Порты.** Порты P0, P1, P2, P3 являются двунаправленными портами ввода-вывода и предназначены для обмена информацией ОМЭВМ с внешними устройствами, образуя 32 линии ввода-вывода. Каждый из портов содержит фиксатор-защелку, который представляет собой 8-ми разрядный регистр, имеющий байтовую и битовую адресацию для установки (сброса) разрядов с помощью программного обеспечения.

Помимо работы в качестве обычных портов ввода-вывода линии портов P0-P3 могут выполнять ряд дополнительных функций.

Через порт P0:

- выводится младший байт адреса A0-A7 при работе с внешней памятью

программ и внешней памятью данных;

- выдается и принимается байт данных при работе с внешней памятью (при этом обмен байтом данных и вывод младшего байта адреса внешней памяти мультиплексируются по времени);

- задаются данные при программировании внутреннего ППЗУ и читается содержимое внутренней памяти программ.

Через порт P1:

- задается младший байт адреса при программировании внутреннего ППЗУ и при чтении внутренней памяти программ.

Через порт P2:

- выводится старший байт адреса A8-A15 при работе с ВПП и ВПД;

- задается старший байт адреса (A8-A14) при программировании внутреннего ППЗУ и при чтении внутренней памяти программ.

Каждая линия порта P3 имеет индивидуальную альтернативную функцию. Альтернативная функция любой из линий порта P3 реализуется только в том случае, если в соответствующем этой линии разряде фиксатора защелки содержится "1". В противном случае на линии порта будет присутствовать "0".

**Организация обращения к ВПД.** В ОМЭВМ предусмотрена возможность расширения памяти данных путем подключения внешних устройств емкостью до 64 Кбайт. Команды ОМЭВМ могут формировать 8-разрядный адрес ВПД, который выдается через порт P0, либо 16-разрядный адрес, младший байт которого выдается через порт P0, а старший - через порт P2. Байт адреса, выдаваемый через порт P0, должен быть зафиксирован во внешнем регистре по спаду сигнала ALE, т.к. в дальнейшем линии порта P0 используются как шина данных, через которую байт данных принимается из памяти при чтении или выдается в память данных при записи. При этом чтение строится сигналом RD, а запись - сигналом WR. Схема подключения внешней памяти данных к ОМЭВМ показана на рис.11.

Пространства внутренней и внешней памяти данных не пересекаются, т.к. доступ к ним осуществляется с помощью разных команд. Т.о. в системе могут одновременно присутствовать внутренняя память данных с адресом 00H-FFH и внешняя память данных с адресом 0000H-FFFFH. Обращение к ячейкам ВПД осуществляется только с использованием косвенной адресации по регистрам R0 и R1 активного банка регистров внутреннего ОЗУ или по регистру специальных функций DPTR. Соответственно в первом случае будет формироваться 8-разрядный адрес ВПД.

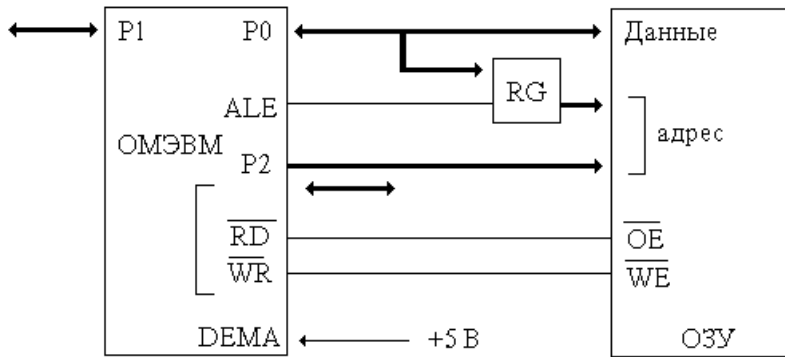


Рис.11. Схема подключения внешней памяти данных к ОМЭВМ

На рис.12а, 12б, соответственно, приведены диаграммы циклов чтения и записи при работе ОМЭВМ с внешней памятью данных.

DPL, DPH - соответственно младший и старший байты регистра указателя данных DPTR, который используется в качестве регистра косвенного адреса. R0 - регистр R 0 текущего банка, который используется в качестве регистра косвенного адреса.

P2SFR - защелка порта P2.

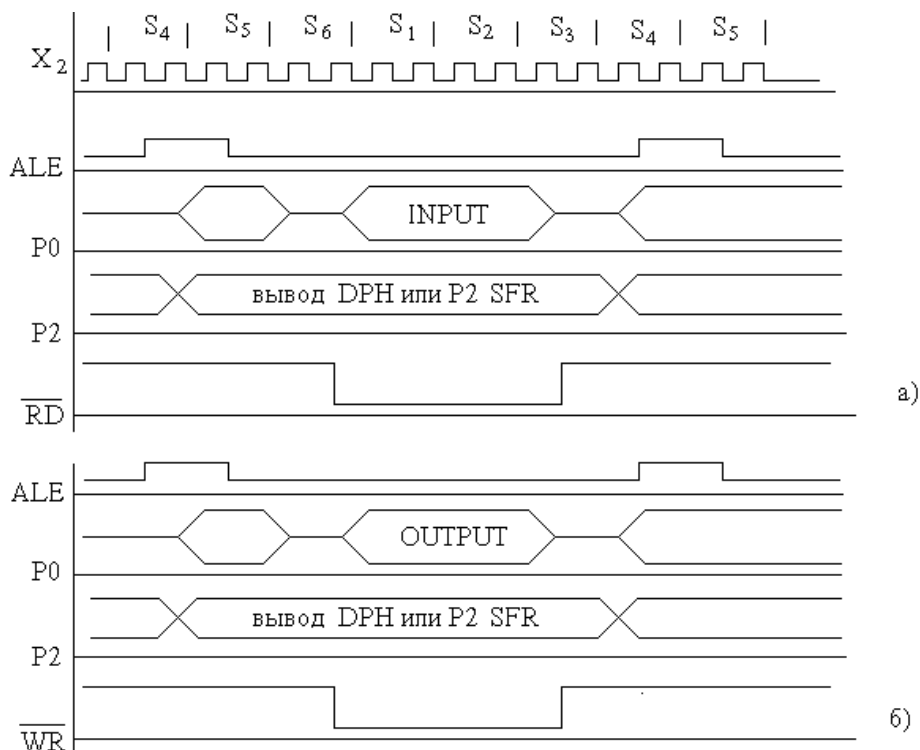


Рис.12. Диаграммы циклов чтения и записи при работе ОМЭВМ с внешней памятью данных

**Память программ.** Память программ предназначена для хранения кодов программ и имеет отдельное от памяти данных адресное пространство объемом до 64 Кбайт, причем для БИС 1816BE51, 1816BE75 и 1830BE51 часть памяти программ с адресами 0000H-0FFFH расположена на кристалле ОМЭВМ. Если на вывод DEMA подано напряжение  $U_{cc}$ , то обращение к ВПП происходит автоматически при выработке счетчиком команд адреса,

превышающего 0FFFH.

Если на вывод DEMA подан "0", внутренняя память программ отключается и начиная с адреса 0000H все обращения выполняются только к внешней памяти программ.

Чтение из внешней памяти программ стробируется сигналом ОМЭВМ XOR(PME). При работе с внутренней памятью программ сигнал XOR(PME) не формируется.

При обращении к ВПП всегда формируется 16-разрядный адрес, младший байт которого выдается через порт P0, а старший - через порт P2. При этом байт адреса, выдаваемый через порт P0, должен быть зафиксирован во внешнем регистре по спаду сигнала ALE, т.к. в дальнейшем линии порта P0 используются в качестве шины данных, по которой байт из внешней памяти программ вводится в ОМЭВМ.

Функциональная схема включения ОМЭВМ МК51 с ВПП показана на рис.13.

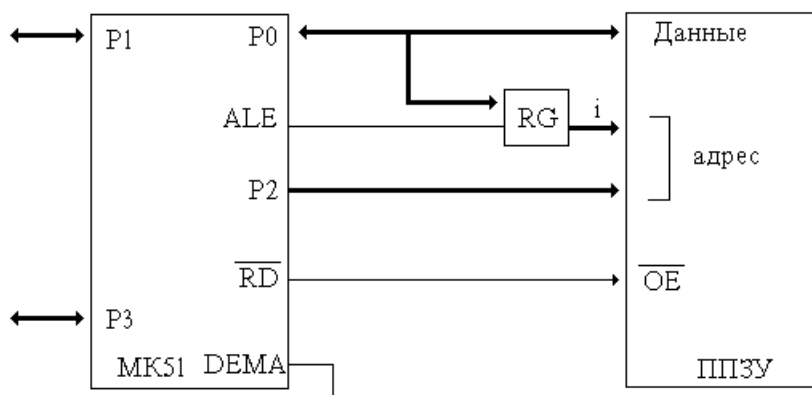


Рис.13. Функциональная схема включения ОМЭВМ МК51 с ВПП

Порт P0 работает как мультиплексированная шина адрес/данные: выдает младший байт счетчика команд, а затем переходит в высокоимпедансное состояние и ожидает прихода байта из ППЗУ программ. Когда младший байт адреса находится на выходах порта P0, сигнал ALE защелкивает его в адресном режиме RG. Старший байт адреса находится на выходах порта P2 в течение всего времени обращения к ППЗУ.

Сигнал XOR(PME) разрешает выборку байта из ППЗУ, после чего выбранный байт поступает на порт P0 МК51 и вводится в ОМЭВМ.

Диаграммы, показывающие формирование соответствующих сигналов при работе ОМЭВМ с ВПП, приведены на рис.14.

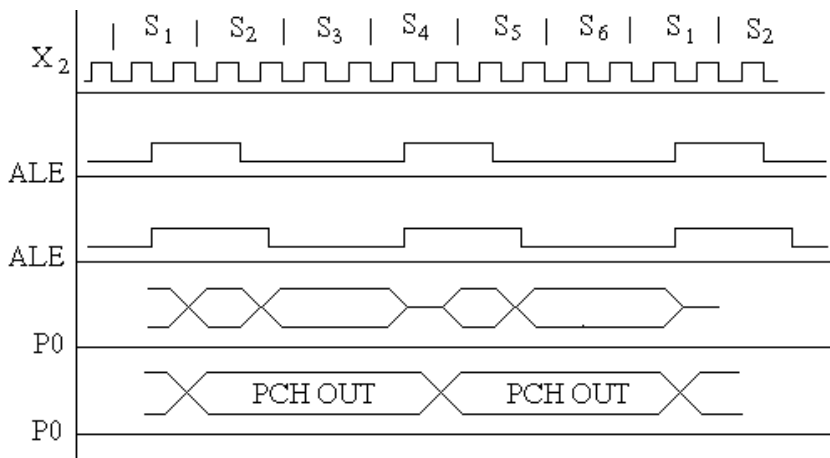


Рис.14. Диаграммы, показывающие формирование соответствующих сигналов при работе ОМЭВМ с ВПП

На рис.14. использованы следующие обозначения:

- PCL OUT - выдача младшего байта PC;
- PCH OUT - выдача старшего байта PC;
- INPUT - данные на шине P0.

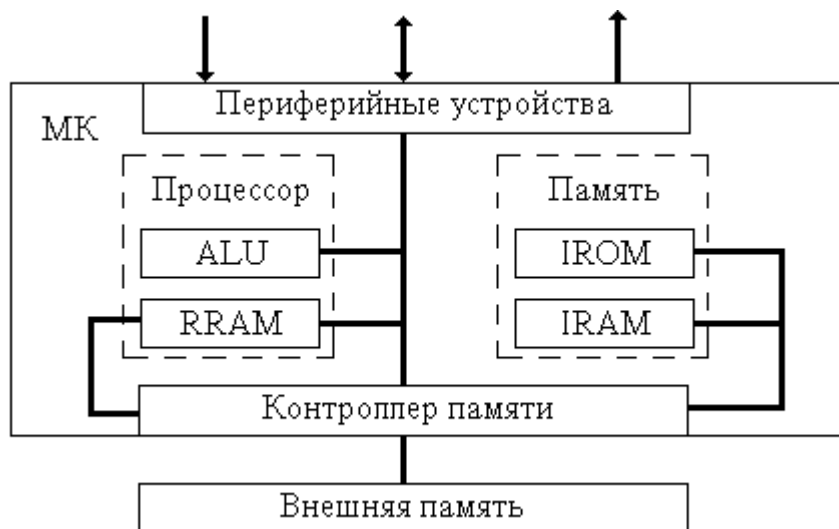
Как видно из диаграмм, при работе с ВПП сигнал PМЕ формируется дважды в каждом машинном цикле независимо от количества байт в команде. Если второй выбираемый байт в текущей команде не используется, он игнорируется ОМЭВМ. В дальнейшем, при переходе к выполнению следующей команды этот байт будет введен вторично.

### **Структура микроконтроллеров семейства MCS-x96.**

Семейство микроконтроллеров MCS-x96 предназначено специально для построения высокопроизводительных контроллеров, реализующих алгоритмы управления исполнительными двигателями постоянного и переменного тока.

Обобщенная структурная схема микроконтроллера семейства MCS-x96 изображена на рис. 16. В его состав входят процессор, память, набор периферийных устройств и контроллер памяти. К микроконтроллеру можно подключить внешнюю память.

Процессор содержит арифметико-логическое устройство (ALU) и регистровое оперативное запоминающее устройство (RRAM). Отличительная особенность ALU - отсутствие регистра-аккумулятора. При выполнении арифметических и логических операций в качестве источника первого операнда и приемника результата может использоваться любой регистр в RRAM, при этом операнд и результат могут иметь разные адреса. ALU обращается к RRAM непосредственно или через контроллер памяти.



**РИС.18. ОБОБЩЕННАЯ СТРУКТУРНАЯ СХЕМА МИКРОКОНТРОЛЛЕРА СЕМЕЙСТВА MCS-X96**

Внутренняя (Internal) память микроконтроллера содержит постоянное (IROM) и оперативное (IRAM) запоминающие устройства. Первое из них используется для хранения команд программы, констант и специальных данных. Выпускаются микроконтроллеры, в которых IROM отсутствует (в этом случае его функции возлагают на запоминающее устройство, входящее в состав внешней памяти).

IRAM используется для хранения данных и команд программы. При этом открывается возможность модифицировать команды в процессе выполнения программы. В микроконтроллерах некоторых типов IRAM отсутствует.

Общее число адресов в адресном пространстве микроконтроллера равно 64К, а у микроконтроллеров подсемейства NT может быть увеличено до 1М.

Контроллер памяти управляет процессом обращения к внутренней и внешней памяти, при этом обеспечивается опережающая выборка кодов команд с образованием их очереди.

В таблице 3. указана емкость RRAM, IROM и IRAM микроконтроллеров разных типов, а также указаны интегрированные на кристалле микроконтроллера периферийные устройства. Буква X в обозначении типа заменяется цифрой 0, если микроконтроллер не имеет IROM, цифрой 3, если он имеет IROM масочного типа, и цифрой 7, если микроконтроллер содержит программируемое постоянное запоминающее устройство с возможностью стирания записи путем ультрафиолетового облучения (EPROM). При отсутствии окна в корпусе микросхемы возможно лишь однократное программирование IROM (OTPROM).

Таблица 3

МИКРО КОНТР ОЛЛЕР	8XC196KB	8XL196KD	8XC196NT	8XC196MC	8XC196MD
RRAM БАЙТ	232	1000	1000	488	488

<b>ИРОМ КБАЙТ</b>	<b>8</b>	<b>32</b>	<b>32</b>	<b>16</b>	<b>16</b>
<b>ИРАМ БАЙТ</b>	-	-	<b>512</b>	-	-
<b>P</b>	<b>5</b>	<b>5</b>	<b>8</b>	<b>7</b>	<b>8</b>
<b>I/O</b>	<b>40</b>	<b>40</b>	<b>56</b>	<b>53</b>	<b>64</b>
<b>SLP</b>	-	-	+	-	-
<b>SP</b>	+	+	+	-	-
<b>SSIO</b>	-	-	+	-	-
<b>HSIO</b>	+	+	-	-	-
<b>EPA</b>	-	-	+	+	+
<b>ADC</b>	<b>8</b>	<b>8</b>	<b>4</b>	<b>13</b>	<b>14</b>
<b>PWM</b>	<b>1</b>	<b>3</b>	-	<b>2</b>	<b>2</b>
<b>WG</b>	-	-	-	+	+
<b>FG</b>	-	-	-	-	+
<b>PTS</b>	-	+	+	+	+
<b>OFD</b>	-	-	+	-	-

### *Периферийные устройства микроконтроллеров семейства MCS-x96.*

Расположенные на кристалле микроконтроллера периферийные устройства предназначены для приема и выдачи данных, ввода и вывода событий и аналоговых сигналов, обслуживания запросов прерывания и контроля правильности работы микроконтроллера. В таблице 3 приведены данные о наличии определенных периферийных устройств у микроконтроллеров разных типов и даны некоторые характеристики этих устройств.

Для приема и выдачи данных в параллельном коде используются параллельные порты. Микроконтроллеры разных типов имеют разное число таких портов, при этом разные порты могут иметь разное число разрядов. В графе P таблицы указано число параллельных портов у микроконтроллеров разных типов, а в графе I/O - суммарное число их разрядов.

Для обмена данными между микроконтроллером и центральным процессором в иерархической микропроцессорной системе предназначен процессорный порт (SLP - Slave Port), который подключают непосредственно к системной магистрали центрального процессора. В качестве SLP используется один из параллельных портов, который переводится в соответствующий режим путем программирования.

Для приема и выдачи данных в последовательном коде используется последовательный порт (SP). Он позволяет увеличивать число параллельных портов микроконтроллера путем подключения внешних сдвигающих регистров, обмениваться данными с другими устройствами по последовательному каналу связи (например, по интерфейсу RS - 232) и создавать простейшие локальные сети микроконтроллеров.

Для обмена данными в последовательном коде между двумя микроконтроллерами предназначен синхронный последовательный порт (SSIO). При этом могут использоваться две, три или четыре соединительные линии.

Все микроконтроллеры семейства MCS-x96 оснащены специальным периферийным устройством, предназначенным для приема и регистрации входных событий и формирования и выдачи выходных. Событием является изменение значения сигнала. Различают единичные события (замена нулевого значения единичным) и нулевые (замена единичного значения нулевым). Прием и регистрация входного события заключается в запоминании времени появления события определенного типа на определенном входе микроконтроллера. Это позволяет определять временные параметры входных импульсных последовательностей (период следования и длительность импульсов и т.д.).

При формировании и выдаче выходного события в определенное, заранее заданное время появляется событие определенного типа на определенном выходе микроконтроллера (внешнее выходное событие) или в определенной точке внутри микроконтроллера (внутреннее выходное событие). Это позволяет формировать импульсные последовательности заданной формы (например, широтно-модулированный сигнал) и реализовывать временные задержки.

Для работы с событиями в микроконтроллерах подсемейств KB и KC используется блок быстрого ввода-вывода (HSIO), а в микроконтроллерах подсемейств KR, NT, MC - блок процессоров событий (EPA). В HSIO имеется определенное число входных и выходных каналов, в EPA - универсальные модули, каждый из которых может быть запрограммирован для работы с входными или выходными событиями.

Для ввода аналоговых сигналов используется многоканальный аналогово-цифровой преобразователь (ADC). Значение аналогового сигнала представляется восьми- или десятиразрядным двоичным кодом. Число каналов в преобразователе указано в графе ADC.

Микроконтроллеры подсемейств KB, KC, MC имеют широтно-импульсный модулятор (PWM) с программируемым значением скважности импульсной последовательности. Использование этого модулятора совместно с внешним интегрирующим устройством позволяет осуществлять цифроаналоговое преобразование.

Микроконтроллеры подсемейства MC содержат трехфазный генератор (WG - Waveform Generator), который может быть использован для управления трехфазными электродвигателями переменного тока, вентильными электродвигателями постоянного тока, шаговыми двигателями, а также для преобразования постоянного тока в переменный.

В микроконтроллерах 8XC196MD имеется генератор меандра (FG-Frequency Generator) с программируемой длительностью импульсов и периодом их следования.

Все микроконтроллеры семейства MCS-x96 имеют систему управления прерываниями. С ее помощью осуществляется переход от выполнения текущей программы к выполнению прерывающей, составленной программистом и записанной в память микроконтроллера. Для обслуживания прерываний

микроконтроллеры подсемейств КС, КR, NT, МС имеют, кроме того, периферийный сервер транзакций (PTS - блок обслуживания групповых операций).

Обслуживание запроса прерывания с использованием PTS заключается в выполнении вместо очередной команды текущей программы определенной микропрограммы, заложенной в специальную память микроконтроллера при его изготовлении. Программист выбирает для обслуживания запроса прерывания подходящую микропрограмму из набора имеющихся и настраивает ее для выполнения в каждом конкретном случае путем записи группы кодов в RRAM.

В число операций, которые могут быть выполнены под управлением PTS при обслуживании запроса прерывания, входят одиночная и групповая пересылки и чтение результатов аналого-цифрового преобразования. Кроме того, микроконтроллеры подсемейства КС могут выполнять операции, связанные с регистрацией входных и формированием выходных событий, микроконтроллеры подсемейств КR, NT-операции, связанные с формированием широтно-модулированных сигналов, а подсемейства МС - операции, реализующие функции последовательного порта.

Для контроля правильности работы все микроконтроллеры оснащены сторожевым таймером, сбрасывающим их в исходное состояние при появлении сбоя в ходе программы. Микроконтроллеры подсемейств КR, NT, кроме того, содержат детектор падения частоты (OFD), который переводит их в состояние сброса при катастрофическом снижении тактовой частоты.

## Лекция 10.

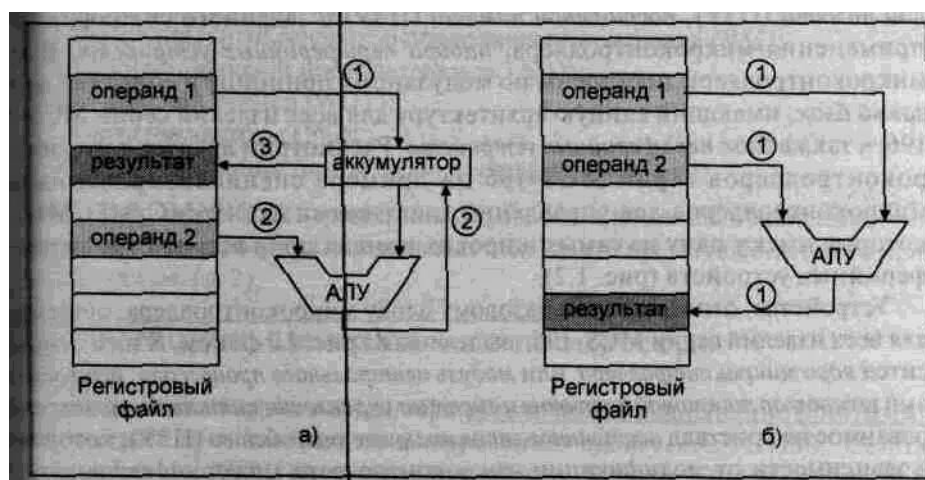
### *Преимущества регистр-регистровой архитектуры*

При построении большинства микропроцессоров и микроконтроллеров (например, серии 8-разрядных микроконтроллеров MCS-51) используется традиционная, так называемая *аккумуляторная архитектура*, когда один из регистров специального назначения *аккумулятор* по умолчанию является источником одного из двух операндов и одновременно приемником результата операции, выполняемой в *арифметико-логическом устройстве* (АЛУ). Такой подход позволяет существенно уменьшить формат команды за счет адресации в поле операндов только одного из операндов.

Для выполнения какого-либо действия в процессорах «классической» аккумуляторной архитектуры в общем случае кроме собственно команды, пример, сложения, требуются по крайней мере еще две операции пересылки данных: загрузка первого операнда в аккумулятор и через него в один из портов арифметико-логического устройства (АЛУ), а также пересылка результата операции из аккумулятора по месту назначения уже после завершения операции (рис.17) при этом второй операнд извлекается из оперативной памяти непосредственно в процессе выполнения операции. Также в процессе

выполнения операции результат помещается в аккумулятор.

По мере развития микропроцессорной техники аккумуляторная архитектура стала тормозом в повышении производительности центрального процессора и уступила место так называемой *регистр-регистровой архитектуре*. Основным отличием регистр-регистровой архитектуры от аккумуляторной является то, что любые ячейки интегрированной на кристалл микроконтроллера сверхбыстродействующей оперативной памяти, *регистрового ОЗУ*, могут рассматриваться либо как операнды-источники, либо как аккумулятор для приема результата операции. При таком подходе любая из команд процессора может быть трехоперандной и необходимость в дополнительных операциях пересылки данных из аккумулятора и обратно отпадает. Естественно, что регистр-регистровая архитектура требует более сложного формата команды. Наряду с полем кода операции в формате команды будут присутствовать поля адресов операндов-источников и операнда-приемника.



**РИС. 17. СРАВНЕНИЕ АККУМУЛЯТОРНОЙ (А) И РЕГИСТР-РЕГИСТРОВОЙ АРХИТЕКТУРЫ (Б)**

Таким образом, любая *ячейка регистрового файла*, внутренней сверхоперативной памяти, может выполнять функцию как источника данных, так и приемника данных.

Главные преимущества регистр-регистровой архитектуры:

- Отсутствует необходимость в предварительной загрузке одного из операндов в аккумулятор перед выполнением операции.
- Содержимое источников данных в результате выполнения операции может оставаться неизменным, либо модернизироваться по желанию программиста. В последнем случае источник данных одновременно будет и приемником результата операции.
- Резко уменьшается число операций по пересылке данных и возрастает скорость вычислений.
- Появляется возможность расширения системы команд трехоперандными высокопроизводительными командами.

Совокупность перечисленных выше факторов вместе с главным преимуществом - возможностью выполнения операций непосредственно над 16-разрядными операндами, приводит к повышению производительности 16-разрядных микроконтроллеров *в несколько раз* по сравнению с 8-разрядными контроллерами, работающими на тех же тактовых частотах.

### **Блок-схема микроконтроллера MCS-196.**

Микроконтроллеры семейства MCS-196 являются однокристальными микроЭВМ с интеграцией на кристалл центрального процессора, оперативной памяти (ОЗУ), постоянной памяти (ПЗУ) и заданного спецификой применения микроконтроллера, набора периферийных устройств. Все микроконтроллеры построены по модульному принципу и содержат базовый блок, имеющий единую архитектуру для всех изделий серии MCS-196, а также блок периферийных устройств. Рассмотрим архитектуру микроконтроллеров серии MCS-196 на примере специализированных микроконтроллеров для управления двигателями 8xC196MC/MD/MH, которые имеют одну из самых широких номенклатур встроенных периферийных устройств (рис. 18).

Устройства, относящиеся к базовому блоку микроконтроллера, общему для всех изделий серии MCS-196, выделены на рис. 18 фоном. К ним относится ядро микроконтроллера или модуль центрального процессора, встроенный генератор тактовой частоты и система управления питанием, интегрированное на кристалл постоянное запоминающее устройство (ПЗУ), которое в зависимости от модификации микроконтроллера может отсутствовать. контроллер прерываний (Interrupt Controller), а также сервер периферийных транзакций (PTS) — специализированный контроллер прерываний, обеспечивающий быстрый обмен данными между периферийными устройствами и памятью практически без участия центрального процессора.



Рис. 18. Типовая архитектура микроконтроллеров семейства MCS-196 на примере микроконтроллеров для управления двигателями 8xC196MC/MD/MH.

В набор интегрированных на кристалл периферийных устройств для микроконтроллеров 8xC196MC/MD/MH входят:

порты ввода/вывода (I/O);

процессор событий (ЕРА);  
 генератор широтно-импульсных сигналов (PWM);  
 многоканальный генератор периодических сигналов (WG);  
 аналого-цифровой преобразователь (А/D);  
 сторожевой таймер (WDT);  
 генератор частоты (FG1);  
 последовательные порты ввода/вывода данных (SIO).

Набор встроенных периферийных устройств меняется в зависимости от типа микроконтроллера и определяет область его преимущественного применения.

**Модуль центрального процессора.** *Модуль центрального процессора обеспечивает выполнение программы пользователя и состоит из центрального процессора (ЦПУ) Central Processing Unit (CPU) и контроллера памяти Memory Controller (рис. 19). В состав центрального процессора входят регистровый файл Register File и регистровое арифметико-логическое устройство (Register Arithmetic-Logic Unit) или сокращенно РАЛУ (RALU).*

Внутренняя 16-разрядная шина связывает центральный процессор с контроллером памяти и контроллером прерываний (interrupt controller), а также со всеми встроенными на кристалл периферийными устройствами. Дополнительная внутренняя 8-разрядная шина используется для непосредственной передачи байтов команды из контроллера памяти в регистр команд (instruction register), расположенный в РАЛУ.



**РИС. 19. СТРУКТУРА МОДУЛЯ ЦЕНТРАЛЬНОГО ПРОЦЕССОРА**

В состав центрального процессора входит *устройство микропрограммного управления* (microcode engine), предназначенное для приема от контроллера памяти кода очередной команды, *дешифрации кода* и генерации последовательности управляющих команд, подаваемых на регистровое арифметико-логическое устройство, и необходимых для выполнения операций над байтами, словами и длинными словами, расположенными в 256-байтовом *нижнем регистровом файле*. Использование механизма адресации операндов через *вертикальное окно* в нижнем регистровом файле, позволяет выполнять в РАЛУ также и операции с данными, расположенными в верхнем регистровом файле, а в новейшей серии микроконтроллеров MCS-296 — даже во внешней памяти.

Центральный процессор связывается с внутренней кодовой и внешней памятью (программ и данных) через *контроллер памяти*. Исключение составляет регистровый файл, доступ к которому обеспечивается непосредственно. В состав контроллера памяти входят несколько устройств: *вспомогательный счетчик команд* (Slave PC), 4-байтовая *очередь* из предварительно выбранных из памяти и готовых для выполнения кодов команд (Queue), *контроллер шины* (Bus Controller), *регистры адреса* (Adress Register) и *данных* (Data Register).

Запрос на доступ к памяти может поступить как от центрального процессора при выполнении текущей команды, например, для получения операнда из внешней памяти по косвенному адресу, расположенному в одном из регистров-слов внутреннего ОЗУ, так и от диспетчера очереди предварительно выбранных кодов команд. Механизм предварительной выборки команд существенно повышает производительность центрального процессора так как к моменту завершения выполнения текущей команды следующая команда уже считана из памяти и готова для немедленного выполнения. Центральный процессор получает коды команд из 4-байтовой *очереди команд* (Prefetch Queue по специальной 8-разрядной шине. Код текущей исполняемой инструкции всегда находится в *регистре команд* РАЛУ. За выполнение программы пользователя в правильной последовательности отвечает *основной счетчик команд* (Master Program Counter), содержимое которого указывает на адрес очередной, подлежащей выполнению команды. Содержимое основного счетчика команд автоматически увеличивается в зависимости от длины текущей команды встроенной схемы инкрементирования.

Как отмечено выше для ускорения выборки кодов команд из внешней или внутренней кодовой памяти используется *вспомогательный счетчик команд* (Slave PC), содержимое которого задает адрес команды, подлежащей выборке из памяти. Выбранная команда поступает в очередь на выполнение. Как только очередная команда считывается из очереди и передается на дешифрирование в устройство микропрограммного управления центрального процессора, диспетчер очереди формирует запрос в *контроллер шины* Bus Controller) на считывание очередной команды. Контроллер шины входит в состав контроллера памяти и обеспечивает формирование необходимых управляющих сигналов как для считывания данных из внешней, внутренней памяти или внешнего периферийного устройства, так и для записи данных во внешнее ОЗУ или в периферийное устройство. Таким образом, контроллер шины обеспечивает считывание кодов машинных команд и запись/считывание данных. Запрос на считывание очередной инструкции поступает от диспетчера очереди, а запрос на запись/считывание данных (операндов) - от центрального процессора. Запрос от диспетчера очереди имеет более высокий приоритет.

Если линейная последовательность выполнения команд программы нарушается, например, вследствие выполнения команды условного или безусловного перехода или вызова подпрограммы, значение вспомогательного счетчика команд перезагружается текущим значением основного счетчика команд и очередь ранее выбранных команд аннулируется (очищается). Перезагрузка вспомогательного счетчика команд и извлечение первого байта

кода инструкции из памяти занимает 4 машинных такта.

**Замечание.** Если при отладке микропроцессорной системы Вы пользуетесь логическим анализатором, то имейте в виду, что команды из памяти выбираются с опережением. В данный момент выполняется команда, которая уже была считана ранее

Регистровое АЛУ имеет достаточно сложную внутреннюю структуру. В его состав помимо собственно 16-разрядного арифметико-логического устройства, регистра команд и устройства микропрограммного управления входят несколько вспомогательных регистров:

- Регистры старшего и младшего слова, предназначенные для использования в командах с 32-разрядными операндами в качестве регистров временного хранения данных. Они имеют собственные устройства сдвига, что ускоряет выполнение команд сдвига, нормализации, умножения и деления.

- Регистр второго операнда АЛУ, используемый в двухоперандных командах. в частности, для хранения множителя или делителя в операциях умножения, деления, соответственно.

- 6-разрядный счетчик числа циклов для организации сдвига операнда на заданное число разрядов со схемой автоматического декрементирования.

- Регистр селектирования заданного бита, который позволяет автоматически генерировать необходимую маску при выполнении команд тестирования бита по номеру бита, указанному в команде.

- Регистры констант (0, 1, 2), необходимых для ускорения типовых операций в АЛУ.

После завершения любой операции в АЛУ результат анализируется и соответствующие *признаки результата* (нуля, переноса, переполнения и т.д.) выставляются в *слове состояния программы* Program Status Word (PSW). Признаки результата операции используются в командах условной передачи управления для организации ветвлений в программе.

### ***Регистровый файл***

Различные типы микроконтроллеров отличаются количеством ячеек памяти в регистровом файле, так называемом *регистровом ОЗУ* (РОЗУ). Естественно, что чем больше объем сверхоперативной регистровой памяти, тем более сложные вычисления и с большим быстродействием могут быть организованы в микропроцессорной системе на базе данного микроконтроллера.

Первые 256 ячеек регистрового файла имеют короткие байтовые адреса и относятся к *нижнему регистровому файлу*, а все остальные — 16-разрядные адреса и относятся к *верхнему регистровому файлу*. Наибольшим быстродействием обладают команды с прямой регистровой адресацией операндов в нижнем регистровом файле. При этом используются байтовые адресные поля и команды имеют предельно короткий формат и наименьшее время выполнения. Для доступа к операндам за пределами нижнего

регистрового файла (в том числе и к внешней памяти) используются специальные способы адресации, в частности косвенная, базово-индексная, а также адресация через специальные вертикальные окна.

Младшие 24 байта нижнего регистрового файла относятся к *регистрам специального назначения центрального процессора* (CPU special-function registers - SFRs). Здесь расположен также *указатель стека* (Stack Pointer SP). Вся остальная область регистрового ОЗУ, в том числе область верхнего регистрового файла, является оперативной памятью общего назначения и может использоваться программистом по своему усмотрению. Доступ производится к байтам, словам или двойным словам. Набор регистров специального назначения отличается в микроконтроллерах разных типов. Эти регистры позволяют управлять системой прерываний, селективировать вертикальные окна и выполнять целый ряд дополнительных функций.

### ***Особенность организация памяти микроконтроллеров MCS-196***

Типичная схема организации памяти 16-разрядных микроконтроллеров Intel на примере 8XC196KC и 8XC196KD приведена на рис. 20.

Нижняя область встроенного регистрового ОЗУ (0000H-0017H) жестко закреплена за *регистрами специального назначения центрального процессора (CPU SFRs)*, через которые осуществляется управление системой прерываний, механизм селективирования горизонтальных и вертикальных окон, а также встроенными периферийными устройствами (для некоторых типов микроконтроллеров).

Начиная с адреса 0018H располагается *область регистрового ОЗУ (Register RAM)*, объем которой различен для разных контроллеров и варьируется как правило, в диапазоне от 232 байт до 1 Кбайта.

Следующий сектор памяти объемом несколько меньше 8 Кбайт используется для адресации *внешней памяти и/или внешних периферийных устройств*. В конце этой области памяти располагается еще одна область регистров специального назначения - *регистров специального назначения периферийных устройств SFR* (в данном случае регистров портов ввода/вывод 10PORT3 и 10PORT4). Размер этой области определяется объемом интегрированной на кристалл периферии и, например, у контроллеров 8XC196MC/MD/MH достигает 256 байт (1FE0H-1FFFH).

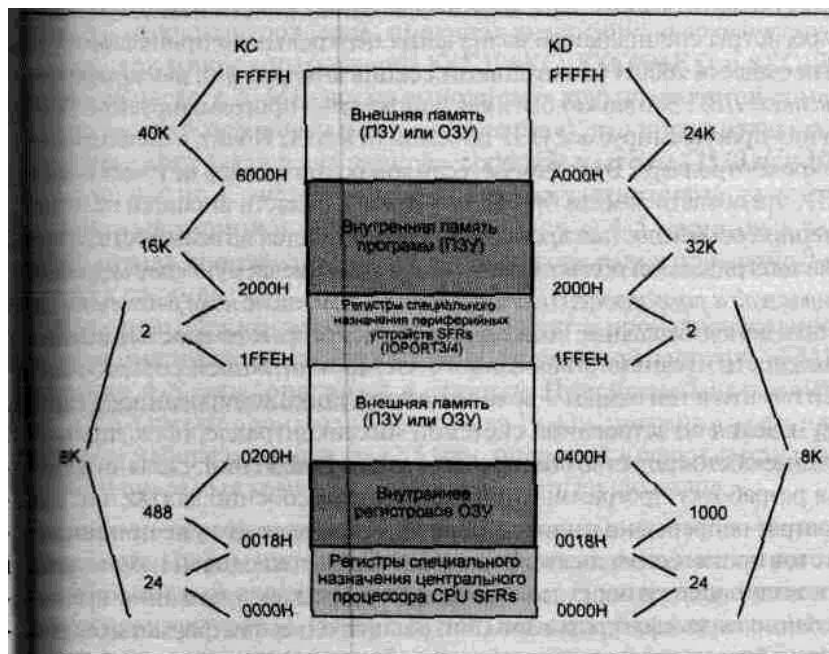


Рис 20. Карта распределения памяти для микроконтроллеров 8x86C196KC/KD

Дело в том, что в микроконтроллерах с большим количеством интегрированных на кристалл периферийных устройств начальной области памяти 24 байта оказывается недостаточно для размещения всех регистров специального назначения периферийных устройства для их размещения отведена специальная область памяти. При этом в начальной области памяти остаются только регистры специального назначения центрального процессора.

Начиная с адреса 2000H располагается секция *внутреннего, интегрированного на кристалл ПЗУ*. Это может быть как однократно-программируемое ПЗУ так и масочно-программируемое ПЗУ объемом от 8 до 32 Кбайт, в зависимости от типа микроконтроллера. В том случае, если микроконтроллер не имеет встроенного ПЗУ, эта область памяти будет относиться к области внешней памяти.

Характерной особенностью процессоров Intel является возможность задать в начале рассматриваемой области памяти не только желаемую *конфигурацию микроконтроллера и микропроцессорной системы*, в том числе *цикл работы внешней шины*, но и дополнительные *коды секретности*, которые полностью исключают возможность несанкционированного чтения или записи содержимого внутренней памяти и тем самым — возможность несанкционированного тиражирования изделия со встроенной системой микроконтроллерного управления. Последнее обстоятельство обеспечивает защиту вложений, сделанных заказчиком в разработку программного продукта, что особенно важно, так как доля этих затрат непрерывно растет и по некоторым оценкам уже приближается к 80% стоимости всего проекта. В начальной области кодовой памяти располагаются также вектора переходов на подпрограммы обслуживания прерываний.

Первым адресом, по которому процессор обращается для выполнения программы пользователя, является адрес 2080H. Сюда передается управления и

после сброса системы по сигналу RESET. Расположенная вслед за внутренним ПЗУ память, вплоть до адреса FFFFH может рассматриваться как *внешняя память программ и/или данных и/или область адресации внешних устройств ввода/вывода пользователя*. Некоторые самые современные микроконтроллеры, например, 8XC196NP, 8XC196NU, 80C296SA, предназначенные для высокопроизводительной обработки больших массивов информации в реальном времени имеют *возможности расширенной адресации памяти*. В этом случае *объем прямоадресуемой памяти* возрастает до 1 Мбайта, 6 Мбайт и даже до 16 Мбайт. При этом внутренняя шина адреса микроконтроллера вместо 16-разрядной становится 24-разрядной, а во вне выводятся дополнительно 4 или 8 старших разрядов адресной шины.

### ***Возможности подключения внешней памяти и внешних устройств ввода/вывода***

На стадии разработки и отладки микропроцессорной системы приходится использовать *внешнюю память программ* и только затем, когда алгоритмы и программное обеспечение полностью оттестированы и начинается серийный выпуск изделия, программное обеспечение «прошивается» в внутреннюю память микроконтроллера. Кроме того, в ряде применений требуется *внешняя память данных*, часто энергонезависимая, для хранения промежуточных массивов информации, результатов тестирования работоспособности оборудования, текущих настроек системы управления, циклограмм управления оборудованием в функции времени и т.д.

В системах встроенного управления, где часто приходится изменять алгоритмы управления и программное обеспечение, единственной альтернативой оказывается применение в качестве внешней памяти программ так называемой *флэш-памяти*. Эта память, впервые анонсированная фирмой Intel в 1988 г., бурно развивается и на сегодняшний день сочетает в себе достоинства ОЗУ и ПЗУ, являясь энергонезависимой памятью с высокой плотностью хранения информации, высоким быстродействием, малым потреблением энергии, исключительной надежностью и помехоустойчивостью. Она допускает более 100 тысяч циклов перезаписи.

Вместе с тем, несмотря на большое количество интегрированных на кристалл периферийных устройств, их часто оказывается недостаточно для решения конкретной задачи. В этом случае приходится дополнительно использовать *внешние периферийные устройства*: программируемые порты ввода/вывода данных, контроллеры прерываний, контроллеры последовательного ввода/вывода данных и т.д.

*Встроенный контроллер внешней шины* обеспечивает корректное подключение к микроконтроллеру внешней памяти и внешних периферийных устройств, а также формирование необходимых сигналов управления ими. Большинство микроконтроллеров MCS-196 имеют *мультиплицированную шину адреса/данных*, а самые совершенные из них могут работать и с *мультиплицированной шиной адреса/данных*, что повышает

производительность системы и упрощает интерфейс с внешней памятью и периферией.

В зависимости от разрядности используемой внешней памяти и периферии шина может работать в нескольких режимах:

*Стандартном* — как 16-разрядная мультиплицированная шина (вся внешняя память и периферия 16-разрядные). *8-разрядном* — когда вся внешняя память и периферия 8-разрядные. *Динамически переключаемом* между 8- и 16-разрядным режимами в зависимости от типа внешнего устройства, к которому в данный момент происходит обращение.

Кроме того, наличие специального входа готовности Ready допускает расширение сигналов чтения RD# и записи WR# для подключения медленнодействующей памяти и устройств ввода/вывода (например, жидкокристаллического дисплея). Более того, изменяя программно *байты конфигурации микроконтроллера*, можно задать требуемое число тактов ожидания для оптимального сопряжения микроконтроллера с внешними устройствами.

## Лекция 11.

***Применение микропроцессоров в приводах мехатронных систем. Примеры МП приводов современных систем.***

***Пример МК-системы на основе ОМЭВМ семейства МК51.***

В данном разделе рассматривается пример построения МК-системы на основе ОМЭВМ МК51, который может быть использован для приобретения навыков программирования и отладки программ для МК51, а также рассматриваться в качестве макета реальной системы управления для отладки ее прикладного программного обеспечения совместно с объектом управления в реальном масштабе времени.

Проектируемый отладочный модуль должен содержать следующие средства:

- постоянную память с программой Монитор, обеспечивающей управление всей системой и прежде всего взаимодействие с оператором;

- оперативную память для занесения программ, данных и создания буферов Монитора;

- простейшую клавиатуру для загрузки кодов и взаимодействия с оператором: 16 цифровых клавиш (цифры от 0 до F), 8 управляющих клавиш, в том числе и клавиша "сброс" - системного сброса;

- простой дисплей, обычно однострочный (на основе семисегментных индикаторов), который используется для визуального контроля вводимой информации и отображения данных;

- расширитель ввода-вывода на основе ППА КР580ВВ55.

Кроме того, отладочный модуль может иметь собственный источник

электропитания и (в некоторых случаях) дополнительное место на печатной плате ("слот") для монтажа пользовательских средств связи с объектом управления. Функциональная схема отладочного модуля, удовлетворяющего поставленным требованиям, приведена на рис.15. Как видно из приведенной схемы, память МКС имеет две физически-разделенные области для хранения данных и программ: ВПД и ВПП.

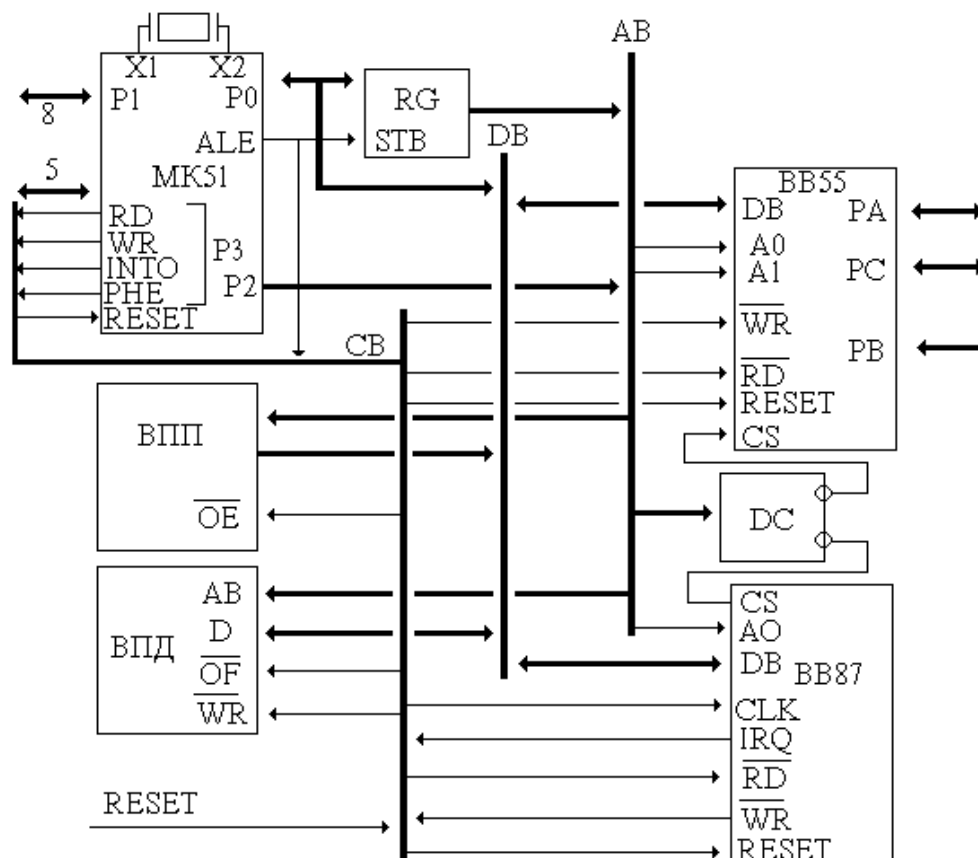


Рис.15. Функциональная схема отладочного модуля

Обращение к ним строится сигналами RD, WR и PSEN, соответственно. Программа Монитор расположена в ВПП. Адресное пространство ВПД включает в себя следующие области: буферную область Монитора; память данных; область, отведенную для подключения интерфейсных БИС (ППА, ККД).

Контроллер клавиатуры - дисплея (ККД) закрывает адресные пространства ВПД размером в 4 ячейки. Выбор кристалла ККД осуществляется дешифратором ДС, при установке соответствующих адресов (указанных 4-х ячеек).

Обмен данными МК с ККД осуществляется через порт P0. Для синхронизации работы ККД используется сигнал с выхода ALE. Выход сигнала прерывания из ККД (IRQ) соединен со входом запроса прерываний МК. Это позволяет достаточно просто обнаруживать факт нажатия клавиш, а также выполнять переход из программы пользователя в Монитор по прерыванию от клавиатуры.

Для управления внешним объектом от МК используется порт P1 и

оставшиеся не задействованными 5 линий порта P3. Для сопряжения МК с объектом, имеющим большое число входов/выходов, можно расширить резидентную систему ввода/вывода, подключив к МК необходимое количество внешних портов. Такое расширение может быть выполнено двумя способами: с использованием стандартного расширителя ввода/вывода (KP580BP43) или интерфейсных БИС (KP580BB55, KP580BB51). На приведенной схеме показан вариант расширения ввода/вывода с использованием параллельного периферийного адаптера (ППА) KP580BB55. Порты адаптера адресуются как ячейки ВПД, при этом младшие разряды (A0, A1) шины адреса используются для выбора порта, а старшие (A10 ÷ A3) с помощью дешифратора DC формируют сигнал выбора микросхемы ППА.

Ввод/вывод данных строится сигналами WR/RD - записи/чтения ВПД. Системный сброс МКС осуществляется нажатием на клавишу "сброс".

### ***Унифицированная структура силовой части статических преобразователей частоты для широкого класса приводов переменного тока.***

Современный этап технической революции характеризуется бурным развитием не только управляющей, но и силовой электроники, успехи которой позволяют по новому взглянуть на ряд проблем, которые раньше не решались либо ввиду непомерной стоимости проекта либо сложности его реализации на имеющейся элементной базе.

Известно, что в большинстве промышленно развитых стран около 70-80% всей вырабатываемой электроэнергии используется для преобразования в механическую работу с помощью различных электродвигателей. При этом до последнего времени наиболее массовым типом электропривода был нерегулируемый привод с асинхронными короткозамкнутыми двигателями. Это объясняется простотой двигателя и возможностью его непосредственного подключения к трехфазной сети переменного тока с помощью так называемых пускателей - простейшей коммутационной и защитной аппаратуры.

Применение нерегулируемых электроприводов сопровождается значительными непроизводительными затратами электроэнергии и в условиях резкого подорожания энергоносителей и, соответственно, электроэнергии, экономически невыгодно. Поэтому, доля регулируемых электроприводов, в том числе частотно-регулируемых электроприводов переменного тока постоянно растет. При этом в ряде стран приняты специальные государственные программы ускоренного развития энерго- и ресурсосберегающих технологий на базе экономичного регулируемого электропривода с широкими интерфейсными возможностями, позволяющими одновременно с экономией электроэнергии решать и задачи комплексной автоматизации производства в целях оптимизации параметров технологических процессов и улучшения качества выпускаемой продукции.

Увеличение стоимости энергоносителей привело к еще одной проблеме - удорожанию цветных металлов и к увеличению стоимости электрических машин традиционных конструкций. Эта проблема способствовала быстрому прогрессу электрических машин новых типов с малыми затратами меди и

алюминия («малообмоточных»): реактивных и индукторных, которые к тому же более технологичны, так как имеют не распределенные, а более простые в изготовлении сосредоточенные обмотки.

В отличие от асинхронных двигателей эти двигатели не могут работать непосредственно от сети переменного тока и требуют питания от *инвертора напряжения или тока* с регулируемой выходной частотой. Особенно эффективна работа таких машин в режиме *автокоммутации*, когда переключение фаз выполняется по сигналам установленного на вал двигателя (встроенного) датчика положения. Такой двигатель называется *вентильным* или *бесконтактным двигателем постоянного тока* и допускает управление по двум каналам: каналу напряжения на якоре и каналу угла коммутации. По прогнозам специалистов вентильные двигатели в начале следующего века вытеснят с рынка как традиционные коллекторные двигатели постоянного тока, так и асинхронные двигатели.

Большинство современных систем привода переменного тока со статическими преобразователями частоты строится по хорошо известной классической схеме: «Неуправляемый выпрямитель - Звено постоянного тока - Автономный инвертор напряжения с ШИМ-модуляцией - Двигатель» (рис.16). Для трехфазных двигателей (асинхронных, синхронных, вентильных или вентильных индукторных) инвертор напряжения выполняется по стандартной 6-и ключевой схеме. Для двигателей с другим числом фаз, например, для четырехфазных индукторных двигателей инвертор строится на базе полумостовых или мостовых схем.

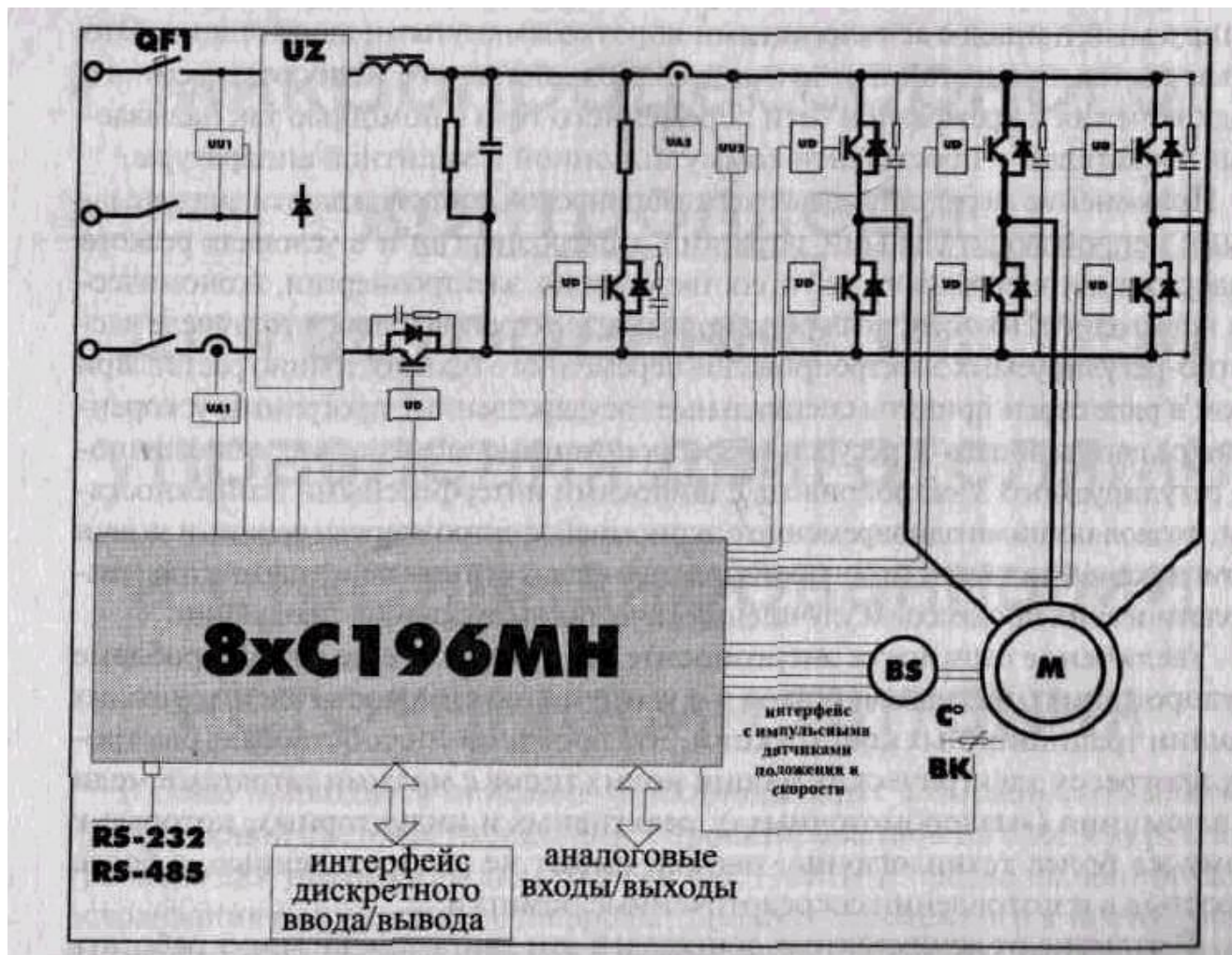


РИС. 16. ТИПОВАЯ СТРУКТУРА ПРИВОДА ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

Силовой преобразователь состоит из неуправляемого выпрямителя UZ, подключаемого к однофазной или трехфазной сети переменного тока и автономного инвертора напряжения, работающего, как правило, в режиме синусоидальной широтно-импульсной модуляции. К выходу инвертора подключен двигатель M (асинхронный или вентильный постоянного тока). В последнем случае на вал двигателя дополнительно устанавливается датчик положения BS.

Инвертор может быть построен с использованием *биполярных транзисторов с изолированным затвором IGBT*. В широком диапазоне токов и напряжений рядом фирм выпускаются как отдельные силовые транзисторы, так и стойки, моду; и и даже интеллектуальные модули, имеющие встроенные драйверы и элементы защиты, а также интерфейсы, допускающие непосредственное подключение микропроцессорных систем управления. Имеются также и другие необходимые для построения привода компоненты: электролитические конденсаторы на высокие напряжения и токи, диодные модули для построения выпрямителей и т.д.

Мощная, встроенная в преобразователь микропроцессорная система управления должна выполнять функции не только прямого цифрового управления инвертором напряжения, но и всеми дополнительными элементами преобразователя, а именно:

- Цепью возбуждения для синхронных и вентильных двигателей с независимым контуром возбуждения (который физически может располагаться как на роторе, так и на статоре).

- Цепью защиты преобразователя от перенапряжений при рекуперации энергии (путем управляемого «слива» энергии в дополнительный балластный резистор) для приводов с активной нагрузкой на валу или приводов с высокими требованиями по динамике переходных процессов.

- Цепью заряда батареи конденсаторов в контуре постоянного тока при включении преобразователя в работу.

- Цепью питания электромагнитного тормоза (если он необходим).

Кроме того, встроенная система микропроцессорного управления должна напрямую обрабатывать сигналы ряда датчиков обратных связей, среди которых типовыми являются датчики напряжения и тока в цепи постоянного тока, тока возбуждения двигателя, температуры двигателя и (или) преобразователя, а также датчики положения ротора различных типов (на базе чувствительных элементов Холла, оптических импульсных датчиков положения и т.д.), необходимые для выполнения функций автокоммутации в приводах с вентильными двигателями. Датчики положения или скорости, например, импульсные, могут потребоваться также в приводах с асинхронными двигателями целях более точной компенсации скольжения в функции нагрузки для расширения диапазона регулирования. Таким образом, встроенная микропроцессорная система управления должна иметь развитый интерфейс как с источниками аналоговых сигналов, так и с источниками импульсных сигналов.

Отметим, что современная встроенная система управления преобразователем частоты не будет конкурентоспособной без интерфейса с системами более высокого уровня управления (последовательного интерфейса RS-232 или 485), а также интерфейса с пультом оперативного управления, предназначенным для организации интерактивного взаимодействия с оператором для настройки параметров преобразователя, выбора нужного режима работы, наблюдения за координатами привода и технологическими переменными и т.д.

Сотни различных фирм, среди них такие известные как ABB, Siemens, Alien Bradley, Dan bss и др., выпускают преобразователи частоты и комплектные электропривода на их основе в диапазоне мощностей от 100 ВА до 100 кВА, работающие с высоким коэффициентом полезного действия до 96% и коэффициентом мощности до 0.9.

Серьезный научный потенциал, накопленный в России в области теории автоматического управления и теории электропривода, теории синхронных, шаговых и вентильных двигателей, вместе с доступностью современных микроэлектронных компонент (как силовых, так и управляющих), позволяет быстро выполнять необходимые разработки и запускать в производство отечественные серии преобразователей, основные технические характеристики которых соответствуют мировому уровню.

Приведем результаты проектирования универсального микропроцессорного контроллера для систем встроенного управления широкой гаммой приводов переменного тока со статическими преобразователями частоты, а также стабилизированными источниками питания.

### ***Универсальный контроллер для встроенных применений***

На рис. 17. показана блок-схема системы управления для использования в частотно-регулируемых электроприводах с асинхронными, синхронными, вентильными и шаговыми двигателями, а также в системах вторичного стабилизированного питания. Диапазон применений системы управления широк: от приводов насосов-дозаторов жидких сред до двухпроцессорных систем векторного управления приводами стержней ядерных реакторов.

При проектировании система управления была принята концепция совмещения функций прямого цифрового управления элементами преобразователя частоты и технологическими переменными, значение которых изменяется при регулировании скорости привода. Таким образом, в систему непосредственного управления встроены функции промышленного программируемого контроллера средней производительности, реализующего заданный алгоритм управления технологическим процессом (ПИД-регулятор). Такой подход позволяет отказаться от дополнительных устройств, создавая своеобразные узлы автоматизации, способные самостоятельно управлять как двигателями, так и технологическими переменными (давлением, расходом, подачей и т.д.).

Концепция интеллектуальных распределенных систем управления с каждым годом завоевывает все больше сторонников. Это связано с общей тенденцией переноса все больших вычислительных ресурсов непосредственно к месту, где установлено исполнительное устройство и соответствующий рабочий орган.

В состав системы управления входят следующие изделия.

- Одноплатный универсальный контроллер (в формате E2).
- Пульт оперативного управления с двухстрочным жидкокристаллическим дисплеем и клавиатуре ft 4x4, выпускаемый как в виде встраиваемого изделия, так и виде автономного изделия, подключаемого к контроллеру плоским кабелем.
- Интерфейсная плата релейного ввода/вывода дискретных сигналов «сухим» контактом (8 входов и 8 выходов).
- Интерфейсная плата ввода/вывода импульсных сигналов, обеспечивающая сопряжение с 2-, 3-, 4-, 6-фазными датчиками положения, а также ввод реперных сигналов идентификации начальной позиции. Для работы контроллера необходим внешний источник питания 5 В (1А). Встроенная схема мониторинга питания обеспечивает постоянный контроль уровня внешнего питания и формирование запроса на прерывание процессора при раннем обнаружении падения напряжения ниже допустимого уровня.

В качестве центрального процессора выбран один из самых современных и

высокопроизводительных 16-разрядных микроконтроллеров для управления двигателями Inte 18xC196MH, обеспечивающий функции прямого цифрового управления инверторами напряжения в режиме центрированной синусоидальной ШИМ-модуляции на частотах несущей до 20 кГц с возможностями программного регулирования «мертвого времени» для защиты инвертора от сквозного тока в диапазоне от 0 до 125 мкс.

Все выходы ШИМ-генератора могут дополнительно буферизоваться преобразователями уровня TTL-MOS (опция), что позволяет применять в силовой части привода драйверы различных фирм, в том числе с изолированными источниками питания ключей. Допускается подключение внешних источников питания для преобразователей уровня с диапазоном напряжений от 5 до 24 В. Предусмотрены программно-аппаратные средства безопасной инициализации при подаче напряжения питания на контроллер или при сбросе системы, исключающие случайное формирование отпирающих управляющих сигналов на драйверы силовых ключей в течение переходных процессов в цепях питания.

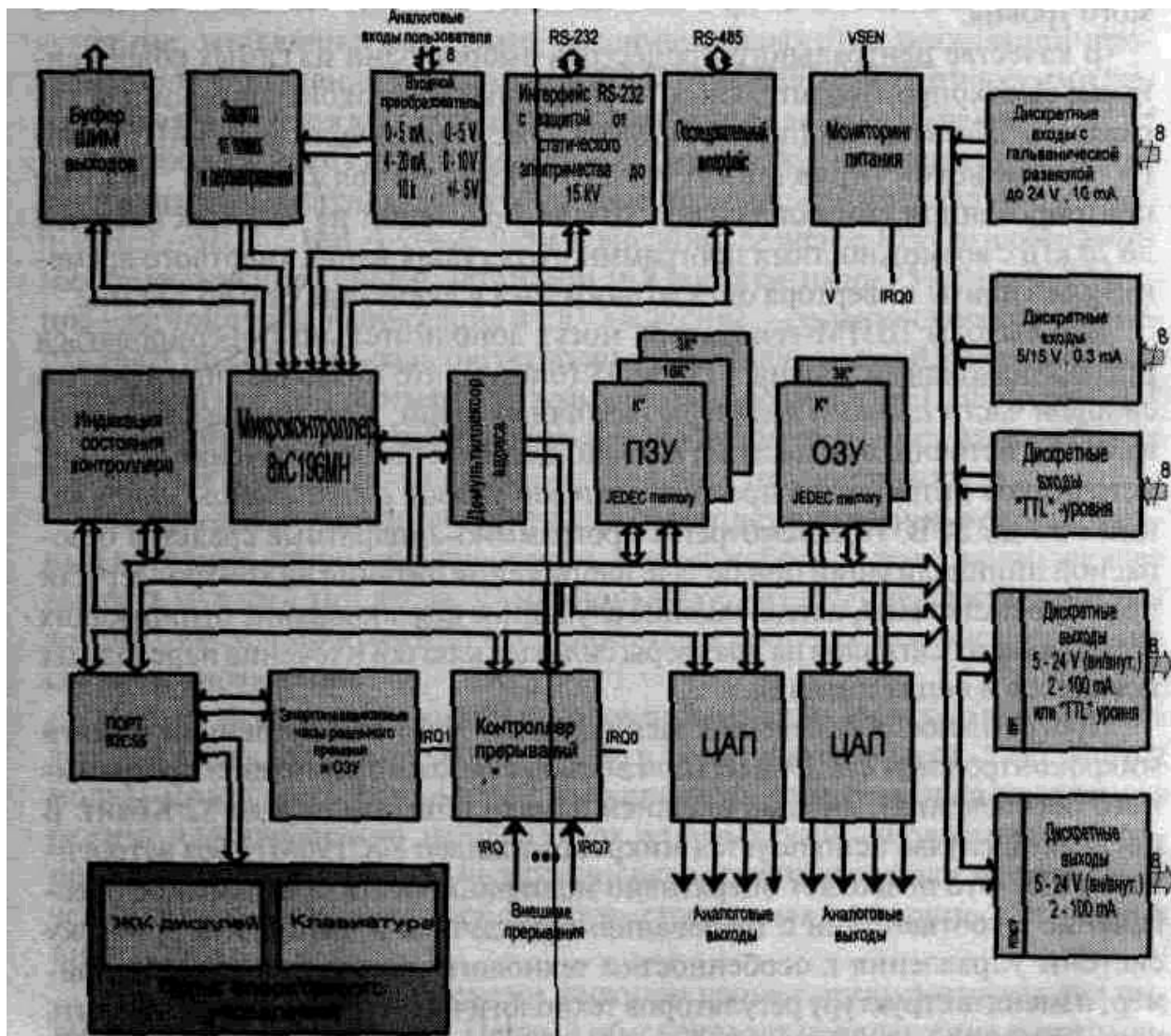


РИС. 17. БЛОК-СХЕМА УНИВЕРСАЛЬНОГО КОНТРОЛЛЕРА

Программное обеспечение располагается либо во внутренней памяти микроконтроллера 87С196МН (при поставке базового комплекта программного обеспечения), либо во внешней памяти объемом от 8 до 32 Кбайт. В последнем случае исполняется микроконтроллер 80С196МН без встроенного ПЗУ. Это позволяет оперативно модифицировать программное обеспечение в соответствии с требованиями заказчика и выполнять привязку системы управления к особенностям технологического процесса, например, изменять структуру регуляторов технологических переменных, вводить новые алгоритмы адаптивного управления и т.д.

Имеется также встроенная защита программного обеспечения от несанкционированного доступа.

Модуль памяти комплектуется различными типами внешней оперативной памяти:

- Статическим ОЗУ объемом от 8 до 32 Кбайт.
- Энергонезависимым ОЗУ объемом от 8 до 32 Кбайт с гарантированных сроком хранения данных до 10 лет.

Статическое ОЗУ используется исключительно для временного хранения промежуточных результатов, а также для ведения оперативного протокола с целью наблюдения за текущими значениями регулируемых переменных в приводе (мощность, ток и т.д.), а также за параметрами технологического процесса (давление в магистрали, расход, концентрация и т.д.).

Энергонезависимой ОЗУ используется для хранения параметров привода, преобразователя, Заводских уставок, а также заданных циклограмм управления технологическими переменными в функции времени (часовые, суточные, недельные, месячные, годовые циклы). Для реализации программного управления координатами привода или технологическими переменными в состав контроллера включены *часы реального времени*.

Контроллер имеет Унифицированный интерфейс с различными источниками аналоговых сигналов в большинстве промышленных стандартов: 0-5В, 0-10В, +/-5В, +/-10В, 4-20мА, 0-5мА, внешний резистор 10 кОм и обеспечивает подключение в общей сложности до 8 таких сигналов (5 из них внутренние - датчики тока, напряжения и т.д., 3 внешние, — задание скорости, обратная связь по скорости, Задание технологической переменной, обратная связь по технологической переменной, возмущающее воздействие). Точность АЦП составит 10 разрядов, время одного преобразования 10 мкс, максимальная абсолютная погрешность не более +/-3 единиц младшего разряда.

Модуль ввода аналоговых сигналов имеет встроенный высокостабильный источник опорного напряжения, а также наборное поле, позволяющее выбрать нужный тип входа. Функциональное назначение каждого из аналоговых входов программно настраивается в процессе конфигурирования системы управления.

Модуль вывода аналоговых сигналов позволяет выводить во вне до 8 аналоговых сигналов с разрешением 1/256 в диапазоне 0-5 В или -5,+5 В. Этот модуль может быть использован для управления шаговыми двигателями в

режиме электрического дробления шага (до 4-х осей одновременно от одного контроллера) или для индикации скорости привода или текущих значений технологических переменных на стрелочных или других аналоговых индикаторах.

Для сопряжения с системами верхнего уровня предусмотрены два интерфейса RS-232 и RS-485. Первый обеспечивает подключение к преобразователю любого компьютера или промконтроллера, в том числе «на ходу».

Эта возможность позволяет выполнить настройку преобразователя или диагностику оборудования с использованием портативных компьютеров в качестве переносных пультов оперативного управления. Второй позволяет подключить к одному каналу связи до 32-х преобразователей частоты и организовать не только управление преобразователями в реальном времени от системы верхнего уровня, но и сбор информации о состоянии привода и локально-контролируемого технологического оборудования.

Последовательные каналы связи дополнительно могут использоваться для подключения удаленных датчиков технологических переменных: температуры, уровня жидкости и т.д.

Контроллер имеет мощную встроенную систему ввода/вывода дискретных сигналов, что позволяет подключать кнопочные станции, командо-аппараты, датчики состояния технологического оборудования и т.д., а также выводить управляющие воздействия дискретного типа и информационные сигналы о состоянии привода.

Входные дискретные сигналы могут быть трех типов: ТТЛ-уровня, 15В и 24 В. Для входных сигналов напряжением 15 В предусмотрена дополнительная защита от помех триггерами Шмитта. Дискретные входы 24 В имеют встроенную гальваническую развязку. Выходные дискретные сигналы могут быть нескольких типов: ТТЛ, с регулируемым выходным напряжением в диапазоне от 5 до 24 В за счет подсоединения внешнего источника питания.

Если по условиям эксплуатации необходимо использовать релейные входы или выходы, то к контроллеру подключается дополнительная интерфейсная плата на 8 входов, 8 выходов.

Система прерываний микроконтроллера 8xС196МН расширена с помощью дополнительной БИС контроллера прерываний, что позволяет вводить по прерываниям ряд дискретных сигналов с датчиков, например, теплового перегрева инвертора, двигателя и т.д.

Возможности системы управления позволяют вводить (и выводить) также импульсные сигналы, например с импульсных датчиков положения, причем с автоматической идентификацией процессором скорости двигателя в широком диапазоне (вплоть до 10000 об/мин.). Измерение скорости производится с автоматическим программным переключением диапазонов с целью получения максимальной точности в каждом диапазоне. Это позволяет применять частотно-регулируемые асинхронные привода в точных замкнутых системах управления. Имеется также ряд дополнительных возможностей по организации

синхронной работы нескольких приводов, по организации управления группой шаговых двигателей (до четырех осей) с автоматическим контролем выпадения двигателей из синхронизма.

Набор программного обеспечения зависит от типа привода. Комплект программного обеспечения для асинхронного привода реализует функции автоматического регулирования выходного напряжения в функции текущей выходной частоты, задатчика интенсивности, блока ограничения резонансных частот, выбора заданного типа торможения, технологического регулятора и т.д. Разумеется реализованы и функции защиты двигателя и преобразователя: максимально-токовая, время-токовая, от сквозных токов, от обрыва и перекоса фаз, от недопустимого отклонения напряжения сети и другие.

В состав программного обеспечения входят драйверы дисплея и клавиатуры пульта оперативного управления, драйверы последовательных каналов связи, программе -монитор и другое системное программное обеспечение.

### ***Выводы***

- Рассматриваемая в качестве примера версия системы управления преобразователями частоты открывает богатейшие возможности по автоматизированной настройке параметров преобразователя в процессе пуско-наладочных работ, по автоматической адаптации режима работы привода к условиям эксплуатации, по решению различных задач оптимального управления. Она сочетает в себе возможности качественного прямого цифрового управления инвертором с возможностями управления теологическими переменными.

- Пользователь вместе с преобразователем получает и встроенный промконтроллер средней производительности, приобретая возможность создавать узлы локальной автоматизации, которые затем, при необходимости, можно легко подключить по каналу связи к системе управления более высокого уровня, с целью как удалённого управления, так и наблюдения за регулируемыми переменными и состоянием привода.

- Унифицированные интерфейсы позволяют использовать одну и ту же систему управление для приводов различных типов: постоянного тока, синхронных, шаговых, асинхронных и вентильных.

- Управляющие воздействия можно вводить через аналоговые входы, дискретные входы; или по одному из каналов последовательной связи. Гибкая система настройки конфигурации системы управления позволяет выполнять программную перенастройку функционального назначения входов системы управления оптимальным образом.

- Русифицированный дисплей пульта оперативного управления позволяет создавать дружественное программное обеспечение с интуитивно понятной мнемоникой. Возможно конфигурирование системы управления, настройка и местное управление с использованием портативного компьютера, подключенного к системе по последовательному каналу связи.

- При переходе к массовому производству изделий с встроенными системами управления аппаратная часть унифицированного контроллера может быть легко минимизирована в соответствии с требованиями конкретной задачи.

- Использование перспективных систем встроенного управления преобразователями частоты насосов холодного и горячего водоснабжения жилых и промышленных зданий позволяет экономить до 50% электроэнергии и до 15% воды. При этом срок окупаемости преобразователя не превышает одного года. В условиях начавшейся в России коммунальной реформы, актуальность работ в этом направлении не вызывает сомнений.

## Лекция 12.

### ***Мультипроцессорные системы управления. Транспьютеры - элементная база мультипроцессорных систем***

#### ***Основные особенности транспьютеров***

Концепция параллелизма давно привлекала внимание специалистов своими потенциальными возможностями повышения производительности и надежности вычислительных систем. В нашей стране с 60-х годов выполнялись теоретические, экспериментальные и промышленные разработки в этом направлении. Именно с подобными системами связывается в настоящее время перспектива дальнейшего наращивания производительности. Исторически первой промышленной разработкой, ориентированной на массово-параллельные системы стали транспьютеры.

Транспьютер - это микрокомпьютер с собственной внутренней памятью и линками (каналами) для соединения с другими транспьютерами. Термин "транспьютер", произошедший в результате объединения слов "транзистор" и "компьютер", отражает основную область его применения - массово-параллельные вычислительные системы, в которых он играет роль базового вычислительного элемента. Некоторые специалисты понимают термин "транспьютер" как название конкретного продукта фирмы Inmos, другие трактуют его как обобщенное наименование микропроцессоров со встроенными межпроцессорными интерфейсами. Используется также термин "транспьютер-подобный микропроцессор", чтобы, с одной стороны, подчеркнуть, что речь идет не о продукте фирмы Inmos, а, с другой стороны, указать, что микропроцессор имеет встроенные линки для образования параллельных систем. Вполне возможно, что стремительное развитие микроэлектроники не позволит термину "транспьютер" устояться, и он будет поглощен более общим - микропроцессор, так как отличительный признак транспьютера - встроенные межпроцессорные интерфейсы - появятся в том или ином виде у всех микропроцессоров.

Первый транспьютер - T414 - был представлен фирмой Inmos, Inc. (Бристоль, Великобритания) в 1983 г. Его основные характеристики:

- разрядность - 32 бит;

- объем внутренней памяти - 2 Кбайта;
- число коммуникационных каналов (линков)- 4;
- скорость обмена по линку - 5, 10, 20 Мбит/с;
- тактовая частота - внешняя - 5МГц, внутренняя - 15 МГц;
- производительность - 10 MIPS.

Широкую доступность и известность транспьютеры получили с 1985 г. Были выпущены модификации с большим объемом памяти (4 Кбайт) и более высокой тактовой частотой - семейство Т-4: Т424, Т425 - 20, 25 и 30 МГц, 16-разрядные модификации - семейство Т-2: Т212, Т222, транспьютеры со встроенным устройством выполнения операций с плавающей точкой - семейство Т-8: Т800, Т801, Т805. Производительность этих микропроцессоров достигает 30 MIPS и 4,3 MFLOPS. Выпускается ряд периферийных устройств транспьютерных семейств, к числу которых относятся микросхемы: М212 - контроллер НЖМД стандарта ST506, G412 - графический RGB-контроллер, С004 - программируемые 32-канальные коммутаторы и др.

Высокая степень "функциональной самостоятельности" транспьютера, простота интеграции и наличие периферийных устройств позволяют в короткие сроки создавать системы на их основе. Коммуникационные каналы транспьютера могут осуществлять обмен данными одновременно с вычислениями, практически не снижая производительности процессора. Благодаря этому качеству транспьютеров системы на их основе обладают хорошей масштабируемостью и высоким значением показателя эффективности - производительность/стоимость.

### *Архитектура и структура транспьютеров фирмы Inmos*

Архитектура семейств Т-2, Т-4, Т-8

Транспьютеры относятся к классу RISC- процессоров. Система команд транспьютеров ориентирована на поддержку языка высокого уровня -ОККАМ (ОССАМ). Это язык параллельного программирования, позволяющий задавать параллельные вычисления в соответствии с моделью взаимодействующих последовательных процессов (CSP). Программа на языке ОККАМ представляет собой совокупность асинхронных совместно протекающих взаимодействующих процессов, выполняющихся асинхронно и параллельно. Под процессом понимается ход исполнения программного кода некоторой программы или фрагмента программы. Взаимодействие между процессами реализуется путем обмена данными по принципу "рандеву". В транспьютере данная модель параллельных вычислений поддерживается благодаря наличию аппаратно-реализованного диспетчера, обеспечивающего выполнение параллельных процессов в режиме квантования времени. Причем количество одновременно выполняемых процессов не ограничено.

Мультипроцессорная система на базе транспьютеров представляет собой совокупность транспьютеров, соединенных линиями связи (непосредственно или через коммутатор).

Существенно упростить программирование мультипроцессорных ВС на базе транспьютеров позволяет тот факт, что одинаковая модель параллельных вычислений поддерживается как внутри отдельного транспьютера, так и в рамках мультитранспьютерной системы в целом. Благодаря этому программа, разрабатываемая для мультипроцессорной системы, может быть создана и отлажена на одном единственном процессоре, а затем перенесена на сеть транспьютеров без существенных преобразований. Исключение составляет ограничение числа каналов связи процесса с процессами, протекающими на другом транспьютере. Это ограничение преодолено в транспьютере T-9000.

Обобщенная структура транспьютера T800 приведена на рис. 76. На этом же рисунке показаны архитектурные регистры процессора, управляющие структуры процессов и распределение их рабочих областей памяти.

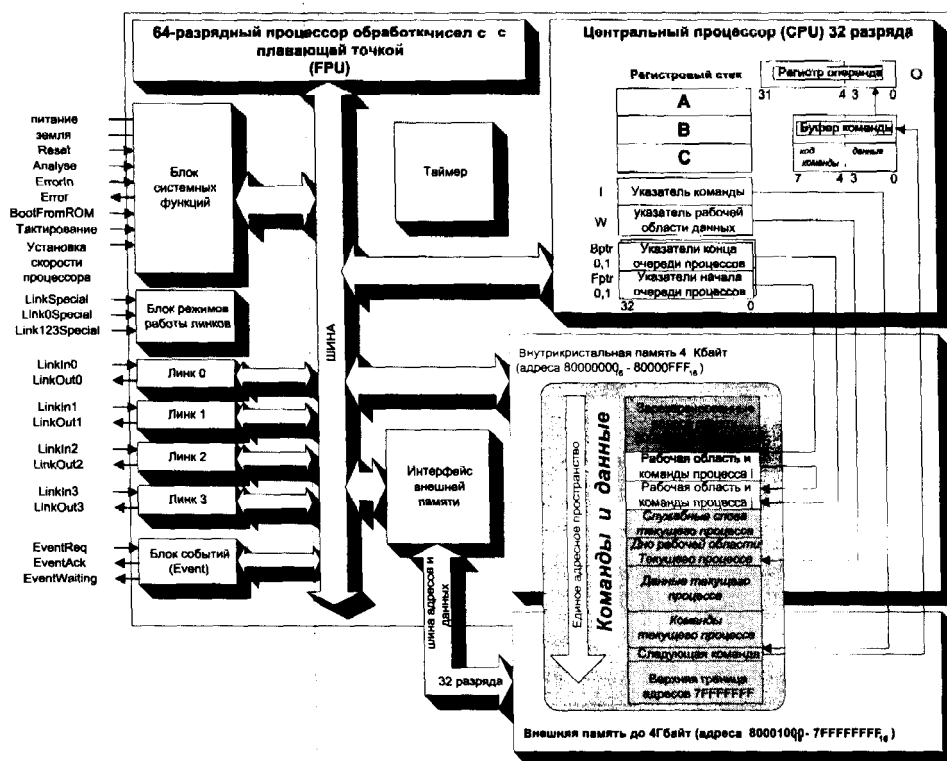
В зависимости от модели, транспьютер состоит из 32- или 16-разрядного центрального процессора, интерфейса внешней памяти, 2 или 4 двунаправленных каналов - линков, программируемого блока событий (Event), таймера, внутреннего ОЗУ емкостью 2 или 4 Кбайт, блока режимов работы линков, блока системных функций. Некоторые модели могут содержать 64-разрядное устройство операций с плавающей точкой и (или) интерфейсные схемы внешних устройств, такие как НЖМД, ЭЛТ, сетевой адаптер. (Контроллеры внешних устройств обычно выполняются на кристалле вместо двух линков).

#### Центральный процессор

32-разрядный центральный процессор транспьютера работает на тактовой частоте до 30 МГц, формируемой из опорной внешней тактовой частоты 5 МГц внутренней схемой умножения. Внутренняя структура центрального процессора показана на рис. 77.

Аппаратный планировщик (диспетчер) центрального процессора организует одновременное (в режиме разделения времени) выполнение нескольких процессов. Каждому процессу в момент его создания в адресном пространстве транспьютера выделяется выровненная по границе слова рабочая область памяти и устанавливается приоритет. В транспьютере реализована двухуровневая схема приоритетов: 0 - высокий приоритет процесса, 1 - низкий приоритет. Объединение адреса рабочей области и приоритета образует дескриптор процесса.

Центральный процессор содержит два регистра-таймера, для низко- и высокоприоритетных процессов. Высокоприоритетный регистр инкриминируется каждую 1 мкс, низкоприоритетный - каждые 64 мкс.



**РИС. 76. СТРУКТУРА ТРАНСПЬЮТЕРА T800**

Регистр W транспьютера указывает на рабочую область процесса, а в регистре указателе команды находится адрес следующей выполняемой команды.

Регистры общего назначения A, B, C, образуют регистровый стек ss память с дисциплиной доступа FIFO. АЛУ выполняет логические и арифметические операции над операндами, содержащимися в регистровом стеке. Операнды помещаются в стек через его вершину - регистр A. При загрузке данных в A его содержимое переносится в B, содержимое B в C, а содержимое последнего теряется. Результаты операций также формируются в регистре A, при этом содержимое регистра C "выталкивается" в регистр B и становится неопределенным.

### Система команд транспьютера

Все команды транспьютера однобайтовые и выполняются за один такт процессора. Структура команды показана на рис. 76. Старшие 4 разряда - код команды, младшие 4 разряда используются для формирования операнда команды или кода команды в регистре операнда - O.

Операции, реализуемые командами транспьютера, подразделяются на первичные и вторичные. 13 наиболее употребительных первичных операций, такие, например, как сложение с константой со значением в диапазоне 0 -15, безусловный переход, загрузка (запись) слова и т.п. Еще 3 команды (мнемокоды rfix, nfix, org) используются для реализации вторичных операций. Код вторичной операции формируется командами rfix, nfix и org в регистре O, а операнды содержатся в регистрах.

### Выполнение команд

Команды выбираются из памяти транспьютера и помещаются в буфер команд центрального процессора. За один такт выбирается 2 команды в T-414 и 4 команды в T-800.

Выполнение большинства команд осуществляется в три этапа:

1. Операнд команды помещается в младшие 4 разряда регистра операнда- O;
2. Выполняется операция, задаваемая кодом команды. Содержимое регистра O интерпретируется как операнд.
3. Очищается регистр операнда - O.

Исключение составляют команды rfix, nfix и org.

Команда rfix на этапе 2 осуществляет сдвиг содержимого O на 4 разряда влево и не очищает регистр O на этапе 3. Команда nfix выполняется так же, как и rfix, но перед сдвигом O помещает туда арифметическое дополнение его содержимого.

Поскольку после выполнения команд rfix и nfix содержимое O не очищается, последовательность команд rfix и nfix позволяет формировать в регистре O операнды с разрядностью до 32. Требуемая последовательность команд минимальной длины формируется компилятором.

Команда org интерпретирует содержимое O как код вторичной операции. В этом случае операнды содержатся в регистрах процессора. Код вторичной операции, таким образом, задается как операнд первичной операции org и может иметь до  $2^{32}$  различных значений. В существующих на сегодняшний день моделях транспьютеров используется около сотни вторичных операций.

Использование сопроцессора

В случае наличия у транспьютера встроенного сопроцессора, выполняющего операции с плавающей точкой, распознавание команд и передача их на выполнение осуществляются аппаратно в центральном процессоре, там же выполняется вычисление адреса операндов и их загрузка в регистры FPU.

Модуль операций с плавающей точкой, как показано на рис. 77, состоит из двух блоков: блока мантиссы и блока порядка со своим набором регистров (два регистровых стека). Все команды с плавающей точкой подразделяются на два класса: полностью самостоятельные команды, никак не влияющие на состояние центрального процессора, и команды, пересылающие результаты выполнения операции в центральный процессор.

После передачи команды на исполнение в сопроцессор центральный процессор продолжает выполнение потока команд, если это команда относится к первому классу, или ожидает получения результата, если это команда второго класса.

Распределение памяти транспьютера

Транспьютер может адресовать до  $2^{32}$  байт (4 Гбайт). Особенностью транспьютера является начало адресов в области отрицательных значений. Младший адрес в дополнительном коде соответствует значению (80000000...).

Структурно (конструктивно) вся оперативная память подразделяется на внутрикристальную и внешнюю. Объем внутрикристальной памяти составляет 4 (2) Кбайт (в зависимости от модели транспьютера). Архитектурно (с точки зрения программиста) вся память транспьютера, как внешняя, так и внутрикристальная, равнодоступна и имеет единую адресацию. Внутрикристальной памяти соответствуют младшие адреса, а внешней памяти - старшие.

Поскольку внутрикристальная память имеет меньшее время доступа (один такт процессора), в нее обычно помещаются программистом часто используемые данные и подпрограммы. Пример распределения памяти показан на рис 76.

Несколько слов в младших адресах памяти используется для специальных целей: для слов состояния аппаратных каналов - линков, блока Event, регистров таймера, в качестве рабочих областей памяти диспетчера.

#### Диспетчеризация процессов

Каждый из процессов в конкретный момент времени может быть выполняемым, активным (готовым к выполнению в очереди соответствующего приоритета), ожидающим сигнала таймера (в очереди к таймеру соответствующего приоритета), ожидающим ввода-вывода.

Для выполняемого процесса регистр I содержит адрес следующей команды, регистр W содержит его дескриптор.

Для организации очереди процессов на выполнение (очередь активных процессов) в диспетчере используются пары регистров FptrO, BptrO, FptrI, BptrI, указывающие на начало и конец очереди высоко- и низкоприоритетных процессов соответственно. В качестве элементов очередей используются рабочие области процессов, содержащие помимо данных процесса, управляющую информацию, требующуюся для сохранения и восстановления состояния процессов на этапе диспетчеризации (в том числе ссылку на рабочую область следующего процесса в очереди).

Низкоприоритетные процессы выполняются в течение не более чем 32 периодов низкоприоритетного таймера, после чего процесс (если он еще способен к выполнению) помещается в конец очереди активных низкоприоритетных процессов, а диспетчер планирует выполнение следующего процесса. Сначала просматривается очередь высокоприоритетных процессов, затем - низкоприоритетных.

Высокоприоритетный процесс не прерывается и выполняется до тех пор, пока это возможно (до завершения или до момента ожидания ввода-вывода, сигнала таймера или сигнала внешнего события, выдаваемого блоком Event). Если высокоприоритетный процесс становится активным (например, получает сигнал таймера) в момент выполнения процесса с низким приоритетом, последний прерывается, его состояние сохраняется в области зарезервированных адресов памяти транспьютера и иницируется выполнение прерванного высокоприоритетного процесса. После его выполнения

возобновляется прерванный низкоприоритетный процесс.

### Ввод-вывод

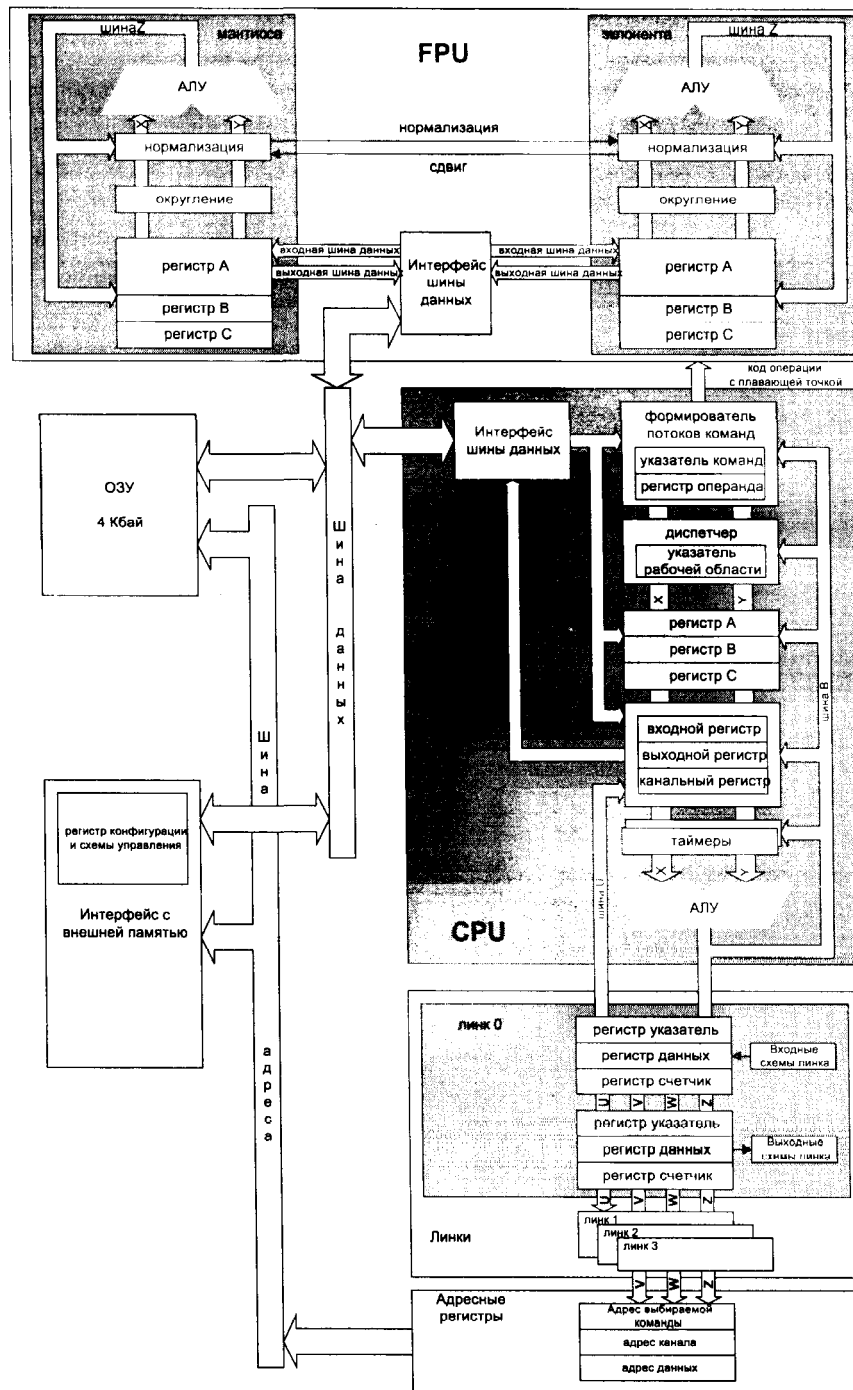
Ввод-вывод для процессов в транспьютере организуется одинаковым образом как в случае использования аппаратных линков (внешний ввод-вывод), так и в случае использования виртуального линка (обмен между процессами одного транспьютера). В обмене всегда участвуют только два процесса: один вводит данные, другой выводит.

В момент выполнения команды описания канала и после завершения каждого обмена слово состояния канала (ССК) инициализируется константой Minint. Процесс, первым выполняющий команду обмена, приостанавливается и проверяется содержимое канала. Если оно Minint, то в ССК заносится дескриптор процесса, а в рабочую область процесса помещаются значение W и адрес передаваемых данных, после чего управление передается диспетчеру для планирования выполнения других процессов.

Если содержимое ССК не Minint, значит данный процесс "пришел" на "рандеву" вторым. В этом случае содержимое ССК - дескриптор процесса, используя который находятся данные в случае ввода или буфер для данных в случае вывода.

Обмен по линкам осуществляется аналогично, с той разницей, что ССК имеют фиксированные адреса в памяти 80000000 - 8000001C,g, и в процессе обмена данные не пересылаются между областями памяти, а передаются по линии связи в стартстопном режиме с квитиowaniem байтов.

При выполнении ввода-вывода от центрального процессора требуется лишь инициализация обмена. По команде ввода-вывода вся требуемая информация об операции обмена - адрес и длина данных - помещается во внутренние регистры линка, после чего центральный процессор освобождается для дальнейших вычислений, а линк транспьютера самостоятельно управляет обменом данными.



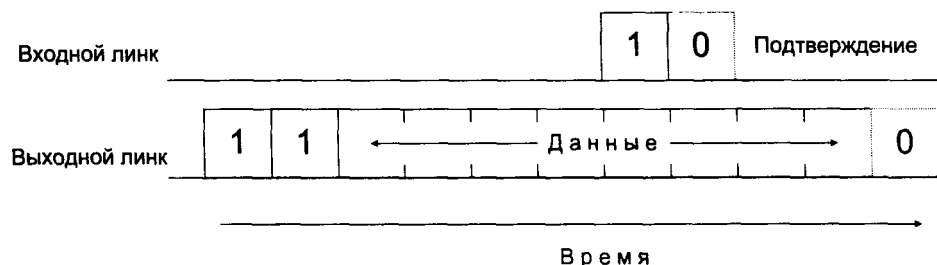
**РИС. 77. ВНУТРЕННЯЯ СТРУКТУРА ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ БЛОКОВ ТРАНСПЬЮТЕРА**

### Передача данных по линку

Все семейства транспьютеров Т-2 (Т-212, Т-222, Т-225), Т-4 (Т-414, Т-400, Т-425), Т-8 (Т-800, Т-801, Т-805) используют один и тот же протокол передачи данных по линкам. Взаимодействие между транспьютерами осуществляется посредством обмена сообщениями, состоящими из последовательности байтов. Данные передаются по одному проводу из пары проводов. По другому проводу пары передаются подтверждения приема каждого байта.

Байт передается в обрамлении служебных битов, начиная со стартового бита, далее следует управляющий бит, а затем 8 информационных битов и столбовый бит. Таким образом, на 8 информационных битов приходится 3 управляющих,

поддерживающих протокол передачи. На рис. 78. показан пример передачи по линку.



**РИС. 78. ПЕРЕДАЧА ДАННЫХ ПО ЛИНКУ ТРАНСПЬЮТЕРА**

После передачи байта отправитель ждет подтверждения, которое состоит из стартового и управляющего бита. Причем если при передаче информационного байта управляющий бит равен 1, то в подтверждении он равен 0. При этом байты данных и подтверждения для переданных в противоположном направлении байтов данных передаются по одному проводнику. Подтверждения имеют приоритет перед байтами данных. Можно установить режим, при котором подтверждения начинают передаваться сразу после получения стартового и управляющего битов, что приводит к передаче байтов без задержки между ними.

Если один из обменивающихся через линк процессов не готов к приему данных, байты накапливаются в регистре данных линка. При заполнении регистра подтверждение после получения очередного байта не выдается, и передающий линк приостанавливает передачу до приема данных процессом и освобождения регистра линка.

При инициации передачи первого байта сообщения существует задержка на настройку каналов прямого доступа в передающем и приемном транспьютерах, что обуславливает разную скорость при передаче коротких (от единиц до нескольких десятков байтов) и длинных (несколько тысяч байтов) сообщений. В первом случае скорость составляет 2-4 Мбит/с, во втором - максимально возможную 10-20 Мбит/с, в зависимости от настройки передающего и принимающего транспьютеров.

Передача по линку асинхронна, приемный транспьютер не чувствителен к фазе принимаемых сигналов. Единственное, что требуется - точный кварцевый генератор 5 МГц для задания тактовых сигналов транспьютеров.

Блок режимов работы линков позволяет задавать скорость передачи по линкам транспьютера (5, 10, 20 Мбит/с), причем для нулевого линка скорость устанавливается независимо от остальных. Установка осуществляется подачей соответствующих уровней на входы LinkSpecial, LinkOSpecial, Link123Special.

Обмены по линку программируются отдельно в передающем и принимающем транспьютерах. В передающем транспьютере программируется команда передачи по линку заданного числа байтов. В принимающем транспьютере программируется команда приема из линка задаваемого числа байтов. Реализация обмена происходит, если программы в передающем и принимающем транспьютерах выходят на команды передачи и приема. Если один транспью-

тер вышел на соответствующую команду, то он ждет, пока другой выйдет на свою команду обмена. Неправильно запрограммированный обмен ведет к бесконечному ожиданию. Кроме того, бесконечное ожидание возможно, если заданы разные значения количества передаваемых и принимаемых байтов.

#### Ожидание сигнала от блока событий

Блок событий (Event) выполняет преобразование внешних логических уровней на входе блока в байтовое сообщение со значением 0 или 1, передаваемое по внутреннему каналу. Поэтому программно блок Event воспринимается как специальный канал, отличием которого от обычного канала является то, что из этого канала можно только "читать". ССК для блока Event имеет фиксированный адрес 80000020. Ожидать ввода из канала Event может одновременно только один процесс в транспьютере.

Обычно Event используется для регистрации внешних прерываний в транспьютерной системе. Сигнал прерывания подается на вход транспьютера EventReq. Подтверждение приема сигнала прерывания (чтение из канала Event) выдается в виде уровня 1 по линии EventAck.

#### Ожидание сигнала от таймера

Программно таймер воспринимается как канал только для чтения, выдающий либо содержимое регистра таймера с соответствующим приоритетом, либо сигнал наступления ожидаемого момента времени.

Все процессы, ожидающие наступления некоторого момента времени (истечения временного интервала) помещаются в очередь к таймеру, соответствующему их приоритету. Очередь процессов отсортирована в порядке наступления ожидаемого момента времени и организована с помощью ссылок между служебными словами в рабочей области процессов. Адрес первого процесса в очереди соответствующего приоритета содержится в служебных словах транспьютера (TPtrLocO, TPtrLocI), в младших адресах памяти. При достижении ожидаемого момента времени диспетчеру передается дескриптор соответствующего процесса для его перевода в конец очереди активных процессов.

#### Инициализация системы после включения питания

Транспьютер и его ОЗУ построены по КМОП-технологии и не сохраняют своего состояния после отключения питания. Поэтому после включения питания для начала функционирования в транспьютер необходимо загрузить некоторый минимум программного обеспечения. Транспьютер может быть загружен как из внешнего ПЗУ, так и из любого линка. Для указания режима начальной загрузки используется вывод BootFromROM. Если уровень BootFromROM равен 1, то управление передается по адресу FFFFFFFE, по которому обычно содержится команда безусловного перехода на программу начальной загрузки.

Если BootFromROM равен 0, то производится загрузка из линка. После включения питания транспьютер переходит в состояние ожидания приема данных по линкам. Первый байт, принятый по любому из линков, управляет

дальнейшим режимом работы транспьютера. Если его значение больше 1, то он интерпретируется как длина кода программы, принимаемой следом за ним. Принимаемые данные записываются в память транспьютера начиная с адреса MemStart, с него же и начинается выполнение программы. Как правило, первой загружается программа начальной загрузки транспьютера, которая обеспечивает загрузку остального программного обеспечения.

Если первый принятый управляющий байт равен 0 или 1, то транспьютер переходит в режим управления памятью.

Управляющий байт, равный 0, заставляет транспьютер интерпретировать следующие 4 байта как адрес памяти, по которому в память будет записано слово, поступившее как следующие 4 байта. После этого транспьютер снова переходит в режим управления памятью, из которого его может вывести лишь прием управляющего байта со значением, большим 1.

Если управляющий байт равен 1, следующие 4 байта задают адрес слова памяти, которое будет считано и передано как 4 байта по тому же линку, из которого поступили в противоположном направлении предыдущие 4 байта. После этого транспьютер остается в режиме управления памятью.

Режим управления памятью используется обычно для целей отладки.

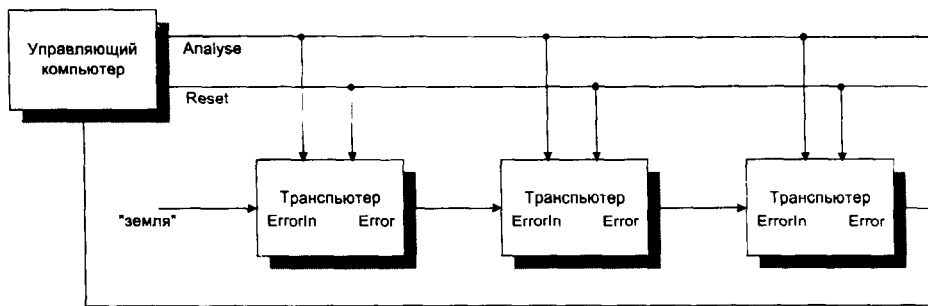
#### Управление системой

Появление уровня 1 на входе Analyze переводит транспьютер, работающий по программе, в режим управления памятью. Как уже было сказано выше, в этом режиме может быть считано и изменено состояние памяти транспьютера.

#### Обработка ошибок

Программные ошибки, такие как арифметическое переполнение, деление на 0, выход за границы массива, вызывают установку в транспьютере флага error и появление сигнала на выходе Error. Флаг режима обработки ошибок транспьютера - HaltOnError - позволяет определять поведение транспьютера в случае ошибки (установки флага error): если был задан режим остановки (HaltOnError 1), то в случае возникновения ошибки устанавливается единица на выходе Error и транспьютер останавливается; если была выполнена установка HaltOnError=0, то в случае ошибки устанавливается в единицу флаг error, однако транспьютер продолжает работать.

В мультипроцессорных системах выводы Analyze, Reset, Error, Errorin всех транспьютеров обычно соединены согласно схеме, представленной на рис. 79. При такой схеме соединения появление сигнала Error на выводе любого транспьютера переводит всю систему в режим управления памятью. Соответствующие программы в хост-машине позволят определить состояние системы и пути преодоления ошибочной ситуации.



**РИС. 79. СХЕМА СОЕДИНЕНИЯ ЛИНИЙ СИСТЕМОГО СЕРВИСА В МУЛЬТИТРАНСПЬЮТЕРНОЙ СИСТЕМЕ**

## Лекция 13.

### *Транспьютер T9000*

#### Архитектурные и структурные особенности

На момент своего появления транспьютеры семейства T-8 были самыми быстродействующими 32-разрядными микропроцессорами. Попытка фирмы Inmos сохранить лидерство перед американскими производителями микропроцессоров воплотилась в разработку транспьютера T9000. Его основные технические характеристики:

- производительность - 200 MIPS, 25 MFLOPS;
- объем внутрикристальной памяти - 16 Кбайт;
- число коммуникационных каналов - 4;
- скорость обмена по линку - 100 Мбит/с.

Основными особенностями архитектуры данного транспьютера являются аппаратная поддержка механизма виртуальных каналов и аппаратный группировщик команд, повышающий загрузку параллельно функционирующих устройств процессора.

Однако фирма Inmos не смогла выдержать обещанные сроки поставки T-9000, а также достичь объявленной производительности. Поэтому, хотя образцы T-9000, работающие на пониженной, по сравнению с объявленной, тактовой частоте были выпущены, коммерческого успеха они не имели.

#### Виртуальные линки

Механизм виртуальных линков позволяет вести по одному физическому линку обмен между произвольным числом пар процессов, протекающих в разных транспьютерах.

Управляет обменом встроенный в T-9000 процессор виртуального канала (VCP). Сообщение, передаваемое от процесса-отправителя к процессу-получателю, VCP делит на пакеты, каждый из которых содержит 32 байта данных (последний пакет - от 1 до 32 байт), заголовок пакета и концевик (дам последнего пакета - признак конца сообщения, для остальных - признак конца

пакета). При получении пакета, VSP в принимающем транспьютере передает подтверждение в виде пустого пакета содержащего только заголовок и признак конца пакета. VSP, используя информацию, содержащуюся в заголовке пакета, осуществляет маршрутизацию пакетов и сшивку сообщения. Таким образом, обмен данными для процессов выглядит так же, как и в случае транспьютеров прежних поколений, что способствует преемственности программного обеспечения.

"Прозрачность" для процессов маршрутизации сообщений в сети транспьютеров T9000 полностью устраняет различие между обменом в рамках одного транспьютера и обменом в транспьютерной сети. Это свойство существенно упрощает разработку программы для мультитранспьютерной системы и повышает ее эффективность, поскольку не требуется дополнительных расходов на организацию маршрутизации и коммутации.

В целях увеличения числа физических связей транспьютера T9000 разработан программируемый коммутатор С 104, осуществляющий передачу сообщения с любого из 32 входов на любой из 32 выходов в соответствии с их заголовком.

Для возможности использования в системе T9000 совместно с транспьютерами предшествующих поколений разработана микросхема С 100, выполняющая согласование электрических характеристик и преобразование формата передаваемых по линкам данных.

#### Группировщик команд

В T-9000 полностью сохранена система команд предыдущих поколений транспьютеров. Увеличение производительности достигается за счет одновременного исполнения группы, в которую входит до 8 команд.

В T-9000 реализован аппаратный группировщик команд. Образование групп команд преследует цель достижения высокой загрузки устройств процессора.

Процессор за один такт извлекает из памяти 4 команды. В силу того, что некоторые команды требуют для исполнения более чем 1 такт, в процессоре может быть накоплено количество команд, достаточное для формирования 5 групп по 8 команд каждая, что соответствует полной загрузке устройств процессора.

### ***Транспьютероподобные микропроцессоры серии "Квант"***

Примером отечественной разработки транспьютероподобных процессоров являются микропроцессоры серии "Квант". Это семейство 32-разрядных микропроцессоров с оригинальной архитектурой, сочетающей RISC-подход с методикой длинного командного слова. Семейство характеризуется высокой степенью внутреннего параллелизма процессов обработки, конвейерным выполнением команд, Гарвардской архитектурой памяти, наличием последовательных коммуникационных каналов -линков. Были выпущены две модификации микропроцессора:

- "Квант-10" по технологии 2,5 мкм на трех полузаказных матричных

кристаллах 1537 ХМ2, спроектированных в НИИ "Квант" и изготовленных в НИИ точной технологии, г. Зеленоград;

- "Квант-20" по технологии 1,5 мкм на одном кристалле типа U1700 фирмы ZMD (ФРГ, Дрезден), спроектированном в НИИ "Квант" и изготовленном фирмой ZMD. Структура микропроцессора показана на рис. 80. Микропроцессор работает с внешними отдельными кэш-памятями команд и данных и может использовать сопроцессор. Память данных микропроцессора содержит только данные, тогда как память команд может содержать как команды, так и данные (такая архитектура памяти получила название модифицированной Гарвардской).

#### Устройство управления

Процессор выбирает из памяти команд 32-разрядные команды и помещает их сначала в первый, а затем во второй регистры команд, далее декодирует команды и формирует управляющие сигналы для всех функциональных блоков процессора. Блок управления прерываниями обеспечивает приоритетную схему обработки 10 типов внешних и внутренних прерываний. Блок ПДП прямого доступа в память позволяет выполнять вычисления одновременно с обменом данными по 4 коммуникационным каналам. Блок защиты данных предназначен для защиты фрагментов памяти команд и данных, выделяемых под операционную систему.

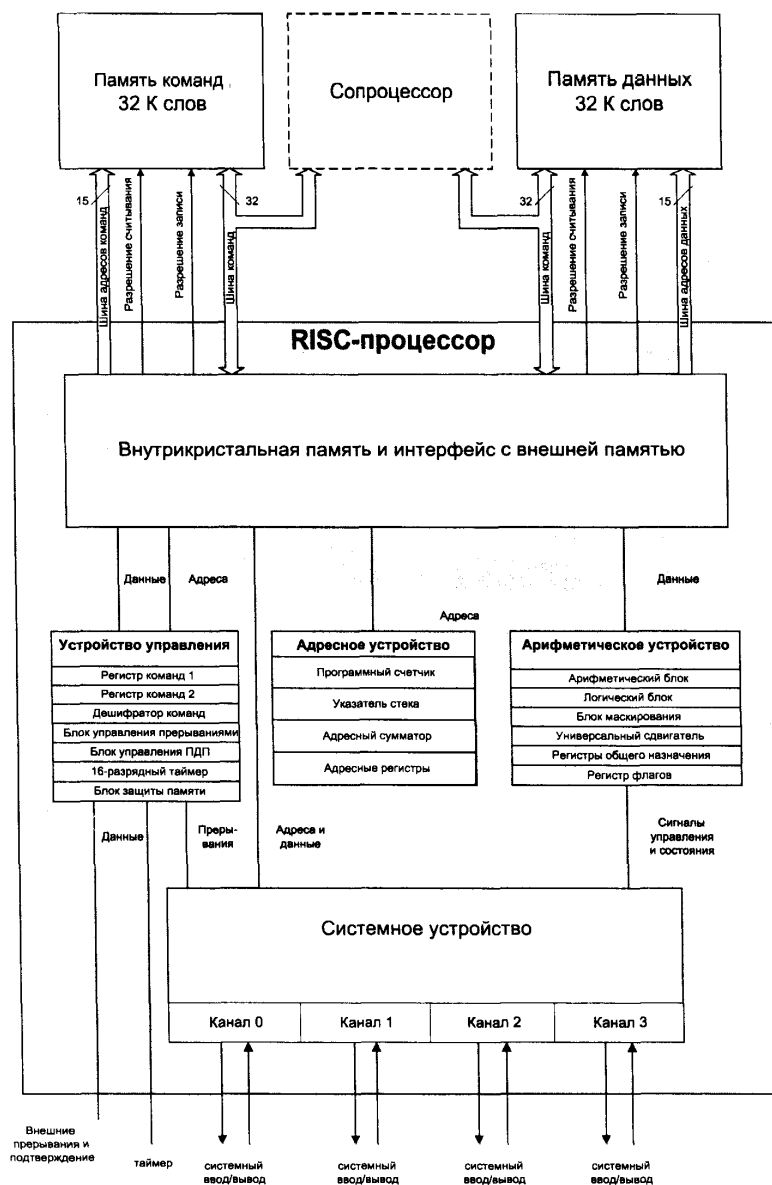


Рис. 80. Структура микропроцессора "Квант"

### Адресное устройство

В процессоре реализована концепция разнесенной (decoupled) архитектуры, в соответствии с которой все вычисления адресов выполняются отдельным адресным устройством, что предоставляет возможность одновременной обработки данных в арифметическом устройстве и вычисления адресов в адресном устройстве.

Адресное устройство содержит в программном счетчике адрес следующей команды, поддерживает в памяти стек адресов возврата из подпрограмм (обработчиков прерываний), выполняет все вычисления адреса в 16-разрядном адресном сумматоре. Файл адресных регистров (АР) содержит 8 16-разрядных АР для МП "Квант-10" и 4 16-разрядных АР для МП "Квант-20".

### Арифметическое устройство

Арифметический блок способен выполнять 16 логических и 14 арифметических операции, в том числе байтовые, пошаговое умножение 32-

разрядного множимого на два разряда множителя. Логический блок может выполнять логические операции параллельно с арифметическими. Все операции выполняются над 32-разрядными операндами за один такт.

Универсальный сдвигатель способен выполнять за один такт логический, арифметический или циклический сдвиг 32-разрядного слова влево или вправо на 0 - 31 разряд, а также осуществлять циклические сдвиги внутри байтов, тетрад, пар. Схема маскирования арифметического устройства позволяет маскировать результаты любой операции содержимым одного из регистров общего назначения. Файл регистров общего назначения (РОН) используется для хранения операндов, результатов, масок, адресов данных. В регистр флагов заносятся признаки по результатам выполнения операций в арифметическом устройстве.

#### Системное устройство

Системное устройство обеспечивает связь с 4 аналогичными процессорами по независимым каналам. Обмен осуществляется побитно блоками слов. В начале каждого блока задается количество передаваемых слов и адрес в памяти, в который будет записываться сообщение. В процессе передачи осуществляется контроль по четности для каждого передаваемого байта данных. В случае ошибки при передаче вырабатывается соответствующее прерывание.

Регистр защиты памяти позволяет запрещать запись в любой блок памяти длиной 4 Кслов.

#### Конвейер процессора

В процессоре реализован трехстадийный конвейер выполнения команд. На первой стадии осуществляется выборка команды из памяти команд, на второй стадии производится формирование адреса данных для последующего обращения в память и модификация регистров адреса, на третьей стадии выполняются ввод-вывод данных из памяти по предварительно вычисленному адресу и операции арифметики. Действия на каждом этапе выполняются за один такт, что позволяет при обеспечении высокой степени загруженности конвейера выполнять команды в среднем за один такт.

#### Система команд

Команды процессора подразделяются на простые и комплексные. Первые выполняют одно действие, тогда как вторые задают трехадресную арифметическую операцию над данными в регистрах одновременно с операцией обмена данными с памятью и (или) модификацией адресных регистров.

При обращении к памяти используются следующие виды адресации:

базовая по содержимому АР, базовая по содержимому РОНа, автоинкрементная или автодекрементная адресация по любому АР, базово-индексная адресация по двум АР. В МП "Квант-20" добавлена базово-индексная адресация с 8-разрядным смещением, задаваемым в поле команды.

Для упрощения устройства управления и обеспечения большей гибкости в программах в микропроцессоре реализована следующая схема выполнения

условных и безусловных переходов. В случае условного перехода специальная команда проверяет соответствие флага признаков результата арифметической операции одному из 16 возможных условий перехода. Если имеет место соответствие, то следующая команда не выполняется, а как бы подменяется пустой операцией (NOP). Причем проверка условия осуществляется на фоне выполнения арифметических операций.

Чтобы не нарушить работу конвейера (избежать пропуска конвейерных циклов), безусловный переход выполняется по принципу "отложенного перехода". В конвейере сначала отрабатывается команда следующая за командой перехода, а затем выполняется переход, так же выполняется и обращение к подпрограммам.

Конвейеризация внутренних процессов в осуществляется во времени выполнения операций в различных функциональных устройствах микропроцессора позволяют выполнять до четырех команд за один такт.

Производительность микропроцессора.

Гибкая система команд микропроцессор способствует его эффективному применению как на задачах счетного характера, так и на задачах логической и символьной обработки. Коммуникационные возможности процессора позволяют строить на его базе масштабируемые системы с MPP-архитектурой.

Уникальная архитектура процессора серии "Квант" позволила обеспечить лучшее значение производительности по сравнению с транспьютерами фирмы Inmos. Производительность микропроцессора "Квант-10" с тактовой частотой 4 МГц соответствует производительности транспьютера T-800 с частотой 20 МГц. Производительность микропроцессоров "Квант-10" и "Квант-20" может быть оценена как 12-15 Моп/с и 25-30 Моп/с.

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

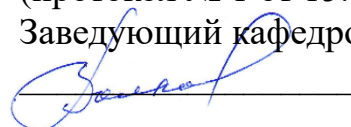
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры технической  
механики

(протокол № 1 от 15.09.2025)

Заведующий кафедрой

 \_\_\_\_\_ Е. Б. Волков

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ  
ПО ВЫПОЛНЕНИЮ КУРСОВОГО ПРОЕКТА  
Б1.В.06 КОНСТРУИРОВАНИЕ МЕХАТРОННЫХ МОДУЛЕЙ**

Направление

*15.03.06 Мехатроника и робототехника*

Профиль

*Мехатроника и робототехника промышленных производств*

Авторы: Таугер В.М.

Екатеринбург

Задания на курсовой проект составлены в соответствии с учебным планом по дисциплине «Конструирование мехатронных модулей» для студентов направления **15.03.06 Мехатроника и робототехника**.

Задания представляют собой 32 варианта технических требований к мехатронному модулю. Каждый проектант должен сконструировать мехатронный модуль в соответствии с определенным вариантом технических требований.

Составитель: В.М. Таугер, канд. техн. наук, доцент кафедры «Техническая механика».

## ОГЛАВЛЕНИЕ

1.ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ .....	4
2.ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ .....	5
3.СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ .....	6
4.ВАРИАНТЫ ТЕХНИЧЕСКИХ ЗАДАНИЙ .....	9
БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК .....	10

## 1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Задачей курсового проектирования является конструирование мехатронного модуля в соответствии с техническим заданием.

Техническое задание включает в себя общие и специальные технические требования. Общие требования (раздел 2) относятся ко всем подлежащим разработке мехатронным модулям. Конкретные сочетания специальных требований (раздел 3) различны для каждого варианта. Ведущий преподаватель назначает вариант из табл. 3.1 проектанту персонально.

Руководствуясь методикой проектирования мехатронных модулей, студент формирует последовательно *F*-, *S*- и *C*-модели устройства, а затем для окончательно принятой *C*-модели разрабатывает техническую документацию в составе:

- расчетно-пояснительная записка;
- чертеж общего вида мехатронного модуля.

Расчетно-пояснительная записка должна содержать: обоснование основных конструктивных решений; сравнительную оценку стоимости изготовления различных вариантов устройства модуля; расчет преобразователя движения, включающий в себя определение передаточного отношения и проверки на прочность и кинематическую точность; схемы, алгоритмы и т.п., необходимые для пояснения устройства и работы мехатронного модуля.

Расчетно-пояснительную записку следует выполнять на листах формата А4 с соблюдением правил ЕСКД к текстовым документам.

Чертеж общего вида должен содержать виды и разрезы с размерами, дающие полное представление о конструкции и технических возможностях мехатронного модуля и обеспечивающие возможность дальнейшей разработки чертежно-технической документации, а также техническую характеристику модуля. На свободном поле чертежа должна быть дана экспликация с перечнем основных узлов и важнейших деталей изделия.

Чертеж общего вида следует выполнять на листе формата А1 (или большем - при необходимости) с соблюдением соответствующих требований ЕСКД.

Консультации в процессе выполнения и прием курсового проекта осуществляет ведущий преподаватель.

## 2. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Низкая трудоемкость монтажа (демонтажа), сборки (разборки), технического контроля и обслуживания.

2.2. Функционирование в автоматическом режиме. Конструкция должна обеспечивать изменение скорости и направления движения рабочего органа.

2.3. Автоматизированный контроль технических параметров, самодиагностика неисправностей.

2.4. Компактность конструкции.

2.5. Минимальные массогабаритные показатели.

2.6. Предпочтительно применение асинхронных электродвигателей с короткозамкнутым ротором.

2.7. Движение рабочего органа под действием нагрузки при выключенном двигателе не допускается. В мехатронных модулях с самотормозящимися преобразователями движения тормозной момент на валу двигателя должен составлять не менее 20% от крутящего момента при номинальной нагрузке.

### 3. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Вид движения рабочего органа:

- а) вращательное, ось вращения вертикальная;
- б) вращательное, ось вращения горизонтальная;
- в) возвратно-поступательное горизонтальное;
- г) возвратно-поступательное вертикальное.

3.2. Максимальная величина перемещения рабочего органа:

- а) неограниченное число оборотов;
- б) два оборота;
- в) 1,5л;
- г) 1000 мм;
- д) 500 мм;
- е) 100 мм.

3.3. Характер нагрузки на рабочем органе:

- а) реверсивная;
- б) нереверсивная.

3.4. Номинальная величина нагрузки на рабочем органе:

- а)  $T_{\text{ном}} = 1000 \text{ Нм}$ ;
- б)  $T_{\text{ном}} = 200 \text{ Нм}$ ;
- в)  $T_{\text{ном}} = 50 \text{ Нм}$ ;
- г)  $F_{\text{ном}} = 10 \text{ кН}$ ;
- д)  $F_{\text{ном}} = 2 \text{ кН}$ ;
- е)  $F_{\text{ном}} = 0,5 \text{ кН}$ .

Обозначения:  $T_{\text{ном}}$  – номинальный крутящий момент;  $F_{\text{ном}}$  – номинальная осевая сила.

3.5. Номинальная скорость движения рабочего органа при номинальной нагрузке:

- а)  $\omega_{\text{ном}} = 7,85 \text{ с}^{-1}$ ;
- б)  $\omega_{\text{ном}} = 3,93 \text{ с}^{-1}$ ;
- в)  $\omega_{\text{ном}} = 0,785 \text{ с}^{-1}$ ;
- г)  $v_{\text{ном}} = 1 \text{ м/с}$ ;
- д)  $v_{\text{ном}} = 0,2 \text{ м/с}$ ;
- е)  $v_{\text{ном}} = 0,05 \text{ м/с}$ .

Обозначения:  $\omega_{\text{ном}}$  – угловая скорость;  $v_{\text{ном}}$  – линейная скорость.

3.6. Способ крепления модуля:

- а) фланцевый;
- б) на лапах.

### 3.7. Режим эксплуатации:

- а) по рис. 3.7.1;
- б) по рис. 3.7.2;
- в) по рис. 3.7.3.

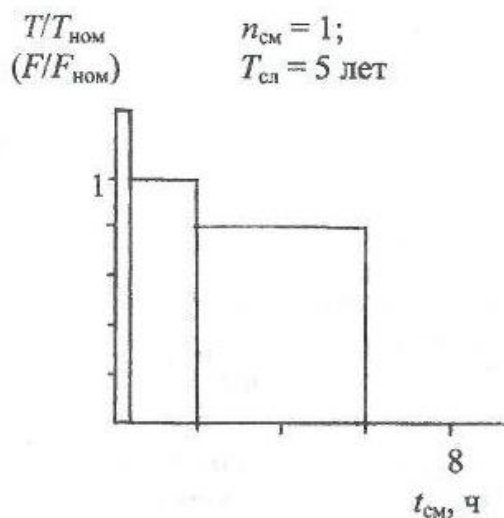


Рис. 3.7.1

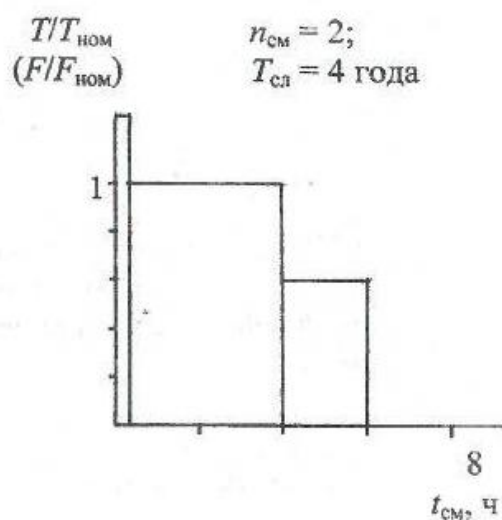


Рис. 3.7.2

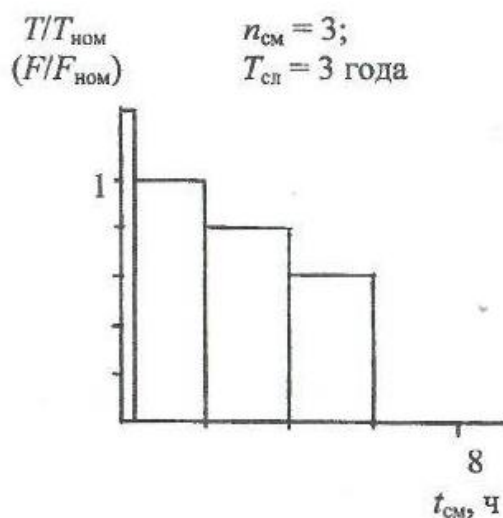


Рис. 3.7.3

Обозначения:  $T, F$  – значения нагрузки;  $n_{\text{см}}$  – число смен в сутки;  $t_{\text{см}}$  – продолжительность смены;  $T_{\text{сл}}$  – срок службы модуля.

### 3.8. Допустимая кинематическая погрешность преобразователя движения:

- а)  $[F'_{\text{ior}}] = 0,15 \text{ мм};$
- б)  $[F'_{\text{ior}}] = 0,08 \text{ мм};$
- в)  $[F'_{\text{ior}}] = 0,02 \text{ мм};$

- г)  $[\delta\varphi] = 0,0015$  рад;
- д)  $[\delta\varphi] = 8 \cdot 10^{-4}$  рад;
- е)  $[\delta\varphi] = 2 \cdot 10^{-4}$  рад.

3.9. Допустимая величина мертвого хода:

- а)  $[J_{тp}] = 0,3$  мм;
- б)  $[J_{тp}] = 0,1$  мм;
- в)  $[J_{\varphi p}] = 0,003$  рад;
- г)  $[J_{\varphi p}] = 0,001$  рад.

3.10. Дополнительные требования:

- а) самоторможение рабочего органа;
- б) минимальная высота (вертикальный габарит) мехатронного модуля;
- в) минимальная длина (наибольший горизонтальный габарит) мехатронного модуля;
- г) функционирование при температурах воздуха  $-30 \dots +20$  °С;
- д) соосность вала двигателя и выходного (тихоходного) вала модуля.

## 4. ВАРИАНТЫ ТЕХНИЧЕСКИХ ЗАДАНИЙ

4.1. Общие технические требования к мехатронному модулю см. раздел 2.

4.2. Специальные технические требования см. табл. 4.1.

Таблица 4.1

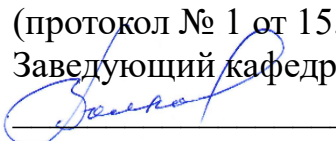
Варианты комплексов специальных технических требований  
к мехатронному модулю

Номер варианта	Специальные технические требования									
	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5	3.6	3.7	3.8	3.9	3.10
1	а	а	а	а	а	а	а	а	б	б
2	б	б	б	б	б	б	б	б	-	а
3	в	д	а	г	г	а	в	г	в	-
4	г	е	б	д	д	б	а	д	-	г
5	а	в	а	в	в	а	б	в	а	д
6	б	а	б	а	а	б	в	а	-	в
7	в	е	а	е	е	а	а	е	г	а
8	г	д	б	г	г	б	б	г	-	-
9	а	б	а	б	б	а	в	б	б	а
10	б	в	б	в	в	б	а	в	-	г
11	в	г	а	д	д	а	б	д	г	-
12	г	г	б	е	е	б	в	е	-	а
13	а	а	а	в	в	а	а	в	а	д
14	б	б	б	а	а	б	б	а	-	-
15	в	г	а	г	г	а	в	г	в	в
16	г	д	б	е	е	б	а	е	-	а
17	а	а	б	а	а	б	б	а	-	г
18	б	а	а	б	б	а	в	б	б	-
19	в	д	б	д	д	б	а	д	-	а
20	г	г	а	г	г	а	б	г	в	б
21	а	б	б	а	в	б	в	б	-	д
22	б	в	а	в	а	а	а	в	а	в
23	в	е	б	е	д	б	б	е	-	-
24	г	д	а	д	д	а	в	д	г	-
25	а	в	б	б	б	б	а	б	-	-
26	б	б	а	а	а	а	б	а	б	в
27	в	г	б	г	е	б	в	г	-	-
28	г	е	а	е	е	а	а	г	в	а
29	а	в	б	а	а	б	б	в	-	а
30	б	а	а	б	в	а	в	в	а	д
31	в	д	б	е	г	б	а	д	-	в
32	г	г	а	д	г	а	б	е	г	-

## БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1. Егоров О.Д., Подураев Ю.В. Мехатронные модули. Расчет и конструирование: Учебное пособие. -М.: МГТУ «СТАНКИН», 2004.
2. Таугер В.М. Основы конструирования мехатронных модулей и систем: Учебное пособие. - Екатеринбург: УрГУПС, 2004.
3. Таугер В.М. Конструирование преобразователей движения мехатронных модулей: Учебное пособие. - Екатеринбург: УрГУПС, 2006.

МИНОБРНАУКИ РОССИИ  
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ  
На заседании кафедры технической  
механики  
(протокол № 1 от 15.09.2025)  
Заведующий кафедрой  
 Е. Б. Волков

**Методические указания  
к выполнению лабораторных работ и курсовой работы**

**Б1.В.07 ПРИВОДЫ МЕХАТРОННЫХ И  
РОБОТОТЕХНИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ**

Направление -  
*15.03.06 Мехатроника и робототехника*  
Профиль -  
*Мехатроника и робототехника промышленных производств*

Екатеринбург

## СОДЕРЖАНИЕ

Введение.....	4
Методические рекомендации для самостоятельной работы.....	5
Методические рекомендации для лабораторных занятий.....	11
Методические рекомендации для выполнения курсового проекта.....	15
Библиографический список.....	22

## **ВВЕДЕНИЕ**

Мехатроника является новой и динамично развивающейся отраслью науки и техники. Она базируется на знаниях и достижениях в областях механики, электроники и компьютерного управления и представляет собой более высокий уровень развития современного машиностроения.

Электропривод переменного тока стал доминирующим в новых разработках технологического оборудования, а частотнорегулируемый электропривод с асинхронным короткозамкнутым двигателем широко применяется и выпускается многими электротехническими фирмами мира. Совместно с компьютерными средствами управления привод переменного тока имеет большие функциональные возможности и адаптирован ко всем объектам применения, где ранее использовался привод постоянного тока.

Гидропривод позволяет с достаточно высокой точностью ограничить усилия на выходном звене заданной величиной и, таким образом, не только выполнить требование технологического процесса, но и предохранить сам модуль и обслуживаемую им систему от перегрузки.

Изучение данной дисциплины позволит студентам в полной мере усвоить конструкцию и особенности основных элементов различных приводов и сформировать базу знаний, необходимых для проектирования мехатронных и робототехнических устройств.

## МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ

Самостоятельная работа – это вид учебной деятельности, выполняемый студентом без непосредственного контакта с преподавателем или управляемый преподавателем опосредовано через специальные учебные материалы; неотъемлемое обязательное звено процесса обучения, предусматривающее, прежде всего, индивидуальную работу студентов в соответствии с установкой преподавателя или учебника, программы обучения.

В процессе самостоятельной деятельности студент должен научиться выделять познавательные задачи, выбирать способы их решения, выполнять операции контроля за правильностью решения поставленной задачи, совершенствовать навыки реализации теоретических знаний.

Самостоятельная работа студента под руководством преподавателя протекает в форме делового взаимодействия: студент получает непосредственные указания, рекомендации преподавателя об организации самостоятельной деятельности, а преподаватель выполняет функцию управления через учет, контроль и коррекцию ошибочных действий.

Успешность самостоятельной работы в первую очередь определяется степенью подготовленности студента. По своей сути самостоятельная работа предполагает максимальную активность студентов в различных аспектах: организации умственного труда, поиске информации, стремлении сделать знания убеждениями. Психологические предпосылки развития самостоятельности студентов заключаются в их успехах в учебе, положительном к ней отношении, заинтересованности и увлеченности предметом, помимо того, что при правильной организации самостоятельной работы приобретаются навыки и опыт творческой деятельности.

Самостоятельная работа обучающихся является составной частью учебной работы и имеет целью закрепление и углубление полученных знаний и навыков, поиск и приобретение новых знаний, в том числе с использованием автоматизированных обучающих систем, а также выполнение учебных заданий, подготовку к предстоящим занятиям, зачетам и экзаменам.

Самостоятельная работа предназначена не только для овладения дисциплиной, но и для формирования навыков самостоятельной работы вообще, в учебной, научной, профессиональной деятельности, способности принимать на

себя ответственность, самостоятельно решить проблему, находить конструктивные решения, выход из кризисной ситуации и т. д.

Самостоятельная работа завершает задачи всех видов учебной работы. Никакие знания, не подкрепленные самостоятельной деятельностью, не могут стать подлинным достоянием человека. Кроме того, самостоятельная работа имеет воспитательное значение: она формирует самостоятельность не только как совокупность умений и навыков, но и как черту характера, играющую существенную роль в структуре личности современного специалиста высшей квалификации.

Для повышения эффективности самостоятельной работы студентов используется:

- организация индивидуальных планов обучения с привлечением студентов к научно-исследовательской работе и по возможности к реальному проектированию по заказам предприятий;
- включение самостоятельной работы студентов в учебный план и расписание занятий с организацией индивидуальных консультаций на кафедрах;
- создание комплекса учебных и учебно-методических пособий для выполнения самостоятельной работы студентов;
- разработка системы интегрированных межкафедральных заданий;
- ориентация лекционных курсов на самостоятельную работу;
- рейтинговый метод контроля самостоятельной работы студентов;
- коллегиальные отношения преподавателей и студентов;
- разработка заданий, предполагающих нестандартные решения;
- индивидуальные консультации преподавателя и перерасчет его учебной нагрузки с учетом самостоятельной работы студентов;
- проведение форм лекционных занятий типа лекции-беседы, лекции-дискуссии, где докладчиками и содокладчиками выступают сами студенты, а преподаватель выполняет роль ведущего. Такие занятия предполагают предварительную самостоятельную проработку каждой конкретной темы выступающими студентами по учебным пособиям, консультации с преподавателем и использование дополнительной литературы.

### **Тема 1.**

Устройство, основные свойства и принцип работы гидро- и пневмоприводов. Классификация и характеристики. Расчет и выбор гидро-приводов.

### **Тема 2.**

Источники питания гидравлических приводов. Аккумуляторы для гидравлических приводов. Насосы подачи.

### **Тема 3.**

Электрогидравлический привод. Гидроусилители. Прямое и не прямое управление.

### **Тема 4.**

Исполнительные двигатели гидроприводов мехатронных систем.

### **Тема 5.**

Упрощенная математическая модель и структура гидроприводов.

### **Тема 6.**

Следящий привод с электрическим управлением и дроссельным регулированием скорости

### **Тема 7.**

Понятие электропривода. Уравнение движения электропривода. Электродвигатели постоянного тока и их характеристики. Режимы работы электропривода

### **Тема 8.**

Электродвигатели переменного тока и их характеристики. Многодвигательный электропривод.

### **Тема 9.**

Переходные процессы в электрических приводах. Пусковой режим работы электрических приводов различного типа

### **Тема 10.**

Регулирование скорости электроприводов постоянного тока с различным видом возбуждения

### **Тема 11.**

Регулирование скорости электропривода изменением питающего напряжения

### **Тема 12.**

Импульсное регулирование скорости привода постоянного тока

### **Тема 13.**

Электрический привод по системе "генератор-двигатель"

### **Тема 14.**

Регулирование скорости приводов на двигателях переменного тока

### **Тема 15.**

Регулирование скорости асинхронных двигателей в каскадных схемах

### **Тема 16.**

Электропривод на шаговом двигателе. Конструкция шагового двигателя и принцип работы. Управление шаговым приводом

### **Тема 17.**

Управление приводом в разомкнутых системах. Автоматическое управление пуском

### **Тема 18.**

Управление приводом в разомкнутых системах. Автоматическое управление торможением

Вопросы для самоконтроля:

1. Автоматическое управление электроприводом в разомкнутой системе. Системы автоматического пуска.

2. Автоматический пуск двигателя в функции различных параметров управления. Контактные и бесконтактные схемы пуска.
3. Автоматическое управление электроприводом в разомкнутой системе. Системы автоматического торможения.
4. Автоматическое торможение двигателя в функции различных параметров управления. Контактные и бесконтактные схемы торможения.
5. Конструкция, устройство и принцип действия шагового двигателя.
6. Схема включения и принцип функционирования шагового двигателя.
7. Принцип построения систем управления шаговым приводом.
8. Управление усилием на выходном звене исполнительного механизма.
9. Управление скоростью движения выходного звена исполнительного механизма.
10. Напорный и редукционный клапаны, регулируемый дроссель и регулятор расхода.
11. Гидравлические характеристики гидроприводов.
12. Гидрозамок. Позиционирование штока гидроцилиндра.
13. Объемный гидромотор.
14. Применение аккумуляторов в гидравлических приводах.
15. Определение рабочего объема и давления зарядки гидроаккумулятора.
16. Совместная работа двух исполнительных механизмов. Применение клапана последовательности и делителя потока.
17. Устройство ввода и обработки электрического сигнала электрогидравлического привода.
18. Измерение электрических величин электрогидравлического привода.
19. Основные способы управления пневмоцилиндрами.
20. Пневмоцилиндры одностороннего и двухстороннего действия.
21. Логические функции и их реализация в пневмосистемах.
22. Средства пневмоавтоматики, реализующие логические функции.
23. Принцип управления пневмоцилиндрами по времени и давлению.
24. Следящий привод с электрическим управлением и дроссельным регулированием скорости.

25. Линейная математическая модель следящего гидропривода с электрическим управлением.
26. Электродвигатель постоянного тока с независимым возбуждением. Схема включения, характеристики и режимы работы.
27. Электродвигатели постоянного тока с последовательным и смешанным возбуждением. Схемы включения, характеристики и режимы работы.
28. Асинхронные двигатели. Типы асинхронных двигателей. Схемы включения, характеристики и режимы работы.
29. Синхронный двигатель. Схема включения и особенности функционирования. Характеристики и режимы работы.
30. Переходные процессы в электрических приводах. Переходные характеристики.
31. Пуск электропривода постоянного тока на двигателе с независимым возбуждением.
32. Пуск электропривода постоянного тока на двигателе с последовательным возбуждением.
33. Пусковой режим электропривода на асинхронном двигателе.
34. Переходные процессы в системе «Управляемый преобразователь – двигатель».
35. Регулирование скорости электроприводов. Реостатное регулирование скорости двигателей постоянного тока с различными видами возбуждения.
36. Регулирование скорости электропривода постоянного тока шунтированием обмотки якоря.
37. Регулирование скорости электроприводов постоянного тока изменением потока возбуждения.
38. Регулирование скорости электропривода изменением питающего напряжения.
39. Регулирование скорости электропривода с использованием ЭМУ.
40. Регулирование скорости электропривода посредством магнитного усилителя.
41. Регулирование скорости электропривода посредством транзисторного усилителя.

42. Регулирование скорости электропривода с использованием тиристорного преобразователя напряжения.
43. Управляемый вентильный электропривод постоянного тока. Реверсивная и нереверсивная схемы включения тиристорного преобразователя.
44. Регулирование скорости электропривода с помощью импульсного регулятора напряжения.
45. Регулирование скорости асинхронных двигателей реостатным методом.

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ЛАБОРАТОРНЫХ ЗАНЯТИЙ**

Лабораторное занятие - это основной вид учебных занятий, направленный на экспериментальное подтверждение теоретических положений. В процессе лабораторного занятия студенты выполняют одну или несколько лабораторных работ (заданий) под руководством преподавателя в соответствии с изучаемым содержанием учебного материала. Выполнение обучающимися лабораторных работ направлено на:

- обобщение, систематизацию, углубление теоретических знаний по конкретным темам учебной дисциплины;
- формирование умений применять полученные знания в практической деятельности, формирование компетенций;
- развитие аналитических, проектировочных, конструктивных умений;
- выработку самостоятельности, ответственности и творческой инициативы.

При проведении лабораторных занятий учебная группа может делиться на подгруппы численностью не менее 8 человек, а в случае индивидуальной подготовки и менее.

Ведущей дидактической целью лабораторных занятий является экспериментальное подтверждение и проверка существенных теоретических положений. Основными целями лабораторных занятий являются:

- установление и подтверждение закономерностей;
- проверка формул, методик расчета;

- установление свойств, их качественных и количественных характеристик;
- ознакомление с методиками проведения экспериментов;
- наблюдение за развитием явлений, процессов и др.

В ходе лабораторных занятий у студентов формируются практические умения и навыки обращения с различными приборами, установками, лабораторным оборудованием, а также исследовательские умения (наблюдать, сравнивать, анализировать, устанавливать зависимости, делать выводы и обобщения, самостоятельно вести исследования, оформлять результаты).

Лабораторные занятия как вид учебной деятельности должны проводиться в специально оборудованных лабораториях, где выполняются лабораторные работы (задания). Необходимые структурные элементы лабораторного занятия:

- инструктаж, проводимый преподавателем;
- самостоятельная деятельность обучающихся; - обсуждение итогов выполнения лабораторной работы (задания).

Перед выполнением лабораторного задания (работы) проводится проверка знаний обучающихся их теоретической готовности к выполнению задания.

Лабораторное задание (работа) может носить репродуктивный, частично-поисковый и поисковый характер. Работы, носящие репродуктивный характер, отличаются тем, что при их проведении студенты пользуются подробными инструкциями, в которых указаны: цель работы, пояснения (теория, основные характеристики), оборудование, аппаратура, материалы и их характеристики, порядок выполнения работы, таблицы, выводы (без формулировок), контрольные вопросы, учебная и специальная литература.

Работы, носящие частично-поисковый характер, отличаются тем, что при их проведении обучающиеся не пользуются подробными инструкциями, им не задан порядок выполнения необходимых действий, от обучающихся требуется самостоятельный подбор оборудования, выбор способов выполнения работы, инструктивной и справочной литературы. Работы, носящие поисковый характер, отличаются тем, что обучающиеся должны решить новую для них проблему, опираясь на имеющиеся у них теоретические знания.

По каждому лабораторному заданию (работе) преподавателем учебной дисциплины разрабатываются методические указания по их проведению, которые рассматриваются на заседании ПЦК. По лабораторной работе репродуктивного характера методические указания содержат:

- тему занятия;
- цель занятия;
- пояснения (теория, основные характеристики);
- используемое оборудование, аппаратуру, материалы и их характеристики;
- порядок выполнения конкретной работы;
- таблицы для заполнения; - выводы (без формулировок);
- контрольные вопросы; - учебную и специальную литературу.

По лабораторной работе частично-поискового характера методические указания содержат:

- тему занятия; - цель занятия;
- пояснения (теория, основные характеристики).

Форма организации обучающихся для проведения лабораторного занятия фронтальная, групповая и индивидуальная определяется преподавателем, исходя из темы, цели, порядка выполнения работы. При фронтальной форме организации занятий все обучающиеся выполняют одну и ту же работу. При групповой форме организации занятий одна и та же работа выполняется бригадами по 2-5 человек. При индивидуальной форме организации занятий каждый обучающийся выполняет индивидуальное задание.

Результаты выполнения лабораторного задания (работы) оформляются обучающимися в виде отчета. Оценки за выполнение лабораторного задания (работы) являются показателями текущей успеваемости студентов по учебной дисциплине.

### **Лабораторные занятия**

1. Устройство, основные свойства и принцип работы гидро- и пневмоприводов. Исследование гидропривода при управлении скоростью движения выходного звена исполнительного механизма. Исследование гидропривода на позиционирование штока гидроцилиндра. Исследование гидропривода с объемным гидромотором. Исследование принципов управления пневмоцилиндрами одностороннего и двухстороннего действия. Исследование гидропривода при совместной работе двух исполнительных механизмов. Исследование пневмопривода при прямом и непрямом управ-

лении по скорости и по положению. Исследование возможности реализации логических функций в пневмосистемах.

2. Источники питания гидравлических и пневматических приводов. Аккумуляторы для гидро и пневмоприводов. Насосы подачи, резервуары, преобразователи. Техника монтажа гидро- и пневмоаппаратуры.
3. Исследование электрогидравлического привода при прямом и непрямом управлении. Исследование электрогидравлического привода, управляемого по времени и давлению при совместной работе двух гидроцилиндров.
4. Исполнительные двигатели гидроприводов мехатронных систем. Дроссели и регуляторы расхода. Фильтры и технология фильтрации. Вспомогательные и измерительные элементы.
5. Упрощенная математическая модель и структура гидроприводов. Линейная математическая модель гидропривода с электрическим управлением.
6. Следящий привод с электрическим управлением. Дроссельное регулирование скорости следящего привода. Исполнительные устройства логических систем управления гидро- и пневмоприводов.
7. Исследование электропривода на двигателе постоянного тока при ручном управлении в статическом режиме
8. Исследование электропривода на асинхронном двигателе с фазным ротором при ручном управлении в статическом режиме. Исследование электропривода на асинхронном двигателе с короткозамкнутым ротором при ручном управлении в статическом режиме. Исследование электропривода на синхронном двигателе
9. Регулирование скорости электроприводов постоянного тока с различным видом возбуждения
10. Импульсное регулирование скорости привода постоянного тока
11. Электрический привод по системе "генератор-двигатель"
12. Регулирование скорости асинхронных двигателей в каскадных схемах
13. Электропривод на шаговом двигателе. Конструкция шагового двигателя и принцип работы. Управление шаговым приводом
14. Управление приводом в разомкнутых системах. Автоматическое управление пуском электропривода. Пуск двигателя в функции скорости, в функции тока и времени
15. Управление приводом в разомкнутых системах. Автоматическое управление торможением. Динамическое торможение двигателя в функции

скорости и времени. Автоматическое управление торможением противовключением.

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ КУРСОВОГО ПРОЕКТА**

### **Требования к содержанию и оформлению курсового проекта**

Курсовой проект должен состоять из расчётно-пояснительной записки и графической части. Расчётно-пояснительная записка выполняется на листах стандартного формата А4 (297х210 мм) объёмом 20-30 страниц.

Пояснительная записка. Объем текстовой части должен быть не менее 25-30 страниц машинописного текста формата А4.

В структуре пояснительной записки выделяют:

- титульный лист;
- задание на выполнение курсовой работы;
- реферат;
- содержание;
- введение;
- основная часть;
- заключение;
- список использованных источников;
- приложения.

Обязательные структурные элементы выделены полужирным шрифтом. Остальные структурные элементы включаются в записку по усмотрению исполнителя.

Титульный лист является первой страницей пояснительной записки и служит источником информации, необходимой для обработки и поиска документа. Титульный лист выполняется в соответствии с ГОСТ 7.32-2001 «Отчет о научно- исследовательской работе. Структура и правила оформления».

Задание на выполнение курсового проекта является неотъемлемой частью пояснительной записки и оформляется в соответствии с требованиями.

Реферат должен содержать:

- сведения о количестве страниц документа, количестве иллюстраций, таблиц, приложений, количестве использованных источников;
- сведения о графической части проекта (работы): количество листов, формат листов;
- перечень ключевых слов;
- текст реферата.

Перечень ключевых слов должен включать от 5 до 15 слов или словосочетаний из текста документа, которые в наибольшей мере характеризуют его содержание. Ключевые слова приводятся в именительном падеже и печатаются или пишутся прописными буквами в строку через запятые.

В тексте реферата должна быть отражена сущность выполненной работы (объект исследования или разработки, цель работы, методы исследования, полученные результаты, основные конструктивные, технологические и технико-эксплуатационные характеристики, область применения, экономическая эффективность или значимость работы).

Оформление реферата согласно ГОСТ 7.9

Содержание включает введение, наименование всех разделов, подразделов, пунктов (если они имеют наименование) и заключение с указанием номеров страниц, с которых начинаются эти элементы.

Нормативные ссылки содержат перечень стандартов, на которые в тексте дана ссылка.

Перечень ссылочных стандартов начинают со слов: «В настоящей записке использованы ссылки на следующие стандарты».

В перечень включают обозначения стандартов и их наименования в порядке возрастания регистрационных номеров обозначения.

Структурный элемент «Определения» содержит определения, необходимые для уточнения или установления терминов, используемых в пояснительной записке.

Перечень определений начинают со слов: «В настоящей записке применяют следующие термины с соответствующими определениями».

Перечень обозначений и сокращений, условных обозначений, символов, единиц физических величин и терминов располагается столбцом. Слева в алфавитном порядке приводят сокращения, условные обозначения, символы, единицы физических величин и термины, справа – их детальную расшифровку.

Во введении, объемом не более двух страниц, должны содержаться оценка современного состояния решаемой научно-технической проблемы, обоснование и исходные данные для разработки темы, аргументация актуальности и новизны темы, цель и задачи работы.

Заголовок введения не нумеруется.

В структуре основной части, как правило, выделяется 4 раздела (главы) (1, 2, 3), а в их составе подразделы (параграфы) (1.1, 1.2, ..., 2.3, 2.4 и т.п.). Отсутствие в главе составляющих ее вопросов делает выделение главы, в большинстве случаев, нецелесообразным. Название глав и вопросов должны быть сформулированы, по возможности, кратко и отражать их содержание. Название вопросов (параграфов) не должны повторять название глав. Не допускаются названия в предложном падеже, например, "О методе построения ...".

В первой части курсовой работы студент производит обоснование необходимости решения поставленной задачи.

Во второй части (расчетной) части приводится решение поставленной задачи.

В заключении, объемом не более двух страниц, должны быть сформулированы краткие выводы, полученные в процессе выполнения работы, оценки полноты решений поставленных задач, отражены перспективы развития рассмотренных вопросов. Запрещается в заключении вместо выводов приводить аннотацию работы.

Список использованных источников дается в порядке появления ссылок на источники в тексте. Правила библиографического описания источников должны соответствовать ГОСТ 7.1. Примеры оформления приведены в приложении 4. При использовании в тексте выдержек из источника, цитат, мнения специалистов и т.п. делается ссылка в квадратных скобках с указанием порядкового номера источника по списку использованных источников. При необходимости разрешается дополнять ссылку номером страницы. Например [5] или [5, с. 324]. На все источники в тексте должны быть ссылки.

Приложения выделяются, если есть объемные табличные, графические материалы, листинги модулей и т.п. В приложение могут быть также вынесены вспомогательные расчеты, типовые бланки, скриншоты интерфейсных форм. Приложения должны иметь название, отражающие их содержание, и порядковый номер, на который в тексте основной части обязательно должны быть даны ссылки.

Графическая часть (при наличии) выполняется на листах формата А1 в карандаше, туши или выполненных с помощью печатающей техники. При оформлении необходимо учитывать требования соответствующих ГОСТов.

Текст работы оформляется в виде пояснительной записки в соответствии с требованиями ГОСТ 7.32-2001 (ISO 5966-82) «Отчет о научно-исследовательской работе. Структура и правила оформления».

Изложение должно быть последовательным, логичным, конкретным. Стил ь изложения: строгий, научный, Поэтому не допускается использование сленга, в том числе программистского. Также не допускается использование повелительного наклонения, например, «нажмите кнопку, и вы ощутите радость от того, что у вас все получилось».

Страницы текста записки и включенные в записку иллюстрации, таблицы и распечатки с ЭВМ должны соответствовать формату А4 (210x297 мм). Допускается представлять иллюстрации и таблицы на листах формата А3.

Записка должна быть выполнена с применением печатающих устройств ЭВМ на одной стороне листа белой бумаги через один интервал.

Шрифт основного текста, заголовков, подписей рисунков и таблиц пояснительных записок, выполненных на печатающих устройствах ПЭВМ, должен иметь гарнитуру «Times New Roman», рекомендуемый размер 14, но не менее 12 пунктов, обычное начертание. В заголовках разрешается использовать гарнитуру «Arial», начертание курсивное, полужирное или полужирный курсив.

В таблицах, при необходимости, разрешается понижение размера шрифта до 12 пунктов.

Текст записки следует печатать, соблюдая следующие размеры полей: левое - 30 мм, правое - 15 мм, верхнее – и нижнее - 20 мм. Печатать на одной стороне листа через полтора интервала.

Вне зависимости от способа выполнения пояснительной записки качество напечатанного текста и оформление иллюстраций, таблиц, распечаток с ЭВМ должно удовлетворять требованию их четкого воспроизведения.

При оформлении записки необходимо соблюдать равномерную плотность, контрастность и четкость изображения по всему тексту. В записке должны быть четкие, нерасплывшиеся линии, буквы, цифры и знаки. Все линии, буквы, цифры и знаки должны быть одинаково черными по всему тексту.

Опечатки, описки и графические неточности допускается исправлять подчисткой или закрашиванием белой краской и нанесением на том же месте

исправленного изображения машинописным способом или от руки черными чернилами или черной тушью.

Фамилии, названия учреждений, организаций, фирм, название изделий имена собственные в записке приводят на языке оригинала. Допускается транслитерировать имена собственные и приводить названия организаций в переводе на русский язык с добавлением (при первом упоминании) оригинального названия.

### **Защита и оценивание курсового проекта**

Аттестационная оценка курсового проекта учитывает функциональную полноту и качество решения поставленных задач, качество оформления отчёта, степень соблюдения стандартов, рекомендаций настоящих методических указаний и непосредственно саму защиту работы (ответы на вопросы преподавателя, уровень понимания и владения представленными программами).

В соответствии с графиком сдачи курсовых работ, составленным на кафедре, студент предоставляет расчётно-пояснительную записку и графическую часть, выполненную в едином переплете.

Защита курсового проекта проводится в присутствии комиссии, назначенной заведующим кафедрой, с участием руководителя курсовой работы. В состав комиссии могут входить доценты, преподаватели по изучаемой дисциплине. На защите могут присутствовать сторонние лица без права участия в процедуре защиты.

В процессе защиты студент выступает с докладом (5-7 мин.).

Примерная схема доклада следующая:

- наименование темы курсовой работы, ее актуальность;
- состав основных разделов курсовой работы;
- краткое описание проблемы, анализ путей ее решения и обоснования метода решения задачи;
- решение задачи;
- анализ решения;
- выводы по курсовой работе.

Студент должен ответить на замечания, отмеченные в отзыве руководителя, а также на заданные вопросы. При ответе на вопросы в процессе защиты

студент может использовать пояснительную записку, графическую и презентационную части курсовой работы.

При оценке работы учитывается:

- актуальность темы;
- методы исследования, применяемые в работе;
- доклад;
- полнота раскрытия темы;
- использование в курсовой работе специальных и технических дисциплин;
- содержание и качество пояснительной записки;
- ответы на вопросы;
- отзыв и оценка руководителя.

Основными критериями оценки работы являются:

- способность студента к самостоятельному решению технических задач;
- использование современных методов при решении поставленных задач;
- оригинальность и новизна принятых решений;
- знание ГОСТов и нормативных документов;
- умение пользоваться справочной литературой, компьютером.

Работы студентов оцениваются по пятибалльной шкале.

Положительная оценка (отлично, хорошо, удовлетворительно) заносится в экзаменационную ведомость, зачетную книжку студента.

При получении неудовлетворительной оценки студент выполняет курсовой проект по новой теме или, по решению заведующего кафедрой, перерабатывает прежнюю в сроки, установленные заведующим кафедрой. В случае неявки автора на защиту по уважительной причине, возможно назначение дополнительной даты защиты.

Оценка «неудовлетворительно» проставляется только в экзаменационную ведомость.

### **Примерные темы курсовых проектов**

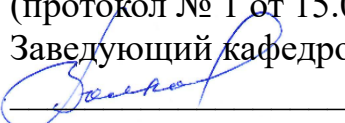
1. САУ высокомоментным электроприводом, работающим в режиме переменных нагрузок.

2. Система автоматической стабилизации тока электродвигателя для привода, работающего в режиме переменной нагрузки на валу.
3. САУ электроприводом на асинхронном двигателе с частотным преобразователем.
4. Система частотно-токового управления электроприводом на асинхронном двигателе.
5. САУ импульсным электроприводом постоянного тока.
6. САУ синхронным двигателем для привода поворотного устройства.
7. САУ вентильно-индукторным электроприводом.
8. САУ следяще-копирвальным электроприводом.
9. Релейная САУ следящим приводом.
10. САУ следящим приводом с переменным дифференцированием.
11. САУ следящим приводом на асинхронном двигателе.
12. Многоканальная САУ следящим приводом.
13. САУ двухкоординатным приводом металлорежущего станка.
14. САУ электрическим приводом с коррекцией по стабилизации скорости.
15. САУ вентильно-индукторным электроприводом.
16. САУ электрическим приводом со стабилизацией по мощности.
17. САУ электрическим приводом со стабилизацией по усилию.
18. Система автоматической оптимизации режимов работы электрического привода.
19. Двухканальная САУ электрическим приводом постоянного тока.
20. САУ электроприводом, оптимальная по быстрдействию
21. САУ гидравлическим приводом.
22. САУ пневматическим приводом.
23. САУ электрогидропроводом.
24. САУ следящим гидроприводом с дроссельным регулированием скорости.

## БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1. Шапран А. А. Приводы мехатронных и робототехнических устройств. Электрический привод : конспект лекций / А. А. Шапран. - Екатеринбург : УрГУПС, 2015. – 83 с.
2. Москаленко В. В. Электрический привод: Учебник / В. В. Москаленко. – М. : НИЦ ИНФРА-М, 2015. – 400 с.  
<http://znanium.com/bookread2.php?book=443646>
3. Герман-Галкин С. Г. Matlab & Simulink. Проектирование мехатронных систем на ПК : проектирование мехатронных систем на ПК / С. Г. Герман-Галкин. - Москва : КОРОНА-Век, 2008. - 367 с.
4. Юревич Е. И. Основы робототехники : рекомендовано УМО вузов по университетскому политехническому образованию в качестве учебного пособия для студентов вузов, обучающихся по направлению подготовки дипломированных специалистов 652000 "Мехатроника и робототехника" (специальность 210300 "Роботы и робототехнические системы") / Е. И. Юревич. - 3-е изд. - Санкт-Петербург : БХВ-Петербург, 2010. - 359 с.

МИНОБРНАУКИ РОССИИ  
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ  
На заседании кафедры технической  
механики  
(протокол № 1 от 15.09.2025)  
Заведующий кафедрой  
 Е. Б. Волков

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЕ СТУДЕНТОВ**

### **Б1.В.07 ПРИВОДЫ МЕХАТРОННЫХ И РОБОТОТЕХНИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ**

Направление -

*15.03.06 Мехатроника и робототехника*

Профиль -

*Мехатроника и робототехника промышленных производств*

Екатеринбург

# Оглавление

---

1. Понятие «электропривод». Уравнение движения электропривода. Электродвигатели постоянного тока и их характеристики. Режимы работы электропривода .....	4
2. Электродвигатели переменного тока и их характеристики. Многодвигательный электропривод .....	15
3. Переходные процессы в электрических приводах. Пусковой режим работы электрических приводов различного типа .....	20
4. Регулирование скорости электроприводов постоянного тока с различным видом возбуждения.....	26
5. Регулирование скорости электропривода изменением питающего напряжения .....	32
6. Импульсное регулирование скорости привода постоянного тока .....	39
7. Электрический привод по системе «генератор-двигатель» .....	45
8. Регулирование скорости приводов на двигателях переменного тока .....	48
9. Регулирование скорости асинхронных двигателей в каскадных схемах .....	52
10. Электропривод на шаговом двигателе. Конструкция шагового двигателя и принцип работы. Управление шаговым приводом .....	59
11. Управление приводом в разомкнутых системах. Автоматическое управление пуском и торможением .....	64
12. Автоматическое управление приводом в замкнутых системах .....	71

# 1. Понятие «электропривод».

## Уравнение движения электропривода.

### Электродвигатели постоянного тока и их характеристики.

### Режимы работы электропривода

---

**О**сновные понятия и определения. Управление представляет собой организацию того или иного процесса, которая обеспечивает достижение определенных целей.

Система управления — совокупность всех устройств, обеспечивающих управление каким-либо объектом или процессом. Если управление осуществляется без непосредственного участия человека, то система управления называется автоматической. Систему автоматического управления (САУ) образуют устройство управления и объект управления.

Если отдельные операции управления осуществляет человек или группа людей, то такие системы управления называются автоматизированными. Для выполнения этих операций человек должен получать информацию о процессе управления и иметь в своем распоряжении соответствующие органы управления объектом или процессом.

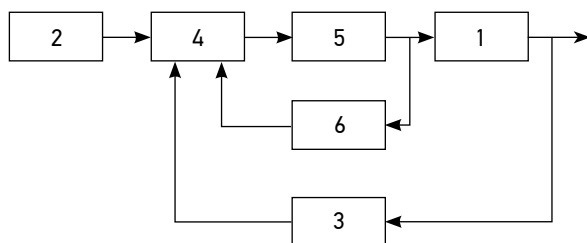


Рис. 1.1. Схема системы автоматического управления

Обобщенная схема САУ показана на рис. 1.1. На ней обозначены: 1— объект управления; 2— источник информации о задачах управления; 3— устройства информации о ходе и результатах управления; 4— устройство обработки информации и выработки сигнала управления; 5— исполнительное устройство; 6— устройства информации о функционировании исполнительного устройства.

В отдельных случаях задачей управления является обеспечение постоянства некоторой физической переменной: температуры, скорости вращения, давления — или ее изменение во времени по определенному закону. Такой частный вид управления обычно называется *регулированием*.

*Система автоматического регулирования (САР)* по аналогии с системой автоматического управления состоит из *регулируемого объекта* и *регулятора*. В состав систем автоматического регулирования кроме регулятора входят и другие необходимые для их функционирования устройства. К ним относятся:

- датчики регулируемых переменных, с помощью которых получают информацию об их текущих значениях;
- задатчики регулируемых переменных, с помощью которых системе задается требуемый уровень регулируемой переменной;
- измерительные устройства, с помощью которых определяется отклонение текущего (фактического) значения регулируемой переменной от ее заданного значения;
- устройства сопряжения, позволяющие соединить все элементы и устройства системы регулирования в единый комплекс.

В систему регулирования входят элементы и устройства, обеспечивающие защиту, блокировку и сигнализацию при ее работе, а в современных системах регулирования — дополнительно тестирование, диагностику и резервирование.

Различают следующие виды САР:

- *системы автоматической стабилизации*, обеспечивающие поддержание регулируемой величины на заданном уровне с требуемой точностью. К таким системам относятся, например, системы поддержания температуры в нагревательной печи, система регулирования скорости вращения двигателей и многие другие. Системы стабилизации делятся на астатические и статические. *Астатические системы стабилизации* обеспечивают поддержание регулируемой переменной в статическом режиме на неизменном уровне при изменениях возмущающего воздействия. *Статическими*

*системами* называются такие, в которых в установившемся режиме происходит изменение регулируемой переменной при изменении возмущающего воздействия. Другими словами, астатические САР обеспечивают регулирование переменных в установившемся режиме без ошибки, т.е. осуществляют регулирование переменной строго с заданным уровнем, а статические САР — с некоторой ошибкой;

- следящие системы, которые осуществляют изменение регулируемой величины во времени по произвольному закону. Примерами такой системы могут служить системы слежения локатором за целью или система радиантенны, обеспечивающая связь с космическими объектами;
- системы программного регулирования, которые обеспечивают изменение регулируемой переменной во времени по определенной программе, например, системы числового программного управления станками;
- системы адаптации, обеспечивающие оптимальное регулирование переменной по заданному показателю качества при изменяющихся условиях работы объекта регулирования. К таким системам относятся самонастраивающиеся, самоорганизующиеся и самообучающиеся системы.

Системы с одним входным каналом и одной регулируемой (выходной) переменной носят название одномерных, а с несколькими входными и несколькими выходными — многомерными.

Объект управления (регулирования) при его функционировании подвергается различным воздействиям. Со стороны системы управления на него действует управляющее (регулирующее) воздействие, обеспечивающее требуемое регулирование заданной переменной.

Со стороны окружающей среды и сопредельных объектов и систем объект подвергается различным возмущающим воздействиям, которые могут иметь как определенный, так и случайный характер. К возмущающим воздействиям обычно относят и различные аварийные ситуации: исчезновение или колебания питающего напряжения, поломку в рабочей машине, выход из строя элемента системы управления и т.д. Основная задача систем управления состоит именно в том, чтобы при всех возможных возмущающих воздействиях, действующих на объект управления, обеспечить должным образом его управление.

**Понятие о регулировании координат электропривода.** Для управления движением исполнительных органов рабочих машин и производственных механизмов и обеспечения требуемых режимов самого ЭП необходимо регулирование ряда переменных, например скорости, ускорения и положения исполнительного органа рабочей машины, токов в цепях двигателей, момента на их валу, магнитного потока электрических машин и т.д.

Типичным примером регулирования переменных, которые в ЭП часто называют координатами, может служить ЭП пассажирского лифта. При пуске и остановке кабины лифта для обеспечения комфорта пассажиров ускорение и замедление ее движения не должны быть выше допустимого уровня. Перед остановкой скорость кабины должна снижаться, т.е. она должна регулироваться. Пониженная скорость движения кабины требуется и для осуществления наладки или ревизии электрооборудования лифта. Кабина с заданной точностью должна останавливаться на требуемом этаже, т.е. необходимо обеспечивать заданное положение кабины лифта. Такое управление движением кабины лифта обеспечивается за счет регулирования соответствующих координат (переменных) ЭП лифта.

При изготовлении бумаги, тканей, кабельных изделий, различных пленок, прокатке металлов требуется обеспечение определенного натяжения материалов, что также осуществляется с помощью ЭП. Регулирование координат требуют и многие другие рабочие машины и механизмы: подъемные краны, металлообрабатывающие станки, транспортеры, насосные агрегаты, роботы и манипуляторы и т.д.

Кроме того, при работе самого ЭП необходимо обеспечить определенные допустимые режимы работы его элементов. Так, например, при пуске, реверсе или торможении двигателей часто требуется ограничивать их токи до допустимых уровней.

Процесс регулирования этих и других координат всегда связан с целенаправленным воздействием на двигатель, что и должна обеспечивать его система управления.

Регулирование скорости движения исполнительных органов рабочих машин и механизмов может осуществляться с помощью ЭП в виде стабилизации скорости, изменения скорости в соответствии с произвольно меняющимся задающим сигналом (слежение) или по заранее заданной программе (программное движение).

Регулирование положения характеризуется процессом перемещения исполнительных органов рабочих машин и механизмов в заданную точку пространства или плоскости и их установку там

(фиксирование) с заданной точностью. Такое их перемещение из одной точки плоскости или пространства (позиции) в другую называется позиционированием и обеспечивается соответствующим регулированием положения вала двигателя.

Регулирование момента и тока двигателей производится в тех случаях, когда ЭП должен обеспечивать требуемое ускорение или замедление движения исполнительных органов или создавать необходимое натяжение в обрабатываемом материале или изделии.

Сюда же относятся и случаи, когда требуется ограничивать момент ЭП для предотвращения поломки рабочей машины или механизма при внезапном стопорении движения исполнительного органа (например, при копании грунта, бурении скважин, заклинивании механической передачи и т.д.).

Регулирование (ограничение) тока и момента двигателей требуется также для обеспечения нормальных условий работы самих двигателей. Так, при пуске двигателей постоянного тока обычного исполнения по соображениям нормальной работы их коллекторно-щеточного узла ток должен быть ограничен на уровне  $2...3 I_{ном}$ . Необходимость ограничения тока возникает и при пуске мощных двигателей постоянного и переменного тока, когда большие пусковые токи двигателей могут привести к недопустимому снижению напряжения питающей сети.

**Структуры и принципы построения систем управления электроприводом.** Система управления ЭП является его составной частью. В соответствии со структурной схемой ЭП, представленной на рис. 1.2, и содержащимся в ГОСТ 50869-92 определением в состав ЭП *б* входит электрический двигатель *1*, который вырабатывает механическую энергию МЭ за счет потребляемой от источника *3* электрической энергии ЭЭ. Параметры и объемы поступающей на двигатель энергии регулируются силовым преобразователем электроэнергии *2*, за счет чего обеспечивается управление двигателем.

Сигнал управления  $U_y$  силовым преобразователем вырабатывается устройством управления *4*, в состав которого в общем случае входят устройства получения, преобразования, хранения, распределения и выдачи информации, блоки сопряжения, регуляторы переменных (координат), различные функциональные блоки управления и т.д. Устройство управления *4* и преобразователь *2* образуют систему управления электропривода *5*.

Устройство управления *4* вырабатывает сигнал управления  $U_y$  с помощью сигнала задания (уставки)  $U_3$ , задающего характер дви-

жения исполнительного органа 7 рабочей машины 8, и ряда дополнительных сигналов  $U_{д.с.}$ , дающих информацию о реализации технологического процесса рабочей машины, характере движения исполнительного органа, работе отдельных элементов ЭП, возникновении аварийных ситуаций и т.д. Эти сигналы поступают на устройство управления от различных датчиков, которые на рис. 1.2 не показаны.

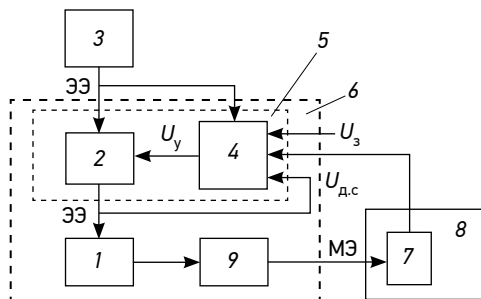


Рис. 1.2. Схема управления электроприводом

Сигнал задания (уставки)  $U_3$  электропривод получает от внешней по отношению к нему системы управления более высокого уровня, например автоматизированной системы управления технологическим процессом (АСУ ТП). Тем самым следует различать систему управления электроприводом (электроприводами), являющуюся внешней для ЭП системой и поставляющую электроприводу необходимую для его функционирования информацию.

В некоторых ЭП функции регулирования координат (обычно скорости вращения) ЭП выполняет механическая передача 9, которая в этом случае может представлять собой электромагнитную или гидравлическую управляемые муфты, вариатор скорости, коробку передач.

В зависимости от выполняемых функций, вида и количества регулируемых координат и степени автоматизации технологических процессов реализация ЭП может быть самой разнообразной (рис. 1.3).

Все ЭП делятся на две группы: неавтоматизированные и автоматизированные.

Неавтоматизированные — это такие ЭП, управление которыми выполняет человек (оператор) с помощью простых средств.

Он осуществляет пуск и остановку ЭП, изменение скорости и ее реверсирование в соответствии с заданным технологическим циклом. Для помощи оператору ЭП снабжен необходимыми элементами защиты, блокировок и сигнализации.

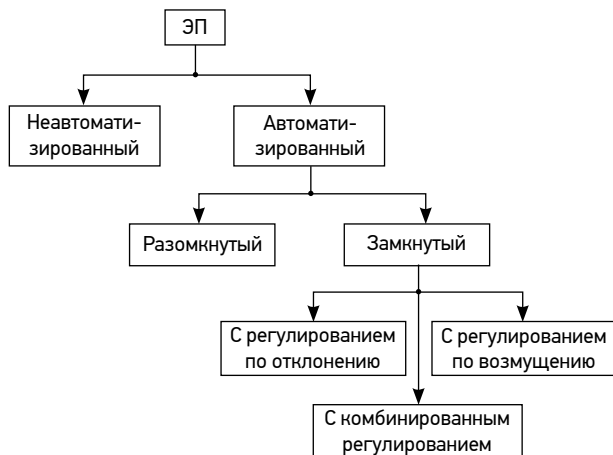


Рис. 1.3. Виды электроприводов

В автоматизированном ЭП операции управления в соответствии с требованиями технологического процесса выполняются системой управления (см. рис. 1.2). На оператора возлагаются функции по включению и отключению ЭП, наладке и контролю за его работой (отметим еще раз, что при работе ЭП в общем комплексе автоматизированного производства внешние команды поступают от управляющих устройств более высокого уровня, например АСУ производством).

Все автоматизированные ЭП делятся, в свою очередь, еще на две группы: разомкнутые и замкнутые. Рассмотрим характерные признаки работы этих ЭП на примере регулирования скорости ЭП.

Работа разомкнутого ЭП характеризуется тем, что все внешние возмущения — в рассматриваемом примере момент нагрузки — влияют на выходную координату ЭП — его скорость. Другими словами, разомкнутый ЭП не отстроен от влияния внешних возмущений, все изменения которых отражаются на его работе. Разомкнутый ЭП по этой причине не обеспечивает высокого качества регулирования координат, хотя и отличается в то же время простой схемой.

Разомкнутые ЭП обычно применяются для обеспечения пуска, торможения или реверса двигателей. В схемах управления таких ЭП используется информация о текущих скорости, времени, тока (момента) или пути, что позволяет автоматизировать указанные процессы.

Замкнутый ЭП, как и любая система автоматического регулирования, может быть реализован по принципу отклонения с использованием обратных связей или по принципу компенсации внешнего возмущения. Основным отличительным признаком замкнутых систем является полное или частичное устранение влияния внешнего возмущения на регулируемую координату ЭП. В силу этого обстоятельства замкнутый ЭП обеспечивает более качественное управление движением исполнительного органа рабочей машины, хотя его схемы оказываются более сложными.

Принцип компенсации иллюстрирует рис. 1.4, а. Основным признаком такой замкнутой структуры ЭП является наличие цепи, по которой на вход ЭП вместе с задающим сигналом скорости  $U_{з.с}$  подается сигнал  $U_M = k_M M_c$ , содержащий информацию о моменте сопротивления (нагрузке)  $M_c$ . В результате этого управление ЭП осуществляется сигналом  $U_\Delta$ , который автоматически изменяется в нужную сторону при колебаниях момента нагрузки, обеспечивая с помощью системы управления поддержание скорости вращения  $\omega$  ЭП на заданном уровне.

Электроприводы по схеме рис. 1.4, а выполняются относительно редко из-за отсутствия простых и надежных датчиков момента нагрузки  $M_c$  и других возмущающих воздействий и необходимости вводить соответствующие каналы информации по всем возможным возмущениям.

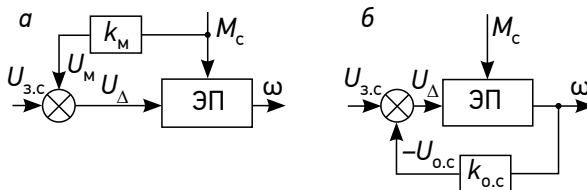


Рис. 1.4. Замкнутые структуры электропривода:  
 а — схема с компенсацией внешнего возмущения;  
 б — схема с обратной связью

В связи с этим подавляющее большинство замкнутых структур ЭП используют принцип отклонения (обратной связи). Он

характеризуется наличием цепи обратной связи, соединяющей выход ЭП с его входом, откуда и пошло название замкнутых схем. Применительно к рассматриваемому примеру регулирования скорости признаком этой замкнутой структуры является цепь обратной связи (рис. 1.4, б), по которой информация о текущем значении скорости, сигнал обратной связи  $U_{o.c} = k_{o.c} \omega$ , подается на вход ЭП, где он вычитается из сигнала задания скорости  $U_{з.с}$ . Управление осуществляется сигналом отклонения  $U_{\Delta} = U_{з.с} - U_{o.c}$  (его также называют сигналом рассогласования или ошибки). Этот сигнал при отличии фактической скорости от заданного уровня автоматически изменяется необходимым образом и устраняет (частично или полностью) с помощью системы управления ЭП эти отклонения. Тем самым управление скоростью осуществляется с учетом результата управления.

В общем случае состояние ЭП определяется набором переменных, к числу которых относятся токи и момент двигателя, скорости и положение элементов ЭП и исполнительного органа рабочей машины и ряд других. Эти переменные в ЭП обычно называются переменными состояния. Наилучшее качество управления в ЭП получается в том случае, когда осуществляется регулирование каждой переменной по заданному критерию.

Если требуется регулирование других координат ЭП или технологического процесса, то используются обратные связи по этим координатам. В дальнейшем изложении именно таким замкнутым системам уделено основное внимание.

Все виды применяемых в замкнутом ЭП обратных связей делятся на положительные и отрицательные, линейные и нелинейные, жесткие и гибкие. Положительной называется такая обратная связь, сигнал которой направлен согласно (складывается) с задающим сигналом, в то время как сигнал отрицательной связи направлен ему встречно (знак «минус» на рис. 1.4, б).

Жесткая обратная связь характеризуется тем, что она действует как в установившемся, так и переходном (динамическом) режиме ЭП. Сигнал гибкой обратной связи вырабатывается только в переходных режимах ЭП и служит для обеспечения требуемого их качества, например устойчивости движения, допустимого перерегулирования и т.д.

Линейная обратная связь характеризуется пропорциональной зависимостью между регулируемой координатой и сигналом обратной связи, в то время как при реализации нелинейной связи эта зависимость нелинейная.

В зависимости от вида регулируемой координаты ЭП используются все названные выше связи по скорости, положению, току, напряжению, магнитному потоку, ЭДС.

Однако на пути реализации такого управления часто возникают технические и экономические трудности, связанные с необходимостью установки большого числа датчиков переменных, что усложняет ЭП и удорожает его стоимость. Поэтому в современных ЭП часто отказываются от прямого измерения переменных состояния с помощью различных датчиков и переходят к их вычислению с помощью специального устройства, получившего название наблюдателя.

Основу наблюдателя образует совокупность моделей звеньев ЭП — двигателя, преобразователя, механической передачи, устройств управления — и исполнительного органа рабочей машины, выполненных на базе операционных усилителей или средств микропроцессорной техники. Выходные сигналы (напряжения) этих моделей отражают приближенные значения переменных или, как говорят, дают оценку реальных значений переменных, поскольку модели не учитывают реальных возмущений, действующих на ЭП и рабочую машину, нестабильности параметров ЭП и влияния других факторов функционирования ЭП.

Для повышения точности получаемых оценок переменных состояния значение выходной регулируемой переменной ЭП сравнивают с помощью обратной связи с ее оценкой по полной модели ЭП и исполнительного органа и затем в функции выявленной разницы (ошибки) корректируют показания отдельных моделей. Совокупность полной модели и обратной связи по выходной регулируемой переменной ЭП образует наблюдающее устройство.

Рассмотренные выше схемы отражают структуру системы управления отдельного ЭП. Многие технологические процессы предусматривают объединение в единый комплекс нескольких рабочих машин и механизмов, должным образом между собой взаимодействующих. Наилучший результат работы такого единого технологического комплекса достигается только при его автоматизации, в чем ЭП принадлежит основная роль. За счет соответствующего управления ЭП обеспечивается требуемая последовательность всех технологических операций, достигаются наилучшие (оптимальные) режимы работы промышленного оборудования и самого ЭП, осуществляются необходимые блокировки и защиты.

Для управления технологическими комплексами все шире используются ЭВМ. Они позволяют быстро проводить обработку

большого объема информации о ходе технологического процесса, вырабатывать управляющие воздействия на ЭП рабочих машин и механизмов в соответствии с заданной программой. Особенно широкие возможности открываются при осуществлении автоматизации сложных технологических процессов в использовании микропроцессорной техники управления.

### **Контрольные вопросы**

1. Дайте математическое выражение скоростной и механической характеристики двигателя постоянного тока.
2. Как влияет величина сопротивления якорной цепи на механическую характеристику двигателя?
3. Чем характерен режим рекуперативного торможения двигателя?
4. Как осуществляется режим динамического торможения?
5. Как осуществляется реверс двигателя постоянного тока?
6. Как осуществляется пуск двигателей постоянного тока с различными видами возбуждения?
7. Дайте математическое выражение переходной характеристики привода постоянного тока.

### **Литература**

1. Белов М. П., Новиков В. А., Рассудов Л. Н. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. — М. : Академия, 2004.
2. Москаленко В. В. Электрический привод : учебник. — М. : Академия, 2007.
3. Зимин Е. Н., Яковлев В. И. Автоматическое управление электроприводами. — М. : Высш. шк., 1999.

## 2. Электродвигатели переменного тока и их характеристики.

### Многодвигательный электропривод

---

**Т**иповые узлы и схемы релейно-контакторного управления асинхронными двигателями строятся по тем же принципам, что и схемы управления двигателями постоянного тока.

**Типовые схемы управления асинхронным двигателем с короткозамкнутым ротором.** Двигатели этого типа малой и средней мощности обычно пускаются прямым подключением к сети без ограничения пусковых токов. В этих случаях они управляются с помощью магнитных пускателей, которые одновременно обеспечивают и некоторые виды их защиты.

Схема управления асинхронным двигателем с использованием магнитного пускателя (рис. 2.1) включает в себя магнитный пускатель, состоящий из контактора *КМ* и трех встроенных в него тепловых реле защиты *КК*. Схема обеспечивает прямой (без ограничения тока и момента) пуск двигателя, отключение его от сети, а также защиту от коротких замыканий (предохранители *FA*) и перегрузки (тепловые реле *КК*).

Для пуска двигателя замыкают выключатель *QF* и нажимают кнопку пуска *SB1*. Получает питание катушка контактора *КМ*, который включившись, своими главными силовыми контактами в цепи статора двигателя подключает его к источнику питания, а вспомогательным контактом шунтирует кнопку *SB1*. Происходит разбег двигателя по его естественной характеристике. Для отключения двигателя нажимается кнопка остановки *SB2*, контактор *КМ* теряет питание и отключает двигатель от сети. Начинается процесс торможения двигателя выбегом под действием момента нагрузки на валу.

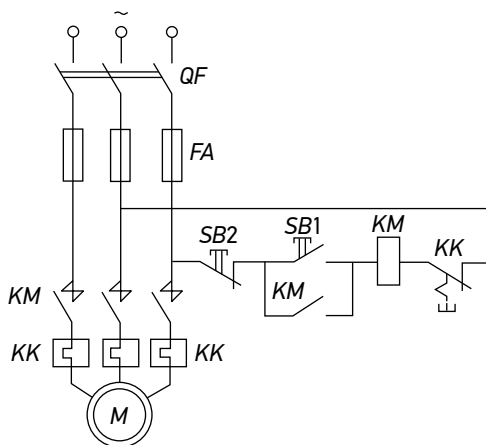


Рис. 2.1. Схема управления асинхронным двигателем с использованием нереверсивного магнитного пускателя

**Реверсивная схема управления асинхронным двигателем.** Основным элементом схемы является реверсивный магнитный пускатель, который включает в себя два линейных контактора  $KM1$  и  $KM2$  и два тепловых реле защиты  $KK$  (рис. 2.2). Схема обеспечивает прямой пуск и реверс двигателя, а также торможение противовключением при ручном (неавтоматическом) управлении.

В схеме предусмотрена защита от перегрузок двигателя (реле  $KK$ ) и коротких замыканий в цепи статора (автоматический выключатель  $QF$ ) и управления (предохранители  $FA$ ). Кроме того, схема управления обеспечивает и нулевую защиту от исчезновения (снижения) напряжения сети (контакторы  $KM1$  и  $KM2$ ).

Пуск двигателя при включенном автоматическом выключателе  $QF$  в условных направлениях «Вперед» или «Назад» осуществляется нажатием соответственно кнопок  $SB1$  или  $SB2$ . Это приводит к срабатыванию контактора  $KM1$  или  $KM2$ , подключению двигателя к сети и его разбегу.

Для реверса или торможения двигателя нажимается кнопка  $SB3$ , что приводит к отключению включенного до сих пор контактора (например,  $KM1$ ), после чего нажимается кнопка  $SB2$ . Это приводит к включению контактора  $KM2$  и подаче на АД напряжения источника питания с другим порядком чередования фаз. Магнитное поле двигателя изменяет свое направление вращения на противоположное, и начинается процесс реверса, состоящий из двух этапов: торможения противовключением и разбега в противоположную сторону.

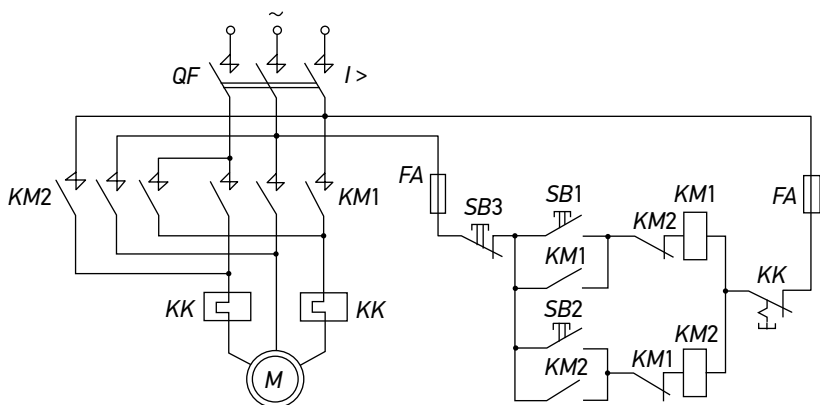


Рис. 2.2. Схема управления асинхронным двигателем с использованием реверсивного магнитного пускателя

В случае необходимости только торможения двигателя при достижении им нулевой скорости должна быть вновь нажата кнопка *SB3*, что приведет к отключению двигателя от сети и возвращению схемы в исходное положение. Если кнопка *SB3* нажата не будет, то это приведет к разбегу двигателя в другую сторону, т.е. к его реверсу.

Во избежание короткого замыкания в цепи статора, которое может возникнуть в результате одновременного ошибочного нажатия кнопок *SB1* и *SB2*, в реверсивных магнитных пускателях иногда предусматривается специальная механическая блокировка. Она представляет собой рычажную систему, которая предотвращает втягивание одного контактора, если включен другой. В дополнение к механической блокировке в схеме используется типовая электрическая блокировка, применяемая в реверсивных схемах управления. Она предусматривает перекрестное включение размыкающих контактов аппарата *KM1* в цепь катушки аппарата *KM2*, и наоборот.

Отметим, что повышению надежности и удобства в эксплуатации способствует использование в схеме воздушного автоматического выключателя *QF*. Его наличие исключает возможность работы привода при обрыве одной фазы, при однофазном коротком замыкании, как это может иметь место при установке предохранителей, а также он не требует замены элементов (как в предохранителях при сгорании их плавкой вставки).

**Схема управления многоскоростным асинхронным двигателем.** Эта схема (рис. 2.3) обеспечивает получение двух скоростей двигателя путем соединения секций (полуобмоток) обмотки статора в треугольник или двойную звезду, а также его реверсирование. Защита электропривода осуществляется тепловыми реле *КК1* и *КК2* и предохранителями *FA*.

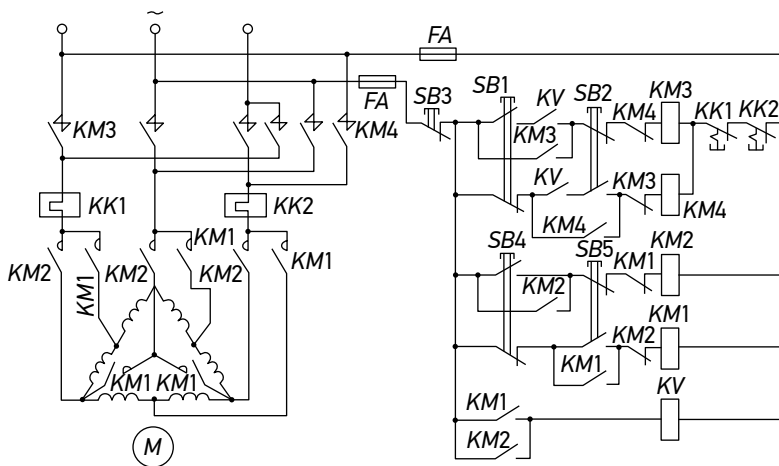


Рис. 2.3. Схема управления двухскоростным асинхронным двигателем

Для пуска двигателя на низкую скорость вращения нажимается кнопка *SB4*, после чего срабатывает контактор *KM2* и блокировочное реле *KV*. Статор двигателя оказывается включенным по схеме треугольника, а реле *KV*, замкнув свои контакты в цепях катушек аппаратов *KM3* и *KM4*, подготавливает подключение двигателя к источнику питания. Нажатие кнопки *SB1* или *SB2* приводит к включению соответственно в направлении «Вперед» или «Назад».

После разбега двигателя до низкой скорости может быть осуществлен его разгон до высокой скорости. Для этого нажимается кнопка *SB5*, что приведет к отключению контактора *KM2*, включению контактора *KM1* и пересоединению тем самым секций обмоток статора с треугольника на двойную звезду.

Остановка двигателя производится нажатием кнопки *SB3*, что вызовет отключение всех контакторов от сети и торможение двигателя выбегом.

Применение в схеме двухцепных кнопок управления не допускает одновременного включения контакторов *КМ1* и *КМ2*, *КМ3* и *КМ4*. Этой же цели служит перекрестное включение размыкающих блок-контактов контакторов *КМ1* и *КМ2*, *КМ3* и *КМ4* в цепи их катушек.

### **Контрольные вопросы**

1. Что такое критическое скольжение и критический момент двигателя?
2. Как осуществляется динамическое торможение асинхронного двигателя?
3. Дайте характеристики режима торможения противовключением.
4. Как осуществляется реверс асинхронного двигателя?
5. Особенности двухдвигательного привода с общим механическим валом.
6. Свойства двухдвигательного привода с общим электрическим валом.

### **Литература**

1. Белов М. П., Новиков В. А., Рассудов Л. Н. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. — М. : Академия, 2004.
2. Москаленко В. В. Электрический привод : учебник. — М. : Академия, 2007.
3. Зимин Е. Н., Яковлев В. И. Автоматическое управление электроприводами. — М. : Высш. шк., 1999.

### 3. Переходные процессы в электрических приводах. Пусковой режим работы электрических приводов различного типа

---

**П**ереходный процесс или переходный режим в электрическом приводе характеризуется переходом от одного установившегося состояния к другому, когда изменяются ток, момент сопротивления и скорость двигателя. Типичными переходными режимами работы электропривода являются пусковой режим и режим торможения.

**Схема пуска двигателя постоянного тока с независимым возбуждением по принципу времени.** Эта схема (рис. 3.1, *a*) содержит кнопки управления *SB1* (пуск) и *SB2* (останов) двигателя, линейный контактор *KM1*, обеспечивающий подключение двигателя к сети, и контактор ускорения *KM2* для выключения (шунтирования) пускового резистора  $R_d$ . В качестве датчика времени в схеме использовано электромагнитное реле времени *KT*. При подключении схемы к источнику питания напряжением  $U$  происходит возбуждение двигателя и срабатывает реле *KT*, размыкая свой размыкающий контакт в цепи катушки контактора *KM2* и подготавливая двигатель к пуску.

Пуск двигателя начинается после нажатия кнопки *SB*, в результате чего получает питание контактор *KM1*, который своим главным силовым контактом подключает двигатель к источнику питания. Двигатель начинает разбег с резистором  $R_d$  в цепи якоря, с помощью которого ограничивается пусковой ток двигателя. Одновременно замыкающий блок-контакт контактора *KM1* шунтирует кнопку *SB1*, и она может быть отпущена, а размыкающий блок-контакт *KM1* разрывает цепь питания катушки реле време-

ни  $KT$ . Через интервал времени  $\Delta t_{к.т}$  после прекращения питания катушки реле времени, называемый выдержкой времени, размыкающий контакт  $KT$  замкнется в цепи катушки контактора  $KM2$ , последний включится и главным контактом замкнет пусковой резистор  $R_d$ , в цепи якоря. Таким образом, при пуске двигатель в течение времени  $\Delta t_{к.т}$  разгоняется по искусственной характеристике 1 (рис. 3.1, б), а после шунтирования резистора  $R_d$  — по естественной 2. Величина сопротивления резистора  $R_d$  выбрана таким образом, что в момент включения двигателя ток  $I_1$  в цепи и соответственно момент  $M_1$  не превосходят допустимого уровня.

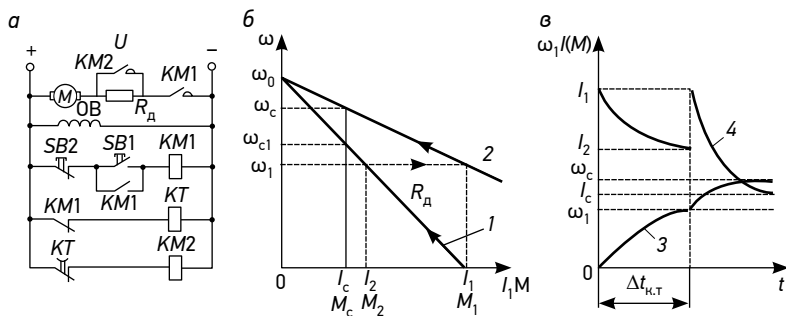


Рис. 3.1. Схема пуска двигателя:  
 а — по принципу времени, б — характеристики двигателя,  
 в — кривые переходного процесса

За время  $\Delta t_{к.т}$  после начала пуска скорость вращения двигателя достигает величины  $\omega_1$ , а ток в цепи якоря снижается до уровня  $I_2$  (рис. 3.1, в). После шунтирования  $R_d$  происходит бросок тока в цепи якоря от  $I_2$  до  $I_1$ , который не превышает допустимого уровня. Изменение скорости, тока и момента во времени происходит по экспоненте.

Останов двигателя осуществляется нажатием кнопки  $SB2$ , что приведет к отключению якоря двигателя от источника питания и его торможению под действием момента сопротивления на его валу. Такой способ останова двигателя получил название «торможение выбегом».

**Схема пуска двигателя в две ступени по принципу ЭДС и динамического торможения по принципу времени.** В этой схеме (рис. 3.2, а) в качестве датчика ЭДС использован якорь двигателя, к которому подключены катушки контакторов ускорения  $KM1$  и  $KM2$ ,

обеспечивающих шунтирование пусковых резисторов  $R_{y1}$  и  $R_{y2}$ . С помощью регулировочных резисторов  $R_{y1}$  и  $R_{y2}$  эти контакторы могут быть настроены на срабатывание при определенных скоростях двигателя.

Для осуществления торможения в схеме предусмотрен резистор  $R_{д3}$ , подключение и отключение которого осуществляется контактором торможения  $КМ3$ . Для обеспечения выдержки времени используется электромагнитное реле времени  $КТ$ , размыкающий контакт которого включен в цепь катушки контактора торможения  $КМ2$ .

После подключения схемы к источнику питания происходит возбуждение двигателя, а аппараты схемы остаются в исходном положении. Пуск двигателя осуществляется нажатием кнопки  $SB1$ , что приводит к срабатыванию линейного контактора  $КМ$  и подключению двигателя к источнику питания. Двигатель начинает разбег с включенными резисторами  $R_{д1} + R_{д2}$  в цепи якоря по характеристике 1 (рис. 3.2, б). По мере увеличения скорости двигателя растет его ЭДС и соответственно напряжение на катушках контакторов  $КМ1$  и  $КМ2$ . При скорости  $\omega_1$  срабатывает контактор  $КМ1$ , закорачивая своим контактом первую ступень пускового резистора  $R_{д2}$ , и двигатель переходит на характеристику 2. При скорости  $\omega_2$  срабатывает контактор  $КМ2$ , шунтируя вторую ступень пускового резистора  $R_{д2}$ . Двигатель выходит на естественную характеристику 3 и заканчивает свой разбег в точке установившегося режима с координатами  $\omega_c - M_c$ , определяемой пересечением естественной характеристики 3 двигателя и характеристики нагрузки.

Для перехода к режиму торможения нажимается кнопка  $SB2$ . Катушка контактора  $КМ$  теряет питание, размыкается замыкающий силовой контакт  $КМ$  в цепи якоря двигателя, и он отключается от источника питания. Размыкающий блок-контакт  $КМ$  в цепи катушки контактора торможения  $КМ3$  замыкается, последний срабатывает и своим главным контактом подключает резистор  $R_{д3}$  к якорю  $M$ , переводя двигатель в режим динамического торможения по характеристике 4 (рис. 3.2, б). Одновременно размыкается замыкающий контакт контактора  $КМ$  в цепи реле времени  $КТ$ , оно теряет питание и начинает отсчет времени. Через интервал времени, который соответствует снижению скорости двигателя до нуля, реле времени отключается и своим контактом разрывает цепь питания контактора  $КМ3$ . Резистор  $R_{д3}$  отключается от якоря  $M$  двигателя, торможение заканчивается, и схема возвращается в свое исходное положение.

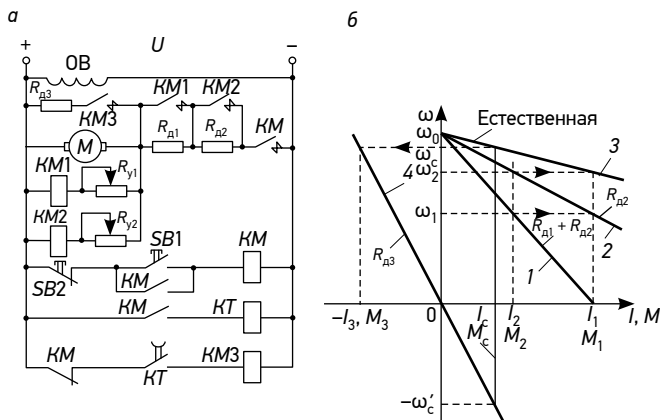


Рис. 3.2. Схема пуска двигателя по принципу ЭДС и динамического торможения:  
 а — по принципу времени, б — характеристики двигателя

Применение динамического торможения обеспечивает более быстрый останов двигателя и тем самым быстрое прекращение движения исполнительного органа рабочей машины.

**Схема управления пуском двигателя по принципу времени, реверсом и торможением противовключением по принципу ЭДС.** В этой схеме (рис. 3.3, а) предусмотрено два линейных контактора  $KM1$  и  $KM2$ , обеспечивающих его вращение в условных направлениях «Вперед» и «Назад». Главные контакты этих аппаратов образуют реверсивный контактный мостик, с помощью которого можно изменить полярность напряжения на якоре  $M$  и тем самым осуществлять торможение противовключением и реверс (изменение направления вращения) двигателя. В якорной цепи помимо пускового резистора  $R_{д1}$  включен резистор противовключения  $R_{д2}$ , который управляется контактором противовключения  $KM3$ .

Управление двигателем при торможении противовключением и реверсе осуществляется с помощью двух реле противовключения  $KV1$  и  $KV2$ . Их назначение в том, чтобы в режиме противовключения для ограничения тока в якоре до допустимого уровня обеспечить ввод в цепь якоря в дополнение к пусковому резистору  $R_{д1}$  резистор противовключения  $R_{д2}$ , что достигается выбором точки присоединения катушек реле  $KV1$  и  $KV2$  к резистору ( $R_{д1} + R_{д2}$ ).

Пуск двигателя в любом направлении осуществляется в одну ступень в функции времени. При нажатии, например кнопки  $SB1$ ,

срабатывает контактор  $KM1$  и подключает якорь  $M$  к источнику питания. За счет падения напряжения на резисторе  $R_{д1}$  от пускового тока срабатывает реле времени  $KT$ , размыкающее свой контакт в цепи контактора  $KM4$ .

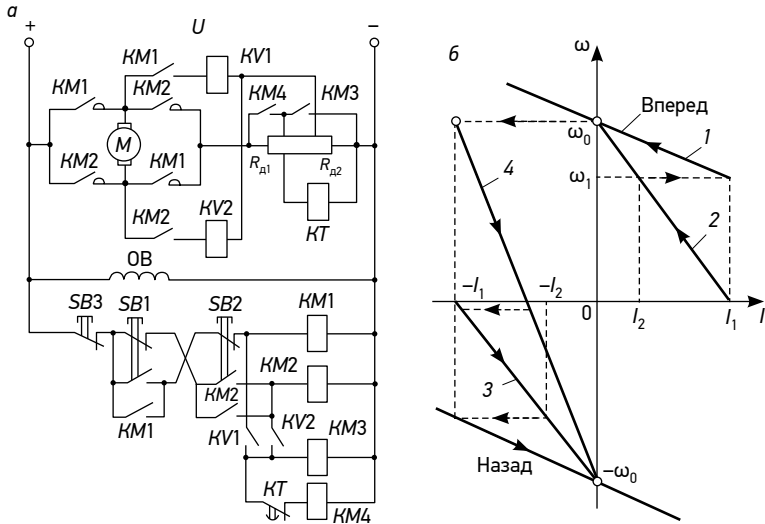


Рис. 3.3. Схема управления:  
 а — пуском и реверсом двигателя, б — характеристики двигателя

Включение  $KM1$  приведет также к срабатыванию реле  $KV1$ , которое замкнет свой замыкающий контакт в цепи контактора противовключения  $KM3$ . Это вызовет включение  $KM3$ , что приведет к закорачиванию ненужного при пуске резистора противовключения  $R_{д2}$  и одновременно катушки реле времени  $KT$ . Двигатель начнет разбег по характеристике 2 (рис. 3.3, б), а реле времени  $KT$  — отсчет выдержки времени.

По истечении выдержки времени реле  $KT$  замкнет свой контакт в цепи катушки контактора  $KM$ , он включится, замкнет пусковой резистор  $R_{д1}$ , и двигатель выйдет на свою естественную характеристику 1.

Для осуществления торможения нажимается кнопка  $SB2$ , в результате чего отключаются контактор  $KM1$ , реле  $KV1$ , контакторы  $KM3$  и  $KM4$  и включается контактор  $KM2$ . Напряжение на якоре двигателя изменяет свою полярность, и двигатель переходит в режим торможения противовключением с двумя резисторами в цепи

якоря  $R_{Д1}$  и  $R_{Д2}$ . Несмотря на замыкание контакта  $KМ2$  в цепи реле  $KV2$ , оно в результате оговоренной выше настройки не включается и тем самым не дает включиться аппаратам  $KМ3$  и  $KМ4$  и зашунтировать резисторы  $R_{Д1}$  и  $R_{Д2}$ .

Перевод двигателя в режим противовключения соответствует его переходу с естественной характеристики  $I$  на искусственную характеристику  $4$  (рис. 3.3, б). Во всем диапазоне скоростей  $0 < \omega < \omega_0$  на этой характеристике двигатель работает в режиме противовключения.

По мере снижения скорости двигателя растет напряжение на катушке реле  $KV2$ , и при скорости, близкой к нулю, оно достигнет напряжения срабатывания. Если к этому моменту времени кнопка  $SB2$  будет отпущена, то отключается контактор  $KМ2$ , схема возвращается в исходное положение, и на этом процесс торможения заканчивается.

Если же при достижении малой скорости кнопка  $SB2$  остается нажатой, то включается реле  $KV2$  и процесс пуска двигателя повторяется, но уже в противоположную сторону. Таким образом, реверсирование двигателя включает в себя два этапа: торможение противовключением и пуск в противоположном направлении. Второй этап реверса изображен на рис. 3.3 переходом двигателя с характеристики  $4$  на характеристику  $3$ , соответствующую обратной полярности напряжения на якоре двигателя и наличию в якоре добавочного резистора  $R_{Д1}$ .

### **Контрольные вопросы**

1. Дайте переходную характеристику скорости и момента двигателя.
2. Характер пусковых диаграмм двигателей постоянного тока.
3. Особенности получения пусковых диаграмм асинхронных двигателей.
4. Переходный процесс в системе «управляемый преобразователь — двигатель».

### **Литература**

1. Белов М. П., Новиков В. А., Рассудов Л. Н. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. — М. : Академия, 2004.
2. Москаленко В. В. Электрический привод : учебник. — М. : Академия, 2007.

## 4. Регулирование скорости электроприводов постоянного тока с различным видом возбуждения

---

**Р**егулирование скорости электроприводов осуществляется в тех случаях, когда требуется обеспечить движение исполнительных органов рабочих машин с высокими показателями качества — большим диапазоном регулирования координат и точностью их поддержания, заданным качеством переходных процессов, а также высокой экономичностью или оптимальным (наилучшим) функционированием технологического оборудования и самого электропривода.

Для обеспечения такого управления в структуру электропривода входит силовой управляемый полупроводниковый преобразователь электроэнергии -выпрямитель, регулятор напряжения, преобразователь частоты, а схема управления строится с использованием обратных связей по регулируемым координатам (переменным). Другими словами, силовая часть такого электропривода имеет структуру *«преобразователь — двигатель»*, в которой двигатель питается от управляемого преобразователя.

Важной характеристикой большинства современных замкнутых систем управления является возможность гибкой настройки их параметров, программирования и перепрограммирования алгоритмов управления электропривода, что обеспечивается применением микропроцессорных средств управления. Использование микропроцессорных средств позволяет также повышать надежность функционирования электроприводов и технологического оборудования за счет диагностики при их работе, резервирования каналов управления и т.д.

Характеристики разомкнутых электроприводов, построенных по системе *«преобразователь — двигатель»* (П-Д), могут иметь относительно невысокую жесткость из-за наличия внутреннего со-

противления преобразователя и самого двигателя. Для получения значительных диапазонов и высокой точности регулирования скорости требуется иметь более жесткие характеристики, которые можно подучить лишь в замкнутой системе П-Д. Кроме того, характеристики разомкнутой системы не обеспечивают точного регулирования (или ограничения) тока и момента, что также требует перехода к замкнутой системе П-Д. Рассмотрим принципы построения и действия замкнутых схем регулирования скорости, тока, момента и положения с использованием различных обратных связей.

**Замкнутая система П-Д с отрицательной обратной связью по скорости двигателя постоянного тока независимого возбуждения.** Основу системы составляет разомкнутая схема П-Д. На валу двигателя находится датчик скорости — тахогенератор ТГ (рис. 4.1, а), выходное напряжение которого  $U_{ТГ} = \gamma\omega$ , пропорциональное скорости двигателя, является сигналом обратной связи. Коэффициент пропорциональности  $\gamma$  носит название коэффициента обратной связи по скорости и может регулироваться за счет изменения тока возбуждения тахогенератора  $I_{ТГ}$ .

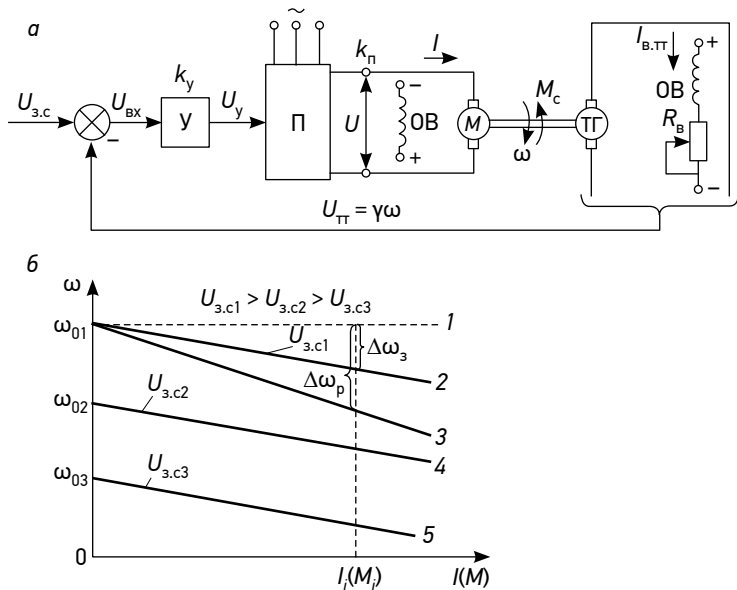


Рис. 4.1. Замкнутая система с обратной связью по скорости:  
а — схема; б — характеристики

Сигнал обратной связи  $U_{\Gamma\Gamma}$  сравнивается с задающим сигналом скорости  $U_{3.c}$ , и их разность в виде сигнала рассогласования (ошибки)  $U_{\text{вх}}$  подается на вход усилителя  $У$ , который с коэффициентом  $k_y$ , усиливает сигнал рассогласования  $U_{\text{вх}}$  и подает его в виде сигнала управления  $U_y$  на вход преобразователя П, в качестве которого используется управляемый выпрямитель. Усилитель в этой схеме является пропорциональным регулятором скорости.

Для получения формул характеристик двигателя в замкнутой системе воспользуемся выражениями для электромеханической  $\omega(M)$  и механической  $\omega(I)$  характеристик двигателя в разомкнутой схеме и соотношениями, следующими из рассмотрения рис. 4.1, а

$$\omega(I) = \frac{E_{\text{п}}}{k_{\Phi}} = \frac{I(R_{\text{я}} + R_{\text{п}})}{k_{\Phi}};$$

$$\omega(M) = \frac{E_{\text{п}}}{k_{\Phi}} = \frac{M(R_{\text{я}} + R_{\text{п}})}{k_{\Phi}};$$

$$U_{\text{вх}} = U_{3.c} - \gamma\omega;$$

$$U_y = k_y U_{\text{вх}};$$

$$E_{\text{п}} = k_{\text{п}} U_y;$$

где  $E_{\text{п}}$  — ЭДС преобразователя;  $k$  — конструктивный коэффициент двигателя;  $\Phi$  — магнитный поток двигателя;  $I$  — ток якоря двигателя;  $R_{\text{я}}$ ,  $R_{\text{п}}$  — соответственно сопротивление якоря двигателя и преобразователя;  $M$  — момент двигателя.

Заменяя последовательно  $E_{\text{п}}$  на ее выражение  $U_y$  и  $U_{\text{вх}}$ , и далее, после несложных преобразований получаем следующие формулы для характеристик двигателя в замкнутой системе:

$$\omega = \frac{k_y k_{\text{п}} U_{3.c}}{c(1+k_c)} - \frac{I(R_{\text{я}} + R_{\text{п}})}{c(1+k_c)};$$

$$\omega = \frac{k_y k_{\text{п}} U_{3.c}}{c(1+k_c)} - \frac{M(R_{\text{я}} + R_{\text{п}})}{c^2(1+k_c)};$$

где  $c = k_{\Phi}$ ;  $k_c = \gamma k_y k_{\text{п}} / c$  — общий коэффициент усиления замкнутой системы П-Д.

Для анализа жесткости получаемых характеристик сопоставим перепады скорости в разомкнутой  $\Delta\omega_p$  и замкнутой  $\Delta\omega_3$  системах при одном и том же токе или моменте:

$$\Delta\omega_p = \frac{I_y(R_{я} + R_{п})}{c};$$

$$\Delta\omega_3 = \frac{I_y(R_{я} + R_{п})}{c(1 + k_c)} = \Delta\omega_p(1 + k_c).$$

Так как всегда  $k_c > 0$ , то  $\Delta\omega_3 < \Delta\omega_p$ , т.е. жесткость получаемых характеристик в замкнутой системе больше жесткости характеристик в разомкнутой системе. Сами характеристики, показанные на рис. 4.1, б, представляют собой прямые параллельные линии 2, 4 и 5, расположение которых определяется уровнем задающего сигнала по скорости  $U_{3,с}$  и соответственно скоростью холостого хода  $\omega_0$ . Здесь же для сравнения приведена характеристика двигателя в разомкнутой (прямая 3) системе.

Для нахождения предельной по жесткости характеристики устремим коэффициент усиления системы  $k_c$  в бесконечность. Видно, что при  $k_c \rightarrow \infty$   $\Delta\omega_3 \rightarrow 0$ , т.е. в пределе в данной замкнутой системе может быть получена абсолютно жесткая характеристика, которая изображена на рис. 4.1, б в виде штриховой линии 1.

Рассмотрим физическую сторону процесса регулирования скорости в данной системе. Предположим, что двигатель работает под нагрузкой в установившемся режиме и по каким-то причинам увеличился момент нагрузки  $M_c$ . Так как развиваемый двигателем момент стал меньше момента нагрузки, его скорость начнет снижаться, и соответственно будет снижаться сигнал обратной связи по скорости  $U_{ТГ} = \gamma\omega$ . Это, в свою очередь, вызовет увеличение сигналов рассогласования  $U_m$  и управления  $U_y$  и приведет к повышению ЭДС преобразователя, а следовательно, напряжения и скорости двигателя.

При уменьшении момента нагрузки обратная связь действует в другом направлении, приводя к снижению ЭДС преобразователя. Таким образом, благодаря наличию обратной связи осуществляется автоматическое регулирование ЭДС преобразователя и тем самым подводимого к двигателю напряжения, за счет чего получаются более жесткие характеристики электропривода. В разомкнутой системе, напротив, при изменении момента нагрузки ЭДС

преобразователя не изменяется, в результате чего жесткость характеристик электропривода оказывается меньше.

Для получения жестких характеристик в системе П-Д кроме обратной связи по скорости используются также отрицательная обратная связь по напряжению и положительная обратная связь по току двигателя и их сочетания.

**Схема управления, обеспечивающая ограничение тока и момента двигателя постоянного тока с помощью нелинейной отрицательной обратной связи по току.** В качестве датчика тока в этой схеме (рис. 4.2, а) используется шунт с сопротивлением  $R_{ш}$ , падение напряжения на котором пропорционально току якоря  $I$ . В результате сигнал обратной связи по току

$$U_{o.т} = \beta I;$$

где  $\beta$  — коэффициент обратной связи по току, Ом.

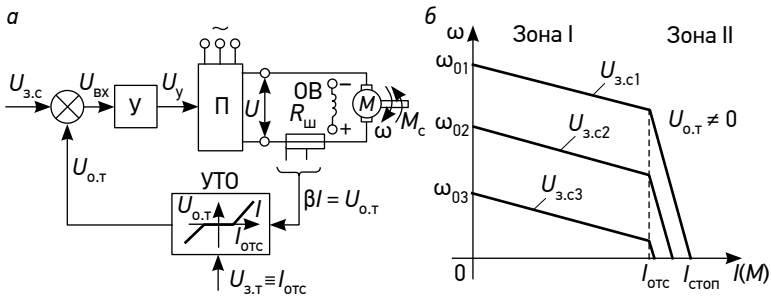


Рис. 4.2. Замкнутая система с обратной связью по току:  
а — схема; б — характеристики

Отметим, что в качестве шунта  $R_{ш}$  часто используется обмотка дополнительных полюсов или компенсационная обмотка двигателя.

Сигнал обратной связи  $U_{BJ}$  поступает на узел токоограничения УТО, называемый также узлом токовой отсечки, вместе с сигналом задания тока  $U_{з.т}$ . Этот сигнал определяет уровень тока отсечки  $I_{отс}$ , с которого начинается регулирование (ограничение) тока.

Работа УТО в соответствии с его характеристикой  $U_{o.т}(I)$  (рис. 4.2, а) происходит следующим образом. При токе в якоре, меньшем заданного тока отсечки, т.е. пока  $I \leq I_{отс}$ , сигнал обратной связи на выходе УТО равен нулю. Другими словами, схема в диапазоне

тока  $0 \dots I_{отс}$  является разомкнутой и двигатель имеет характеристики, изображенные на рис. 4.2, б в зоне I.

При  $I > I_{отс}$  на выходе УТО появляется сигнал отрицательной обратной связи  $U_{о.т} = \beta I$ . Электропривод становится замкнутым и начинает работать в зоне II (рис. 4.2, б). Для пояснения вида характеристик электропривода в этой зоне запишем выражение для сигнала рассогласования

$$U_{вх} = U_{з.с} - \beta I;$$

При увеличении тока  $I$  сигнал  $R_{ш}$  уменьшается, что вызовет уменьшение сигнала  $U_y$  и  $E_{п}$ . Это приведет к уменьшению напряжения на двигателе  $U$  и соответствующему снижению тока в якоре двигателя. Характеристики двигателя становятся крутопадающими (мягкими), что и отражает эффект регулирования (ограничения) тока и соответственно момента. При увеличении коэффициента усиления системы характеристики в зоне II все ближе приближаются к вертикальным линиям. Уровень ограничения тока определяется задающим сигналом (уставкой)  $U_{з.т}$ . Ток при нулевой скорости двигателя получил название тока стопорения  $I_{стоп}$ .

### **Контрольные вопросы**

1. В чем принцип реостатного регулирования скорости?
2. Приведите математическую зависимость скорости от сопротивления якорной цепи.
3. Дайте реостатные характеристики двигателя.
4. Как осуществляется регулирование скорости изменением потока возбуждения?
5. Какие бывают схемные решения регулирования скорости шунтированием обмотки якоря?

### **Литература**

1. Белов М. П., Новиков В. А., Рассудов Л. Н. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. — М. : Академия, 2004.
2. Зимин Е. Н., Яковлев В. И. Автоматическое управление электроприводами. — М. : Высш. шк., 1999.

## 5. Регулирование скорости электропривода изменением питающего напряжения

---

**З**амкнутая схема электропривода с двигателем постоянного тока и обратными связями по скорости и току. Эта схема обеспечивает получение характеристик двигателя, имеющих различную жесткость участков, — высокую для точного поддержания скорости на заданном уровне, и малую, что требуется для ограничения тока и момента двигателя в переходных процессах. Это определяется использованием в схеме двух нелинейных обратных связей по скорости и току (рис. 5.1, а). Для создания нелинейности цепей обратных связей использованы рассмотренный ранее узел УТО и узел ограничения скорости УСО, характеристики которых показаны внутри соответствующих условных изображений. Нелинейность обратных связей приводит к разделению области механических характеристик (рис. 5.1, б) на три зоны: I, II и III.

В зоне I в диапазоне токов  $0 \dots I_{отс}$  действует только обратная связь по скорости, обеспечивая жесткие характеристики электропривода. В зоне II при  $I > I_{отс}$  вступает в действие обратная связь по току и характеристики становятся мягче. При дальнейшем увеличении тока и уменьшении скорости ниже скорости отсечки  $\omega_{отс}$  перестает действовать обратная связь по скорости и за счет действия обратной связи по току характеристики становятся еще мягче (зона III), обеспечивая требуемое ограничение тока и момента.

**Схема управления с подчиненным регулированием координат.** Эффективное и качественное регулирование координат в системе П-Д обеспечивает принцип подчиненного регулирования. Напомним, что этот принцип предусматривает регулирование каждой координаты с помощью своего отдельного регулятора и соответствующей обратной связи. Тем самым регулирование каждой координаты происходит в своем замкнутом контуре, и требуемые

характеристики электропривода в статике и динамике могут быть получены за счет выбора схемы и параметров регулятора этой координаты и цепи ее обратной связи.

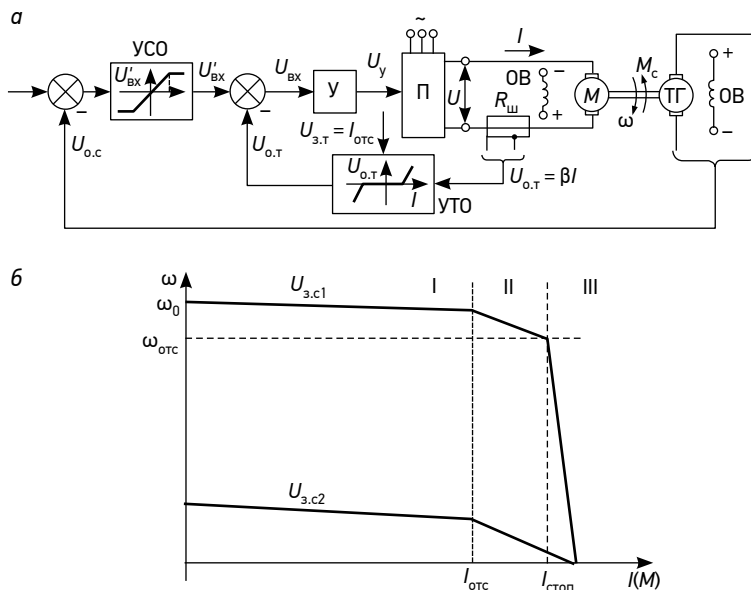


Рис. 5.1. Замкнутая система с обратными связями по скорости и току: а — схема, б — характеристики

Управление внутренним контуром с помощью выходного сигнала внешнего контура определяет еще одно ценное свойство таких систем. Оно заключается в возможности простыми средствами ограничивать любую регулируемую координату, например ток и момент, на заданном уровне. Для этого требуется всего лишь ограничить сигнал, поступающий с внешнего контура.

Рассмотрим схему электропривода (рис. 5.2, а) с подчиненным регулированием, выходной регуливаемой координатой которого является скорость. Управляющая часть схемы состоит из двух замкнутых контуров регулирования: тока (момента), содержащего регулятор тока РТ и датчик тока ДТ, и скорости, содержащего регулятор скорости РС и датчик скорости (тахогенератор) ТГ.

Регуляторы тока и скорости в большинстве схем электропривода этого типа выполняются на базе операционных усилителей (ОУ).

Включение в цепи РС задающего сигнала скорости  $U_{з.с}$  и его обратной связи — резисторов  $R1$  и  $R_{о.с.1}$  — обеспечивает изменение (усиление или ослабление) этого сигнала с коэффициентом  $k_2 = R_{о.с.1}/R1$ . Аналогично изменение сигнала обратной связи по скорости  $U_{о.с}$  происходит с коэффициентом  $k_1 = R_{о.с.1}/R2$ . Такой регулятор получил название пропорционального (П) регулятора скорости.

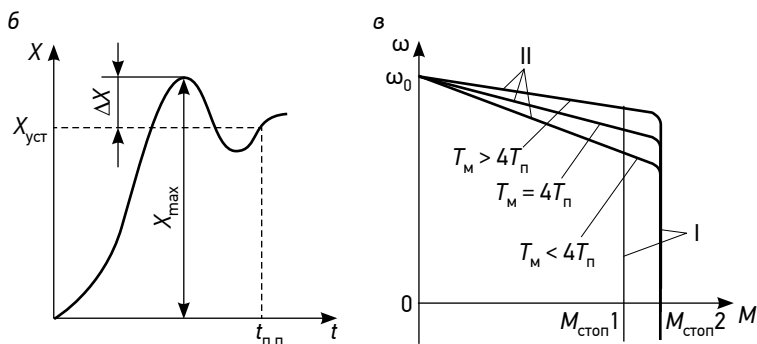
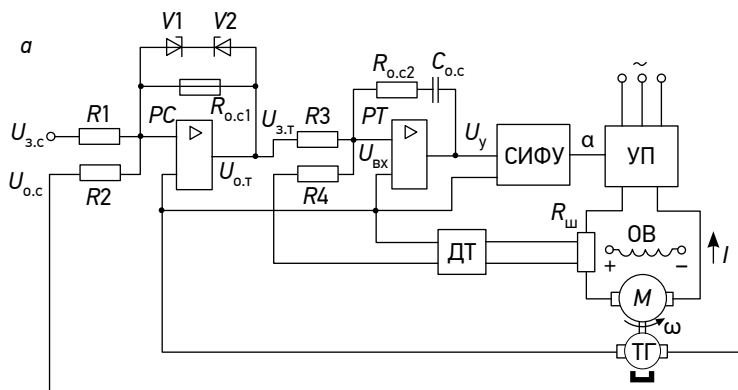


Рис. 5.2. Электропривод с подчиненным регулированием координат: а — схема, б — динамические характеристики, в — статические характеристики

При включении в цепи ОУ конденсаторов (реактивных электрических элементов) его функциональные возможности по преобразованию электрических сигналов становятся шире. Так, схема  $PT$  с включением в цепь обратной связи конденсатора  $C_{о.с}$  последовательно с резистором  $R_{о.с.2}$  позволяет получить сигнал  $U_y$  на выходе  $PT$  в виде суммы двух составляющих

$$U_y = k_3 U_{\text{вх}} + \frac{1}{T} \int U_{\text{вх}} dt.$$

Сигнал  $U_y$  содержит пропорциональную и интегральную составляющие входного сигнала  $U_{\text{вх}}$ , т.е.  $PT$  является в этом случае пропорционально-интегральным (ПИ) регулятором. По каким же критериям и условиям выбираются схема и параметры цепей того или иного регулятора? Основным условием здесь является желаемый (заданный) характер переходных процессов при регулировании координат. Из всех возможных видов обычно выбирают график с затухающими колебаниями. Такой график является оптимальным в том смысле, что он позволяет обеспечить устойчивые переходные процессы при небольших длительностях и перерегулированиях. Распространенной настройкой регуляторов такого вида является так называемый технический оптимум, при котором перерегулирование  $\Delta X = X_{\text{max}} - X_{\text{уст}}$  составляет 4,3% установившегося уровня, а время переходного процесса  $t_{\text{п.п}} = 4,1 T_{\text{п}}$ , где  $T_{\text{п}}$  — электромагнитная постоянная времени тиристорного преобразователя, принимаемая обычно равной 0,01 с. В теории электропривода разработаны методы расчета параметров цепей  $PC$  и  $PT$ , обеспечивающих такой характер регулирования координат электропривода.

Как уже отмечалось, схема подчиненного регулирования координат позволяет простыми средствами ограничивать координаты электропривода на заданном уровне. В схеме для ограничения тока и момента в цепь обратной связи  $PC$  включены стабилизаторы  $VD1$  и  $VD2$ . В результате этого выходное напряжение  $PC$ , являющееся входным задающим сигналом (уставкой) тока  $U_{3.т}$ , ограничивается, тем самым ток и момент двигателя не могут превзойти заданного уровня.

На рис. 5.2, в приведены статические характеристики электропривода с подчиненным регулированием координат и настройкой на «технический оптимум». Их особенность — наличие вертикального участка I, обеспечивающего ограничение тока и момента, и участка II с высокой жесткостью характеристики, определяемой соотношениями двух постоянных времени — электромагнитической двигателя  $T_{\text{м}}$  и электромагнитной  $T_{\text{п}}$  преобразователя.

В схемах подчиненного регулирования используется и другой критерий настройки регуляторов по так называемому симметричному оптимуму, который позволяет получить абсолютно жесткие статические характеристики на участке II (рис. 5.2, в), но переходные процессы в этом случае характеризуются большим

перерегулированием, доходющим до 55 %. При настройке на «симметричный оптимум» РС выполняется как ПИ-регулятор. При необходимости регулирования положения вала двигателя схема на рис. 5.2, а дополняется контуром положения, включающим в себя регулятор положения и датчик положения вала двигателя.

Отметим в заключение, что в силу своих больших функциональных возможностей схемы с подчиненным регулированием координат нашли очень широкое распространение в регулируемом электроприводе как постоянного, так и переменного тока.

**Замкнутая схема управления электроприводом по системе «источник тока — двигатель постоянного тока».** В электроприводах с двигателями постоянного тока нашли применение источники питания двигателей со свойствами источника тока. Такие электроприводы в разомкнутой структуре обладают свойствами источника момента, регулируемого по цепи возбуждения, а при введении обратной связи по скорости позволяют получать характеристики, пригодные и для целей регулирования скорости.

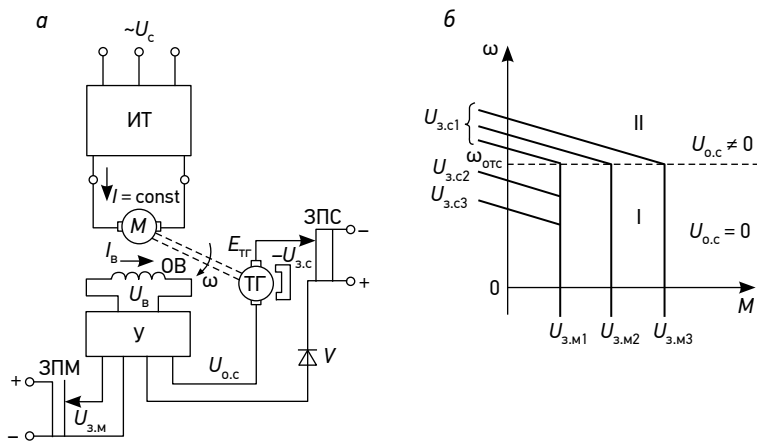


Рис. 5.3. Замкнутая система при питании двигателя от источника тока: а — схема, б — характеристики

Силовую часть этой схемы (рис. 5.3, а) образуют источник тока ИТ и якорь двигателя М, обмотка возбуждения которого ОВ подключена к усилителю У, имеющему два входа. По первому входу на усилитель с потенциометра ЗПМ поступает задающий сиг-

нал момента  $U_{3M}$ , уровень которого определяет величину момента на вертикальном участке механической характеристики (рис. 5.3, б).

На второй вход  $У$  по цепи, состоящей из тахогенератора ТГ, диода  $V$  задающего потенциометра скорости ЗПС, подается сигнал нелинейной отрицательной обратной связи по скорости  $U_{o.c}$ . Цепь обратной связи собрана и настроена таким образом, что диод  $V$  начнет пропускать ток по ней только тогда, когда ЭДС тахогенератора превышает задающий сигнал по скорости  $U_{3.c}$ , что произойдет при скоростях, больших  $\omega_{отс}$ . При скоростях  $\omega < \omega_{отс}$  диод  $V$  закрыт и обратная связь по скорости не действует ( $U_{o.c} = 0$ ). Нелинейный характер обратной связи по скорости определяет наличие двух зон на плоскости механических характеристик рис. 5.3, б. При  $\omega < \omega_{отс}$  (зона I)  $U_{o.c} = 0$  и на вход  $У$  подается неизменный по величине сигнал задания момента  $U_{3.M}$ . Напряжение возбуждения на его выходе  $U_B$ , ток возбуждения  $I_B$  и определяемый им момент  $M$  постоянны, что и определяет вертикальные участки характеристик на рис. 5.3, б.

При  $\omega > \omega_{отс}$  (зона II на рис. 5.3, б) открывается диод  $V$  и на входе  $У$  появляется сигнал обратной связи по скорости, противоположный по знаку сигналу  $U_{3.M}$ . Суммарный сигнал  $U_y$  на входе  $У$  станет равным

$$U_y = U_{3.M} - U_{o.c} = U_{3.M} - \gamma\omega.$$

Как видно, при увеличении скорости сигнал  $U_y$  на входе  $У$  будет снижаться, пропорционально ему будут уменьшаться напряжение  $U_B$  на выходе  $У$ , ток возбуждения  $I_B$  двигателя и тем самым его момент. Механические характеристики приобретают вид наклонных прямых, показанных на рис. 5.3, б. Таким образом, рассматриваемая схема электропривода обеспечивает регулирование двух координат — скорости и момента. Величина сигнала  $U_{3M}$  определяет уровень момента двигателя в зоне I характеристик, а величина сигнала  $U_{3C}$  — уровень скорости двигателя. Жесткость механических характеристик в зоне II определяется общим коэффициентом усиления электропривода.

### Контрольные вопросы

1. В чем заключается принцип действия электромашинного усилителя?
2. Дайте схему транзисторного и магнитного усилителей управления скоростью.

3. В чем принцип тиристорного регулирования скорости двигателей?
4. Приведите схемы нереверсивного и реверсивного способов тиристорного управления скоростью электроприводом.

### **Литература**

1. Белов М. П., Новиков В. А., Рассудов Л. Н. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. — М. : Академия, 2004.
2. Москаленко В. В. Электрический привод: учебник. — М. : Академия, 2007.
3. Зимин Е. Н., Яковлев В. И., Автоматическое управление электроприводами. — М. : Высш. шк., 1999.

## 6. Импульсное регулирование скорости привода постоянного тока

---

**В** качестве примера рассмотрим схему реализации реального замкнутого электропривода с двигателем постоянного тока независимого возбуждения.

**Схема управления серийного электропривода типа ЭТЗР.** Для привода механизмов различных металлообрабатывающих станков, требующих регулирования скорости при мощности до 11 кВт, используется серийный комплектный электропривод типа ЭТЗР (рис. 6.1) с двигателями серий ПБСТ, 2П или ПГТ. Электропривод этого типа выполнен в виде замкнутой системы регулирования скорости с отрицательной обратной связью по скорости, которая в зависимости от настройки обеспечивает относительный перепад скорости в пределах 0,5–10% при изменении момента нагрузки от  $0,1M_{\text{ном}}$  до  $M_{\text{ном}}$ . В электроприводе обеспечивается также регулирование (ограничение) тока с помощью устройства токоограничения УТО. Для обеспечения устойчивости и требуемого качества переходных процессов электропривода в схеме применены гибкие обратные связи по скорости двигателя и результирующему сигналу управления  $U_{\gamma 2}$ .

Якорь двигателя, имеющего встроенный тахогенератор  $BR$ , получает питание от реверсивного тиристорного преобразователя с двумя комплектами тиристоров  $VS1–VS6$ , составляющих выпрямительную и инверторную группы. Управление этими группами осуществляется с использованием согласованного совместного принципа.

Для уменьшения переменной составляющей уравнивающего тока, протекающей между выпрямительной и инверторной группами, в схеме используются ограничительные реакторы  $L1$  и  $L2$ . Включение в цепь якоря сглаживающего реактора  $L3$  позволяет исключить режим прерывистого тока и повысить использование двигателя по току.

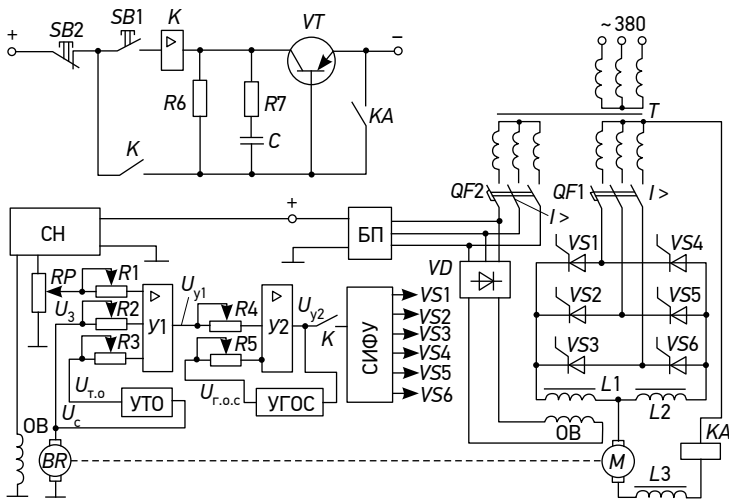


Рис. 6.1. Схема серийного электропривода типа ЭТЗР

Управление тиристорами  $VS1–VS6$  обеспечивается транзисторной схемой импульсно-фазового управления СИФУ, работающей по вертикальному принципу. Она имеет три канала, каждый из которых работает на два тиристора, включенных в одну фазу.

Питание электропривода осуществляется от трехфазного трансформатора  $T$  с двумя вторичными обмотками. К одной из них, имеющей нулевой вывод, подключена силовая часть привода, а ко второй — обмотка возбуждения  $OB$  (через выпрямитель  $VD$ ) и блок питания  $БП$ , от которого питается схема управления. Обмотка  $OB$  тахогенератора получает питание от стабилизатора напряжения  $СН$ .

В состав схемы управления электропривода входят промежуточный усилитель  $У1$ , усилитель мощности (эмиттерный повторитель)  $У2$ , узел токоограничения  $УТО$ , узел гибкой обратной связи  $УГОС$ , задающий потенциометр  $RP$ , кнопки управления  $SB1$  и  $SB2$  и пусковое реле  $K$ .

Сигнал управления  $U_{y1}$  формируется как алгебраическая сумма сигналов задающего  $U_3$ , обратной связи по скорости  $U_c$  и токоограничения  $U_{т.о.}$ , для выработки которого используется нелинейная положительная обратная связь по скорости двигателя. При токе якоря, меньшем тока отсечки, работает только контур регулирования скорости. При токе якоря, превышающем ток отсечки, за счет нелинейности цепи токоограничения отрицательная обратная связь по скорости ДПТ отключается и начинает действовать положи-

тельная обратная связь, обеспечивая ограничение тока и момента на заданном уровне.

Для обеспечения необходимого качества переходных процессов электропривода в схеме используется гибкая обратная связь, действующая только в переходных процессах. Сигнал корректирующей гибкой обратной связи  $U_{г.о.с}$  вместе с сигналом управления  $U_{y1}$  поступает на вход усилителя мощности  $У2$  и после усиления в виде результирующего сигнала  $U_{y2}$  подается на вход СИФУ через замыкающий контакт пускового реле  $K$ . Управление реле осуществляется с помощью кнопок управления:  $SB1$  при пуске двигателя  $SB2$  и при его остановке. Реверсирование двигателя осуществляется путем изменения полярности задающего сигнала  $U_3$ .

В электроприводе типа ЭТЗР реализуется ряд защит, блокировок и сигнализаций. Токовое реле  $КА$ , катушка которого включена в цепь якоря двигателя, а контакт — в цепь питания реле  $K$ , обеспечивает максимальную токовую защиту электропривода. При его срабатывании отключается реле  $K$ , с тиристоров снимаются сигналы управления и двигатель отключается от источника питания.

Автоматические выключатели  $QF1$  и  $QF2$  осуществляют максимальную токовую защиту силовой части тиристорного преобразователя, обмотки возбуждения двигателя и схемы управления.

**Схема электропривода с микропроцессорным управлением.** Рассмотрим схему электропривода с двигателем постоянного тока для регулирования положения исполнительного органа робототехнического устройства с микропроцессорным управлением (рис. 6.2, а). Электропривод должен обеспечивать перемещение и точное позиционирование исполнительного органа робота, для чего в нем используется обратная связь по положению. Для обеспечения высокой точности позиционирования в ЭП осуществляется также регулирование тока (момента) и скорости.

Рисунок (6.2, а) иллюстрирует характерный пример выполнения схем, когда в них применяются как аналоговые, так и цифровые узлы и устройства управления. Такие схемы, получившие название цифроаналоговых, сочетают в себе лучшие свойства тех и других устройств.

Силовая часть электропривода образована трехфазным мостовым реверсивным тиристорным преобразователем ТП, питаемым от трансформатора ТР.

Схема управления построена по принципу подчиненного регулирования координат. Регулирование тока производится аналоговым

пропорционально-интегральным регулятором тока РТ, на вход которого поступают сигналы обратной связи по току от датчика тока ДТ и задания тока  $U_{3.т}$ , с выхода регулятора скорости.

Аналоговый П-регулятор скорости РС формирует сигнал задания тока  $U_{3.т}$  на основе своего задающего сигнала  $U_{3.с}$ , поступающего на него с внешнего по отношению к нему контура положения, и сигнала обратной связи по скорости, вырабатываемой тахогенератором ТГ. Стабилитроны  $VD1$  и  $VD2$  ограничивают сигнал на выходе РС, чем обеспечивается ограничение тока и момента двигателя.

Регулирование положения осуществляется с помощью микропроцессорной системы, включающей в себя микропроцессор МП, устройства памяти ОЗУ и ПЗУ, устройства сопряжения УС1–УС3, цифровой датчик положения ДП, цифроаналоговый преобразователь ЦАП. Сигнал задания положения  $S_{3.п}$  поступает (задается) с терминала Т, подключаемого к микропроцессорной системе через УС3. Тем самым микропроцессорная система выполняет роль регулятора положения РП.

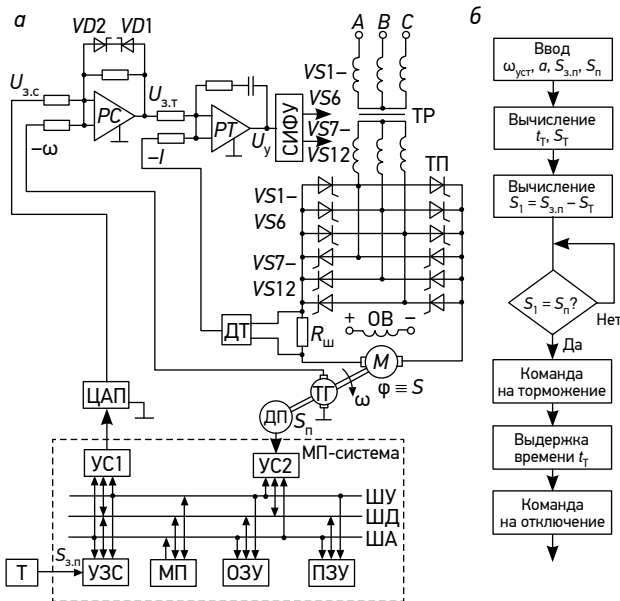


Рис. 6.2. Электропривод с микропроцессорным управлением:  
а — схема, б — фрагмент программы

Работа цифрового регулятора положения в микропроцессорной системе может основываться на одном из двух принципов. Первый из них предусматривает реализацию статической характеристики РП в виде параболы, которая обеспечивает оптимальный график движения электропривода. Такой регулятор можно реализовать программным путем, записав в ПЗУ эту нелинейную характеристику РП.

Второй принцип работы РП основан на вычислении момента начала торможения электропривода, что также позволяет получить требуемую точность регулирования положения. Рассмотрим данный способ подробнее.

Реализация способа основана на том, что при известных скорости  $\omega_{уст}$  и ускорении

$$a = \frac{M - M_c}{J}$$

могут быть рассчитаны время  $t_T$  и путь  $S_T$ , на участке торможения электропривода в конце отработки заданного перемещения  $S_{з.п}$  по следующим формулам:

$$t_T = \frac{\omega_{уст}}{a};$$

$$S_T = \frac{\omega_{уст}^2}{2a}.$$

Алгоритм работы микропроцессорной системы при выработке сигнала на торможение приведен на рис. 6.2, б. Для его реализации в микропроцессорную систему вводятся данные по величинам  $\omega_{уст}$ ,  $\alpha$ ,  $S_{з.п}$  и сигнал  $S_{п}$  датчика положения ДП, пропорциональный текущему положению вала двигателя и исполнительного органа. Микропроцессорная система производит вычисление  $t_T$  и  $S_T$  и разности  $S_1 = S_{з.п} - S_3$ . Затем сопоставляются величины разности  $S_1$  с сигналом датчика положения  $S_{п}$ . Как только  $S_1$  станет равной  $S_{п}$ , от микропроцессорной системы выдается команда на торможение электропривода, начинается отсчет выдержки времени  $t_T$ , по истечении этого интервала выработается команда на отключение электропривода.

### **Контрольные вопросы**

1. В чем принцип импульсного изменения параметров схемы управления?
2. Дайте схемное решение реализации способа импульсного изменения параметров.
3. Приведите математические зависимости и временные диаграммы импульсного способа регулировки скорости.
4. Объясните характер использования логических функций для управления скоростью электропривода.
5. Принцип регулирования скорости привода импульсным изменением параметров.

### **Литература**

1. Белов М. П., Новиков В. А., Рассудов Л. Н. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. — М. : Академия, 2004.
2. Зимин Е. Н., Яковлев В. И. Автоматическое управление электроприводами. — М. : Высш. шк., 1999.

## 7. Электрический привод по системе «генератор — двигатель»

В зависимости от вида регулируемой координаты ЭП используются связи по скорости, положению, току, напряжению, магнитному потоку, ЭДС.

Во многих случаях требуется обеспечивать регулирование скольких координат ЭП, например тока (момента) и скорости двигателя. При этом для регулирования требуется источник питающего напряжения большой мощности, который бы позволял изменять скорость привода в широком диапазоне. Для решения такой задачи нашел применение привод постоянного тока, работающий по системе «генератор — двигатель (Г–Д)».

В этом случае система управления ЭП выполняется по одной из следующих структурных схем.

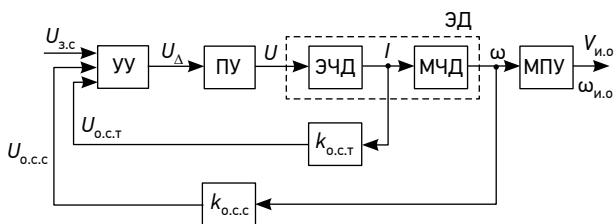


Рис. 7.1. Схема с общим усилителем

Схема с общим усилителем (рис. 7. 1). Для удобства описания работы схемы двигатель ЭД условно представлен двумя частями: электрической ЭЧД и механической МЧД. Схема предназначена для регулирования двух координат: тока  $I$  и скорости двигателя  $\omega$ , а тем самым и скорости движения исполнительного органа  $\omega_{и.о}$  или  $V_{и.о}$ . В этой схеме сигналы обратных связей по току  $U_{о.м.т}$

и скорости  $U_{o.c.c}$  подаются на вход управляющего устройства УУ, где вместе с задающим сигналом скорости  $U_{з.с}$  алгебраически суммируются. Сигнал ошибки  $U_{\Delta}$  далее подается на вход преобразователя ПУ, который своим выходным напряжением  $U$  управляет двигателем ЭД. Схема отличается простотой реализации, но не позволяет регулировать координаты ЭП независимо друг от друга.

В этой схеме за счет использования нелинейных обратных связей, называемых в теории ЭП отсечками, удается в некотором диапазоне изменения координат осуществлять их независимое регулирование, что частично устраняет указанный недостаток.

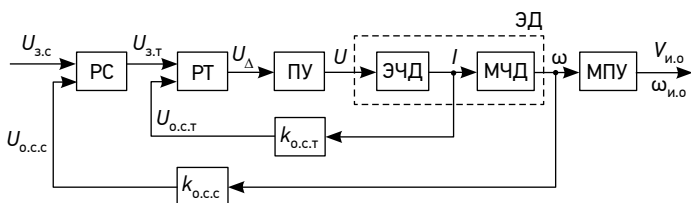


Рис. 7.2. Схема с подчиненным регулированием координат

*Схема с подчиненным регулированием координат* (рис.7.2). Схема отличается от предыдущей тем, что в ней регулирование каждой координаты осуществляется своими регуляторами тока РТ скорости РС, которые вместе с соответствующими обратными связями образуют замкнутые контуры. Они располагаются таким образом, что входным, задающим сигналом для внутреннего контура тока  $U_{з.т}$  является выходной сигнал внешнего по отношению к нему контура скорости. Таким образом, внутренний контур тока подчинен внешнему контуру скорости — основной регулируемой координаты ЭП.

Достоинство такой схемы заключается в возможности оптимальной настройки регулирования каждой координаты, в силу чего она находит в настоящее время основное применение в ЭП. Кроме того, подчинение контура тока контуру скорости позволяет простыми средствами осуществлять ограничение тока и момента, для чего необходимо лишь ограничить на соответствующем уровне сигнал на выходе регулятора скорости.

При необходимости регулировать положение вала двигателя в схемы рис. 7.1 и 7.2 вводится соответствующая обратная связь по положению вала двигателя или исполнительного органа.

### **Контрольные вопросы**

1. Дайте характеристику режимам работы системы «Г-Д».
2. Объясните пусковой режим в системе «Г-Д».
3. Назовите способы регулирования скорости в системе «Г-Д».
4. Дайте схемное решение и приведите механические характеристики регулировки скорости в системе «Г-Д».

### **Литература**

1. Белов М. П., Новиков В. А., Рассудов Л. Н. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. — М. : Академия, 2004.
2. Москаленко В. В. Электрический привод : учебник. — М. : Академия, 2007.
3. Зимин Е. Н., Яковлев В. И. Автоматическое управление электроприводами. — М. : Высш. шк., 1999.

## 8. Регулирование скорости приводов на двигателях переменного тока

---

**Типовые схемы управления асинхронным двигателем с фазным ротором.** Схемы управления двигателя с фазным ротором, которые рассчитаны в основном на среднюю и большую мощность, должны предусматривать ограничение токов при их пуске, реверсе и торможении с помощью добавочных резисторов в цепи ротора. За счет включения резисторов в цепь ротора можно также увеличить момент при пуске, вплоть до уровня критического (максимального).

Обычно системы автоматического управления приводов на асинхронных двигателях решают задачу автоматического пуска, регулирования скорости и автоматического торможения, представляя собой единое схемное решение. Рассмотрим некоторые типовые схемы управления асинхронными двигателями.

**Схема одноступенчатого пуска асинхронного двигателя в функции тока и динамического торможения в функции скорости.** Схема (рис. 8.1) включает в себя контакторы  $KM1$ ,  $KM2$  и  $KM3$ ; реле тока  $KA$ ; реле контроля скорости  $SR$ , промежуточное реле  $KV$ ; понижающий трансформатор для динамического торможения  $T$ ; выпрямитель  $VD$ . Максимальная токовая защита осуществляется предохранителями  $FA1$  и  $FA2$ , защита от перегрузки двигателя — тепловыми реле  $KK1$  и  $KK2$ .

Схема работает следующим образом. После подачи с помощью автоматического выключателя  $QF$  напряжения для пуска двигателя нажимается кнопка  $SB1$ , включается контактор  $KM1$ , силовыми контактами которого статор двигателя подключается к сети. Бросок тока в цепи ротора вызовет включение реле тока  $KA$  и размыкание цепи контактора ускорения  $KM2$ . Тем самым разбег двигателя начнется с пусковым резистором  $R_{д2}$  в цепи ротора.

Включение контактора  $KM1$  приводит также к шунтированию кнопки  $SB1$ , размыканию цепи катушки контактора торможения

$KM3$  к включению промежуточного реле напряжения  $KV$ , что, тем не менее, не приведет к включению контактора  $KM2$ , так как до этого в данной цепи разомкнулся контакт реле  $KA$ .

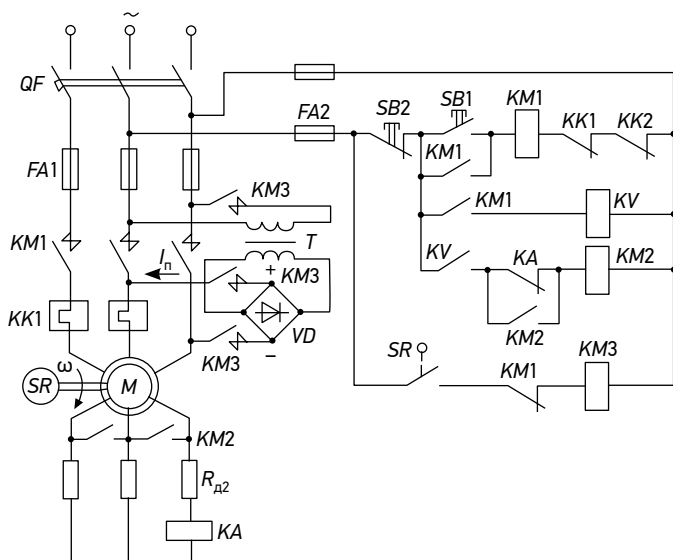


Рис. 8.1. Схема управления пуском и динамическим торможением асинхронного двигателя с фазным ротором

По мере увеличения скорости двигателя уменьшаются ЭДС и ток в роторе. При некотором значении тока в роторе, равном току отпущания реле  $KA$ , оно отключится и своим размыкающим контактом замкнет цепь питания контактора  $KM2$ . Ток включится, зашунтирует пусковой резистор  $R_n$ , и двигатель выйдет на свою естественную характеристику.

Отметим, что вращение двигателя вызовет замыкание контакта реле скорости  $SR$  в цепи контактора  $KM3$ , однако он не сработает, так как до этого разомкнулся контакт контактора  $KM1$ .

Для перевода двигателя в тормозной режим нажимается кнопка  $SB2$ . Контактор  $KM1$  теряет питание и отключает АД от сети переменного тока. Благодаря замыканию контактов  $KM1$  включится контактор торможения  $KM3$ , контакты которого замкнут цепь питания обмотки статора от выпрямителя  $VD$ , подключенного к трансформатору  $T$ , и тем самым двигатель переводится в режим

динамического торможения. Одновременно с этим потеряют питание аппараты *KV* и *KM2*, что приведет к вводу в цепь ротора резистора *RД2*. Двигатель начинает тормозиться.

При скорости двигателя, близкой к нулю, реле контроля скорости *SR* разомкнет свой контакт в цепи катушки контактора *KM3*. Он отключится и прекратит торможение двигателя. Схема придет в исходное положение и будет готова к последующей работе.

Принцип действия схемы не изменится, если катушку реле тока *KA* включить в фазу статора, а не ротора.

**Панель типа ПДУ6220.** Эта панель входит в состав нормализованной серии панелей управления двигателями с фазным и короткозамкнутым ротором и обеспечивает пуск двигателей в две ступени и динамическое торможение по принципу времени (рис. 8.2).

При подаче на схему напряжений постоянного 220 В и переменного 380 В тока (замыкание рубильников *Q1*, *Q2* и автомата *QF*) включается реле времени *KT1*, чем подготавливается двигатель к пуску с полным пусковым резистором в цепи ротора. Одновременно с этим, если рукоятка командоконтроллера находится в нулевой (средней) позиции и максимально-токовые реле *FA1–FA3* не включены, включится реле защиты *KV* от понижения питающего напряжения и подготовит схему к работе.

Пуск двигателя осуществляется по любой из двух искусственных характеристик или естественной характеристике, для чего рукоятка *SA* должна устанавливаться соответственно в положение 1, 2 или 3. При переводе рукоятки в любое из указанных положений *SA* включаются линейный контактор *KM2*, подключающий двигатель к сети, контактор управления тормозом *KM5*, подключающий к сети катушку *YA* электромагнитного тормоза, который при этом растормаживает двигатель, и реле времени *KT3*, управляющее процессом динамического торможения. При переводе *SA* в положение 2 или 3 включаются контакторы ускорения *KM3* и *KM4* и двигатель начинает разгоняться.

Торможение двигателя происходит при переводе рукоятки *SA* в нулевое (среднее) положение. При этом отключаются контакторы *KM2* и *KM5* и включится контактор динамического торможения *KM1*, который подключит двигатель к источнику постоянного тока. В результате этого будет идти интенсивный процесс комбинированного (механического и динамического) торможения двигателя, которое закончится после отсчета реле *KT3* своей выдержки времени, соответствующей времени торможения.

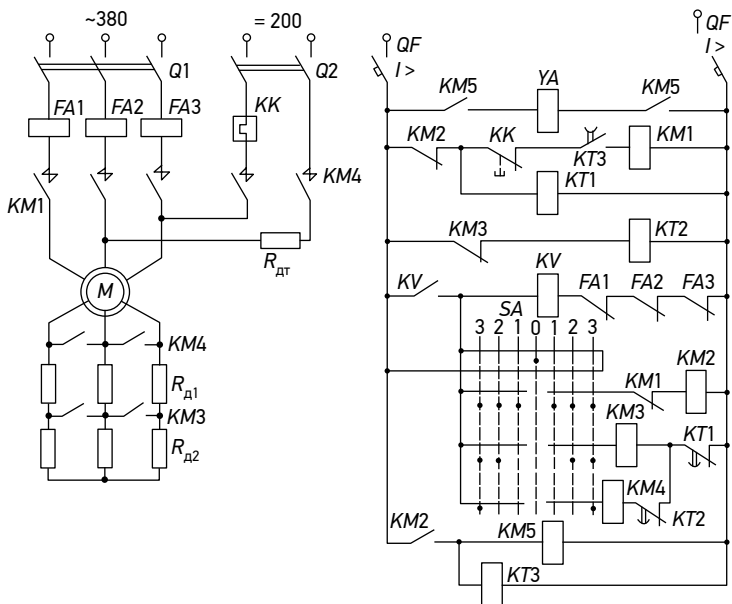


Рис. 8.2. Схема асинхронного электропривода с использованием типовой панели управления

### Контрольные вопросы

1. Как осуществляется регулирование скорости изменением активного и индуктивного сопротивлений?
2. Дайте схему автотрансформаторного способа регулировки скорости.
3. В чем принцип тиристорного способа регулирования скорости?
4. В чем состоит способ регулирования скорости изменением частоты питающего напряжения?

### Литература

1. Белов М. П., Новиков В. А., Рассудов Л. Н. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. — М. : Академия, 2004.
2. Москаленко В. В. Электрический привод : учебник. — М. : Академия, 2007.
3. Зимин Е. Н., Яковлев В. И. Автоматическое управление электроприводами. — М. : Высш. шк., 1999.

## 9. Регулирование скорости асинхронных двигателей в каскадных схемах

**Схемы управления двигателя с использованием тиристорных пусковых устройств.** Эффективным методом формирования желаемых графиков изменения тока и момента двигателя в переходных режимах является регулирование напряжения на его статоре с помощью тиристорных пусковых устройств (ТПУ). Чаще всего это делается для ограничения тока и момента двигателя при пуске («мягкий» способ пуска), хотя с помощью этих устройств можно обеспечить и повышение момента двигателя при пуске («жесткий» способ пуска).

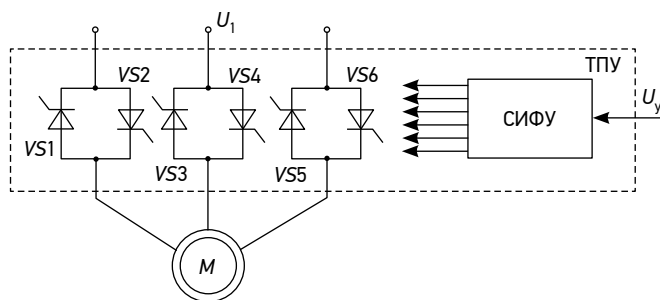


Рис. 9.1. Схема асинхронного электропривода с тиристорным пусковым устройством

Упрощенная схема электропривода, иллюстрирующая этот метод, приведена на рис. 9.1. Тиристорное пусковое устройство включается между источником питания (сетью переменного тока) с напряжением  $U_1$ , и статором двигателя. В неререверсивном ТПУ его силовую часть образуют три пары встречно-параллельно включенных тиристоров  $VS1-VS6$ , управление которыми осуществляется

импульсами напряжения, поступающими на них от системы импульсно-фазового управления СИФУ. Ограничение тока и момента осуществляется за счет снижения подводимого к двигателю напряжения, что достигается соответствующим изменением во времени угла управления тиристорами. Напряжение при пуске может изменяться по различным законам — линейно нарастать от нуля до сетевого, быть пониженным в течение всего времени пуска или изменяться по так называемому бустерному варианту, при котором для облегчения пуска двигателя на него вначале подается скачком некоторое напряжение, которое затем продолжает нарастать уже по линейному закону. В замкнутой системе может быть обеспечено и поддержание тока статора на заданном уровне.

Добавление в схему рис. 9.2 еще двух пар тириستоров позволяет получить реверсивную схему управления двигателем, обеспечивающую возможность вращения двигателя в двух направлениях. На базе схемы ТПУ может быть обеспечено и динамическое торможение двигателя.

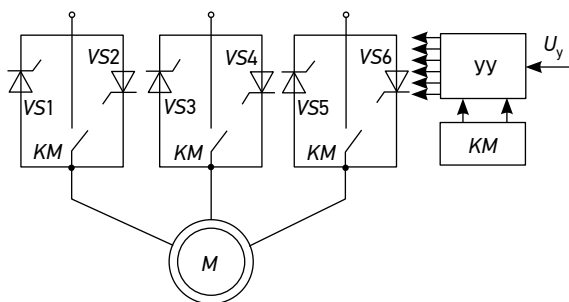
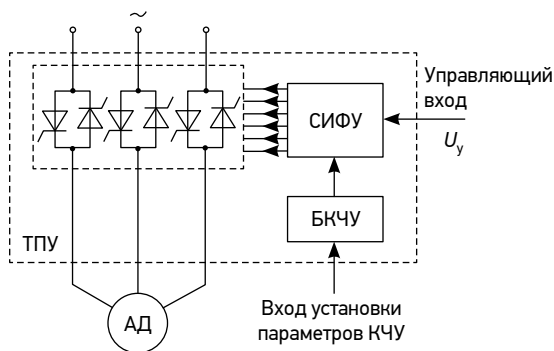


Рис. 9.2. Схема асинхронного электропривода с гибридным тиристорным пусковым устройством

Дополнительными положительными свойствами обладают гибридные ТПУ, которые получаются добавлением в схему рис. 9.1 электромагнитного контактора, как это показано на рис. 9.2. В такой схеме тиристорная часть обеспечивает регулирование напряжения при пуске, а после его завершения включается контактор *КМ* и подключает двигатель к сети напрямую. Это повышает экономичность и надежность работы электропривода. В схеме тиристоры не имеют охладителей, а контактор — дугогасительных камер, что обуславливает их небольшие массу и габаритные размеры.

**Схема квазичастотного регулирования скорости двигателя.** На базе схемы рис. 9.1 может быть реализовано так называемое квазичастотное регулирование скорости двигателя. Схема, иллюстрирующая такое регулирование, показана на рис. 9.3. В ее состав входит блок квазичастотного управления БКЧУ, который с помощью схемы управления СИФУ обеспечивает периодическое подключение двигателя к источнику питания и его отключение. За счет изменения частоты и длительности интервалов включения и отключения двигателя могут быть получены механические характеристики, позволяющие регулировать скорость двигателя или его момент при пуске. Особенностью квазичастотного управления являются вибрации и шум при работе двигателя, а также повышенные потери мощности, что вызывает дополнительный нагрев двигателя и требует определенного завышения его мощности в случае регулирования скорости.



*Рис. 9.3.* Схема асинхронного электропривода с квазичастотным управлением

**Типовые узлы и схемы управления электроприводов с синхронными двигателями.** Релейно-контакторные схемы управления синхронными двигателями, кроме обычных операций по включению и отключению (торможению) двигателя и ограничению пусковых токов, должны обеспечивать управление током возбуждения двигателей, имеющих обмотку возбуждения. При пуске применяются два способа такого управления: с «глухоподключенной» (постоянно включенной) обмоткой возбуждения и с подключением обмотки в конце пуска перед синхронизацией двигателя с сетью. Первый вариант характеризуется более простой схемой и исполь-

зуется при легких условиях пуска двигателя — небольших моментах и инерционных массах нагрузки электропривода. Второй вариант реализуется с помощью более сложной схемы управления, но зато может обеспечивать пуск двигателя при значительных моментах сопротивления и инерционности нагрузки электропривода.

Типовой узел управления током возбуждением двигателя в функции скорости. В этой схеме подключение обмотки возбуждения к источнику питания  $U_B$  осуществляется контактором  $KM2$  (рис. 9.4, а), который управляется реле скорости  $KR$ . Катушка реле связана с частью разрядного резистора  $R_p$  через диод  $VD$ .

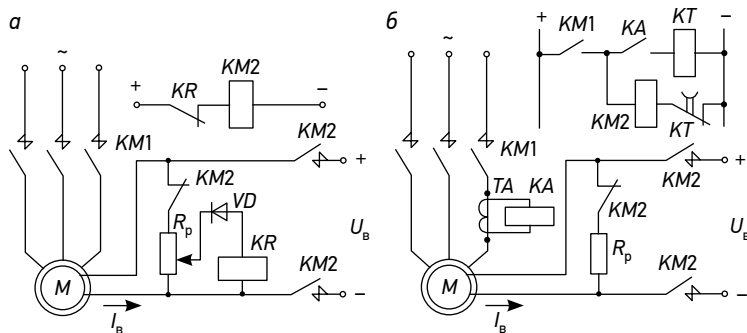


Рис. 9.4. Узлы схем управлением возбуждением синхронного двигателя:  
а — с использованием принципа скорости, б — тока

При включении контактора  $KM1$  (его цепи управления на рисунке не показаны) обмотка статора двигателя подключается к сети переменного тока и образует вращающееся магнитное поле, которое вызовет появление момента двигателя, под действием его он начнет разбег и наведет ЭДС в обмотке возбуждения двигателя. Под действием ЭДС по катушке реле  $KR$  начнет протекать выпрямленный ток, оно включится и разомкнет цепь питания контактора  $KM2$ . Тем самым разбег двигателя будет происходить без тока возбуждения с закороченной на разрядный резистор  $R_p$  обмоткой возбуждения.

При подсинхронной скорости ток в катушке реле  $KR$  станет меньше тока отпущения, оно отключится и вызовет тем самым включение контактора  $KM2$ . Контактор  $KM2$  подключит обмотку возбуждения к источнику питания, далее происходит процесс синхронизации двигателя с сетью.

**Схема управления возбуждением двигателя в функции тока.** Эта схема (рис. 9.4, б) содержит реле тока  $KA$ , обмотка которого питается от трансформатора тока  $TA$ , и реле времени  $KT$ . При подключении двигателя к сети контактором  $KM1$  в цепи обмотки статора возникает бросок пускового тока, что приводит к срабатыванию реле  $KA$ . Контакт этого реле замыкает цепь питания реле времени  $KT$ , что вызовет отключение контактора возбуждения  $KM2$ . Разбег двигателя, как и в предыдущем случае, осуществляется с закороченной на разрядный резистор  $R_p$  обмоткой возбуждения.

В конце пуска при подсинхронной скорости двигателя и уменьшении тока в статоре реле  $KA$  отключается и катушка реле времени  $KT$  теряет питание. Через заданную выдержку времени включается контактор  $KM2$ , через его контакты обмотка возбуждения подключается к источнику питания  $U_B$ , после чего двигатель втягивается в синхронизм.

Отметим, что в рассмотренных схемах после срабатывания контактора возбуждения  $KM2$  разрывается цепь разрядного резистора  $U_p$ , что облегчает тепловой режим его работы и повышает экономичность схемы.

Электротехническая промышленность выпускает типовые панели и шкафы управления двигателя разных типов. Рассмотрим в качестве примера схему одной из таких панелей.

**Схема панели типа ПУ 7502 управления двигателем низкого напряжения.** Панель (рис. 9.5) обеспечивает прямой (без токоограничения) пуск с глухоподключенным источником питания обмотки возбуждения (возбудителем)  $G$  и форсировку возбуждения при снижении уровня питающего напряжения. В схеме предусмотрены также защиты: тепловая (реле  $KK$  и трансформаторы тока  $TA1$  и  $TA2$ ), токовая (автоматы  $QF1$  и  $QF2$ ), от снижения напряжения сети переменного тока (реле  $KV2$ ,  $KVJ$ ) и постоянного тока (реле  $KV1$ ).

Пуск двигателя может быть осуществлен только при нормальных уровнях питающих схему напряжений постоянного и переменного тока. В этом случае, если рукоятка командоконтроллера  $SA$  находится в среднем положении и включены автоматы  $QF1$  и  $QF2$ , срабатывают реле напряжения  $KV2$ ,  $KV3$  и реле времени  $KT$ , что подготавливает схему к пуску двигателя.

При переводе рукоятки  $SA$  в положение «Включено» срабатывает реле  $KV1$  и катушка линейного контактора  $KM1$  подключается к источнику питания, к обмотке статора двигателя подводится напряжение переменного тока, и тот начинает разбег. При под-

синхронной скорости происходит возбуждение возбудителя  $G$ , имеющего независимую (НОВ) и последовательную (ПОВ) обмотки возбуждения, и соответственно двигателя, который втягивается в синхронизм.

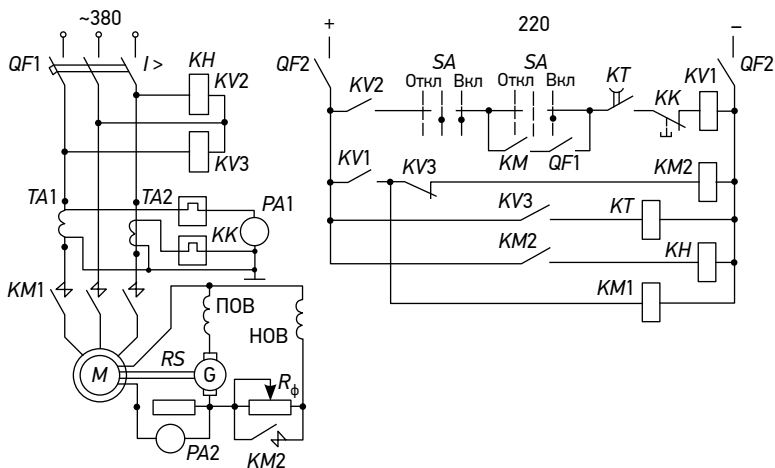


Рис. 9.5. Схема синхронного электропривода с использованием типовой панели управления

Схема управления обеспечивает увеличение (форсирование) тока возбуждения двигателя при резком снижении питающего напряжения, что позволяет сохранять максимальный момент двигателя и тем самым его перегрузочную способность. При нормальном уровне питающего напряжения реле напряжения  $KV3$  включено, цепь катушки контактора  $KM2$  разомкнута и резистор форсировки  $R_\phi$  введен в цепь тока возбуждения двигателя.

При резком снижении напряжения реле  $KV3$  отключается, замыкает цепь катушки контактора форсировки  $KM2$ , который включается и своим контактом шунтирует резистор  $R_\phi$ , вызывая тем самым увеличение тока возбуждения двигателя. О включении  $KM2$  сигнализирует указательное реле  $KH$ .

Для контроля тока статора двигателя в схеме предусмотрен амперметр  $PA1$ , а тока возбуждения двигателя — амперметр  $PA2$ , питаемый от шунта  $RS$ .

### **Контрольные вопросы**

1. Назначение каскадных схем.
2. Дайте схемные решения и объясните принцип функционирования каскадных схем.
3. Приведите механические характеристики регулировки скорости в каскадных схемах.

### **Литература**

1. Белов М. П., Новиков В. А., Рассудов Л. Н. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. — М. : Академия, 2004.
2. Москаленко В. В. Электрический привод : учебник. — М. : Академия, 2007.
3. Зимин Е. Н., Яковлев В. И. Автоматическое управление электроприводами. — М. : Высш. шк., 1999.

## 10. Электропривод на шаговом двигателе.

### Конструкция шагового двигателя

### и принцип работы.

### Управление шаговым приводом

---

**И**сполнительные органы некоторых рабочих машин и механизмов должны совершать строго дозированные перемещения с фиксацией своего положения в конце движения. В электроприводах таких машин и механизмов успешно применяются шаговые двигатели (ШД) различных типов, образующие основу дискретного электропривода. Дискретный электропривод используется для металлообрабатывающих станков с числовым программным управлением (ЧПУ), роботов и манипуляторов, в гибком автоматизированном производстве, электронной и часовой промышленности, газорезательных и сварочных автоматах, приборах времени, нажимных устройствах прокатных станов, лентопотяжных и регистрирующих устройствах, в медицинской технике, в производстве элементов микроэлектроники и т.д.

Распространение дискретного электропривода определяется еще и тем, что он естественным образом сочетается с микропроцессорными средствами управления, которые все шире применяются во всех отраслях техники.

Электропривод с ШД в настоящее время используется на мощности от долей ватта до нескольких киловатт, что определяется мощностью серийно выпускаемых ШД. Расширение шкалы мощности дискретного ЭП может быть достигнуто использованием в нем серийных АД, которые за счет соответствующего управления могут работать в шаговом режиме.

Шаговый двигатель по принципу своего действия является синхронным двигателем. Однако в отличие от последнего магнитное поле ШД перемещается (вращается) не непрерывно, а дискретно,

шагами. Это достигается за счет импульсного возбуждения обмоток ШД с помощью электронного коммутатора, который преобразует одноканальную последовательность управляющих импульсов в многофазную систему напряжений, прикладываемых к обмоткам (фазам) ШД.

Дискретному характеру напряжения на фазах ШД соответствует дискретное вращение (перемещение) электромагнитного поля в воздушном зазоре, вследствие чего движение ротора состоит из последовательных элементарных поворотов, или шагов.

Угловое перемещение  $\alpha$  ШД в общем случае определяется выражением  $\alpha = 2\pi(pn)$ , где  $p$  — число пар полюсов ротора;  $n$  — число переключений (тактов) в цикле, равное числу фаз ШД при симметричной и удвоенному числу фаз при несимметричной коммутации.

Как видно, шаговое перемещение ротора соответствует последовательности управляющих импульсов, при этом каждому импульсу соответствует одно переключение обмотки ШД (один такт коммутации) и один шаг ротора. Суммарный угол поворота ШД пропорционален числу импульсов, а его скорость — частоте коммутации обмоток  $f_k$ :  $\omega = \alpha f_k$ .

Для реверса ШД при симметричной схеме коммутации необходимо изменить полярность напряжения обмотки, которая была отключена на данном такте коммутации. Тогда ротор ШД совершит шаг в противоположном направлении.

Основным режимом работы шагового привода является динамический. В отличие от обычного синхронного двигателя, ШД рассчитаны на входение в синхронизм из состояния покоя и принудительное электрическое торможение. Благодаря этому в шаговом электроприводе обеспечивается пуск, торможение, реверс и переход с одной частоты управляющих импульсов на другую. Пуск ШД осуществляется скачкообразным или постепенным увеличением частоты входного сигнала от нуля до рабочей, торможение — снижением ее до нуля, а реверс — изменением последовательности коммутации обмоток ШД.

Обеспечение заданного характера переходных процессов является для электропривода с ШД основной и наиболее сложной задачей, так как вследствие электромагнитной инерции обмоток ТТТД, механической инерции его ротора и момента нагрузки на валу при резких изменениях частоты следования импульсов управления ротор ШД может не успеть отработать полностью все импульсы. Максимальная частота управляющих импульсов, при которой возможен пуск ШД из неподвижного состояния без выпадения из син-

хронизма (пропуска шагов), называется частотой приемистости. Чем выше электромагнитная и механическая инерция ШД и больше момент его нагрузки, тем меньше частота приемистости.

Современные ШД различны по конструктивному исполнению. В зависимости от числа фаз и устройства магнитной системы ШД бывают одно-, двух- и многофазными с активным или пассивным ротором.

Развитие дискретного электропривода привело к созданию специальных видов ШД — линейных, волновых, с малоинерционным и катящимся роторами.

На базе цилиндрических линейных ШД созданы двухкоординатные линейно-поворотные ТТТД, суммирующие на своем валу два независимых движения — вращательное и поступательное.

Важным достижением в области дискретного электропривода является создание так называемых многокоординатных ШД, осуществляющих перемещение исполнительных органов по трем координатам в пространстве. Двигатели такого рода, отличаясь высокой точностью позиционирования и скоростью, используются в приводах манипуляторов, роботов и автоматических линиях станков.

Обобщенная функциональная схема регулируемого электропривода с ШД показана на рис. 10.1. Основная ее часть, обычно называемая разомкнутой схемой, выделена штриховой линией.

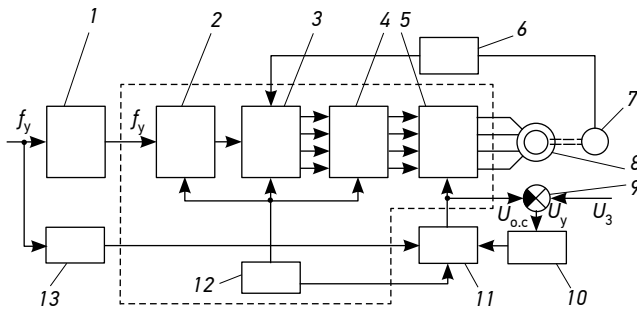


Рис. 10.1. Схема электропривода с шаговым двигателем

Сигнал управления  $f_y$  в виде импульсов напряжения поступает на вход блока 2 от программного или другого внешнего командного устройства. Блок 2 видоизменяет эти импульсы, формируя их по длительности и амплитуде, как необходимо для нормальной работы последующих блоков схемы управления. Распределитель импульсов 3 преобразует последовательность сформированных

импульсов, например, в четырехфазную систему однополярных импульсов напряжения, соответствующую числу фаз (обмоток) двигателя.

Импульсы с выхода распределителя 3 усиливаются с помощью промежуточного усилителя 4 и поступают на коммутатор 5, питающий обмотки ШД 8. Обычно коммутатор питается от источника 12 постоянного тока (выпрямителя) и обеспечивает в обмотках ШД пульсирующий ток одного направления.

Рассмотренная разомкнутая схема управления ШД не всегда обеспечивает высокие динамические свойства, точность и энергетические показатели электропривода. Поэтому современные схемы управления ШД содержат дополнительные узлы, с помощью которых характеристики электропривода улучшаются. К таким узлам (рис. 4.14) относятся частотно-импульсный регулятор напряжения 11, усилитель обратной связи по току 10, блок электронного дробления шага 13, блок плавного разгона и торможения (датчик интенсивности) 1, датчик положения ротора и скорости 7 и цифровой регулятор 6.

Регулятор 11 и усилитель 10, связанные с узлом сравнения 9, служат для автоматической стабилизации тока в обмотках ШД и поддержания момента ШД, что существенно улучшает энергетические показатели его работы. Стабилизация тока осуществляется введением отрицательной обратной связи по току, с помощью которой за счет регулирования частоты переключения регулятора 11 (частотно-импульсная модуляция) изменяется среднее значение напряжения питания и тем самым регулируется ток в обмотках ШД.

Та же задача формирования тока в обмотках ШД решается при использовании коммутатора 5, обладающего свойствами источника тока. В этом случае отпадает надобность в обратной связи по току и блоках 10 и 11.

Для улучшения качества движения ШД при низких частотах и повышения точности отработки входных импульсов управления с помощью блока 13 уменьшается единичный шаг ШД.

Улучшение динамических свойств дискретного ШД, в частности увеличение диапазона рабочих частот входного сигнала, значительно превышающих частоту приемистости ШД, может быть достигнуто введением в схему блока 1, обеспечивающего разгон и торможение ШД с заданным темпом, при котором еще не происходит пропуска управляющих импульсов. При использовании блока 1 область рабочих частот шагового электропривода может быть увеличена в 2–3 раза.

Возможности дискретного электропривода расширяются при создании замкнутых схем управления, выполняемых с помощью датчика 7 и регулятора 6. В таком дискретном приводе информация о действительном положении вала и скорости ШД поступает на вход цифрового регулятора 6, который обеспечивает заданный характер движения привода.

Перспективы дальнейшего развития электропривода с ШД связаны с использованием микропроцессорных средств управления. В этом случае функции всех показанных на рис. 10.1 блоков управления, за исключением силового коммутатора, датчиков скорости и положения, выполняет микропроцессор по соответствующей программе.

### **Контрольные вопросы**

1. Конструктивные особенности шагового двигателя.
2. Принцип работы шагового двигателя.
3. Дайте функциональную схему системы управления приводом на шаговом двигателе.
4. Фазоимпульсные и шагоимпульсные системы управления.
5. Особенности структурных решений системы управления шаговым приводом.

### **Литература**

1. Белов М. П., Новиков В. А., Рассудов Л. Н. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. — М. : Академия, 2004.
2. Москаленко В. В. Электрический привод : учебник. — М. : Академия, 2007.

## 11. Управление приводом в разомкнутых системах. Автоматическое управление пуском и торможением

---

**К** разомкнутым относятся схемы управления электропривода, в которых не используются обратные связи по его координатам или технологическим параметрам. Тем самым управление в таких схемах осуществляется без контроля за фактическим изменением регулируемых координат, т.е. без учета результатов управления. Эти схемы, отличаясь простотой реализации, используются в тех случаях, когда не требуется высокое качество управления движением электроприводов, в частности для пуска, реверса и торможения двигателей и при невысоких требованиях к точности и диапазону регулирования переменных (координат) двигателей.

В таких схемах управления в основном используются релейно-контакторная аппаратура и полупроводниковые коммутационные аппараты (бесконтактные пускатели).

Автоматизация работы этих схем осуществляется за счет использования информации о времени, токе, скорости или ЭДС двигателей и положении их вала, которая получается от соответствующих датчиков или самого двигателя. Тот или иной вид используемой при автоматизации работы схемы информации определяет *принципы управления*, к которым относятся принципы времени, тока, скорости, ЭДС и положения (пути). Часто в разомкнутых схемах используется сочетание принципов управления: например, пуск двигателя осуществляется по принципу времени, а его торможение — по принципу ЭДС или скорости.

Разомкнутые схемы применяются и для регулирования скорости при невысоких требованиях к качеству регулирования. Силовая часть таких электроприводов строится по структуре «управляемый

преобразователь — двигатель», а задача регулирования (ограничения) тока и момента двигателей в переходных процессах решается за счет включения в схему управления дополнительного устройства, называемого задатчиком интенсивности. Это устройство, обеспечивая плавное изменение в переходных процессах управления воздействия на двигатель (напряжения, его частоты или того и другого) по линейному или экспоненциальному законам, обеспечивает формирование требуемых графиков координат (переменных) электропривода.

Разомкнутые схемы, кроме функций управления, обеспечивают защиту электроприводов, питающей сети и технологического оборудования при возникновении различных аномальных режимов — коротких замыканиях, перегрузке двигателей, исчезновении питающего напряжения или обрыве фазы питающей сети, а также соответствующую сигнализацию. Для этого они содержат аппараты и устройства, находящиеся во взаимодействии с устройствами управления двигателями. Такие схемы управления, защиты и сигнализации серийно выпускаются электротехнической промышленностью в виде панелей, шкафов и блоков управления и других подобных комплектных устройств.

**Схема управления асинхронным двигателем, обеспечивающая прямой пуск в функции времени.** Пуск двигателя осуществляется нажатием кнопки *SB1* (рис. 11.1), после чего срабатывает линейный контактор *KM*, подключающий двигатель к источнику питания. Одновременно с этим замыкание контакта *KM* в цепи реле времени *KT* вызовет его срабатывание и замыкание его контакта в цепи контактора торможения *KM1*. Однако последний не срабатывает, так как перед этим разомкнулся в этой цепи размыкающий контакт *KM*.

Для остановки двигателя нажимается кнопка *SB3*. Контактор *KM* отключается, размыкая свои контакты в цепи статора двигателя и отключая тем самым его от сети переменного тока. Одновременно с этим замыкается контакт *KM* в цепи аппарата *KM1* и размыкается контакт *KM* в цепи реле *KT*. Это приводит к включению контактора торможения *KM*, подаче в обмотки статора постоянного тока от выпрямителя *V* через резистор  $R_T$  и переводу двигателя в режим динамического торможения.

Реле времени *KT*, потеряв питание, начинает отсчет выдержки времени. Через интервал времени, соответствующий времени останова двигателя, реле *KT* размыкает свой контакт в цепи кон-

тактора  $KM1$ , тот отключается, прекращая подачу постоянного тока в цепь статора. Схема возвращается в исходное положение.

Интенсивность динамического торможения регулируется резистором  $R_r$ , с помощью которого устанавливается необходимый постоянный ток в статоре двигателя.

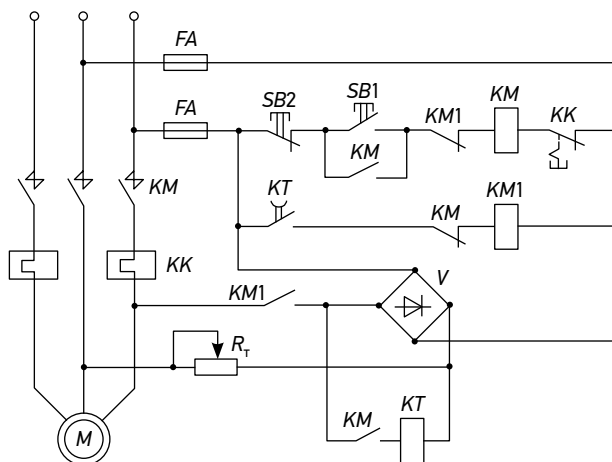


Рис. 11.1. Схема управления пуском асинхронного двигателя с короткозамкнутым ротором

Для исключения возможности одновременного подключения статора к источникам переменного и постоянного тока в схеме использована типовая блокировка с помощью размыкающих контактов  $KM$  и  $KM1$ , включенных перекрестно в цепи катушек этих аппаратов.

**Схема пуска двигателя постоянного тока с последовательным возбуждением по принципу тока.** В схеме (рис. 11.2) используется реле тока  $KA$ , катушка которого включена в цепь якоря  $M$ , а размыкающий контакт — в цепь питания контактора ускорения  $KM2$ . Реле тока настраивается таким образом, чтобы его ток отпускания соответствовал току  $T_2$ . В схеме используется также дополнительное блокировочное реле  $KV_c$  временем срабатывания большим, чем у реле  $KA$ .

Работа схемы при пуске происходит следующим образом. После нажатия на кнопку  $SB1$  срабатывает контактор  $KM1$ , двигатель подключается к источнику питания и начинает свой разбег. Бро-

сок тока в якорной цепи после замыкания главного контакта контактора  $KM1$  вызовет срабатывание реле тока  $KA$ , которое разомкнет свой размыкающий контакт в цепи контактора  $KM2$ . Через некоторое время после этого срабатывает  $KU$  и замыкает свой замыкающий контакт в цепи контактора  $KM2$ , подготавливая его к включению.

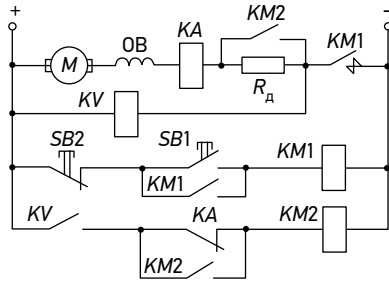


Рис. 11.2. Схема пуска двигателя по принципу тока

По мере разбега двигателя ток якоря снижается до значения тока переключения  $I_2$ . При этом токе отключается реле тока и замыкает свой размыкающий контакт в цепи катушки контактора  $KM2$ . Последний срабатывает, его главный контакт закорачивает пусковой резистор  $R_д$  в цепи якоря, а вспомогательный контакт шунтирует контакт реле тока  $KA$ . Поэтому вторичное включение реле тока  $KA$  после закорачивания  $R_д$  и броска тока не вызовет отключения контактора  $KM2$ ; двигатель продолжит разбег по своей естественной характеристике.

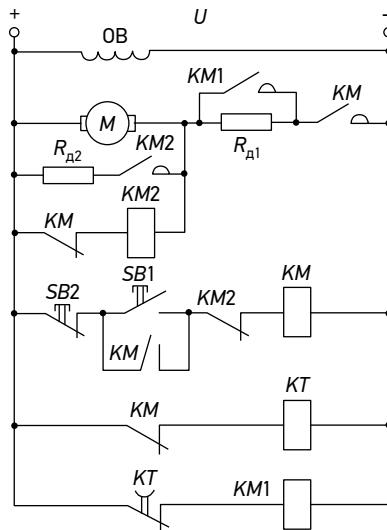


Рис. 11.3. Схема пуска двигателя по принципу времени и динамического торможения по принципу ЭДС

**Схема пуска двигателя в одну ступень по принципу времени и динамического торможения по принципу ЭДС.** Управление двигателем при пуске происходит по аналогии со схемой рис. 11.1. При включении двигателя в этой схеме (рис. 11.3) и работе от источника питания размыкающий контакт линейного контактора *КМ* в цепи контактора торможения *КМ2* разомкнут, что предотвращает перевод двигателя в режим торможения.

Торможение осуществляется нажатием кнопки *SB2*. Контактор *КМ*, потеряв питание, отключает якорь двигателя от источника питания и замыкает своим контактом цепь питания катушки контактора *КМ2*. Последний от действия наведенной в якоре ЭДС срабатывает и замыкает якорь *М* на резистор торможения  $R_{Д2}$ . Процесс динамического торможения происходит до тех пор, пока при небольшой скорости двигателя его ЭДС не станет меньше напряжения отпускания контактора *КМ2*. Тот отключится, и схема вернется в исходное положение.

**Схема одноступенчатого пуска асинхронного двигателя в функции времени и торможения противовключением в функции ЭДС.** После подачи напряжения включается реле времени *КТ* (рис. 11.4), которое своим размыкающим контактом разрывает цепь питания контактора *КМ3*, предотвращая тем самым его включение и преждевременное закорачивание пусковых резисторов в цепи ротора.

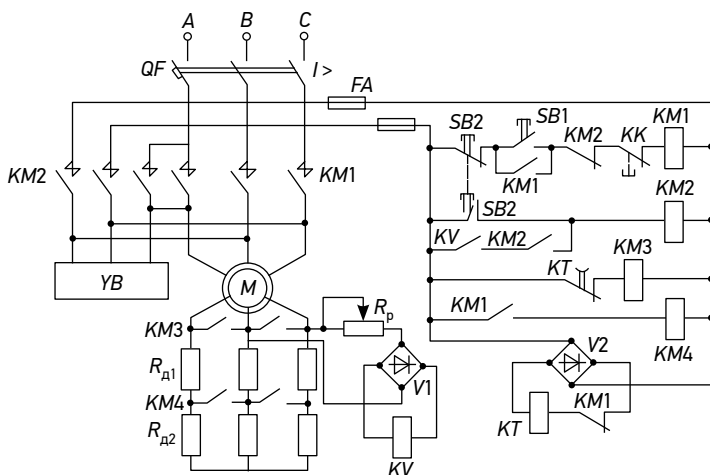


Рис. 11.4. Схема управления пуском и торможением противовключением асинхронного двигателя с фазным ротором

Включение двигателя производится нажатием кнопки  $SB1$ , после чего включается контактор  $KM1$ . Статор двигателя подсоединяется к сети, электромагнитный тормоз  $YB$  растормаживается, и начинается разбег двигателя. Включение  $KM1$  одновременно приводит к срабатыванию контактора  $KM4$ , который своим контактом шунтирует ненужный при пуске резистор противовключения  $R_{д2}$ , а также разрывает цепь катушки реле времени  $KT$ . Последнее, потеряв питание, начинает отсчет выдержки времени, после чего замыкает свой контакт в цепи катушки контактора  $KM3$ , который срабатывает и шунтирует пусковой резистор  $R_{д1}$  в цепи ротора, и двигатель выходит на свою естественную характеристику.

Управление торможением обеспечивает реле торможения  $KV$ , контролирующее уровень ЭДС (скорости) ротора. С помощью резистора  $R_p$  оно отрегулировано таким образом, что при пуске, когда скольжение двигателя  $0 < s < 1$ , наводимая в роторе ЭДС будет недостаточна для включения, а в режиме противовключения, когда  $1 < s < 2$ , уровень ЭДС достаточен для его включения.

Для осуществления торможения двигателя нажимается двоякая кнопка  $SB2$ , размыкающий контакт которой разрывает цепь питания катушки контактора  $KM1$ . После этого двигатель отключается от сети и разрывается цепь питания контактора  $KM4$  и замыкается цепь питания реле  $KT$ . В результате этого контакторы  $KM3$  и  $KM4$  отключаются и в цепь ротора двигателя вводится сопротивление  $R_{д1} + R_{д2}$ .

Нажатие кнопки  $SB2$  приводит одновременно к замыканию цепи питания катушки контактора  $KM2$ , который, включившись, вновь подключает двигатель к сети, но уже с другим чередованием фаз сетевого напряжения на статоре. Двигатель переходит в режим торможения противовключением. Реле  $KV$  срабатывает и после отпускания кнопки  $SB2$  будет обеспечивать питание контактора  $KM2$  через свой контакт и замыкающий контакт этого аппарата.

В конце торможения, когда скорость будет близка к нулю и ЭДС ротора уменьшится, реле ЛТК отключится и своим размыкающим контактом разомкнет цепь катушки контактора  $KM2$ . Последний, потеряв питание, отключит двигатель от сети, и схема придет в исходное положение. После отключения  $KM2$  тормоз  $YB$ , потеряв питание, обеспечит фиксацию (торможение) вала двигателя.

### **Контрольные вопросы**

1. В чем заключается принцип пуска двигателя в функции скорости?
2. Дайте схему автоматического пуска двигателя в функции тока.
3. Как осуществляется автоматический пуск двигателя в функции времени?
4. Контактные и бесконтактные способы автоматического управления пуском.

### **Литература**

1. Белов М. П., Новиков В. А., Рассудов Л. Н. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. — М. : Академия, 2004.
2. Москаленко В. В. Электрический привод : учебник. — М. : Академия, 2007.
3. Зимин Е. Н., Яковлев В. И. Автоматическое управление электроприводами. — М. : Высш. шк., 1999.

## 12. Автоматическое управление приводом в замкнутых системах

Замкнутая схема «тиристорный регулятор напряжения — асинхронный двигатель» (ТРН-АД) с использованием обратной связи по его скорости (рис. 12.1, а). Силовую часть ТРН образуют три пары встречно-параллельно соединенных тиристоров  $VS1-VS6$ .

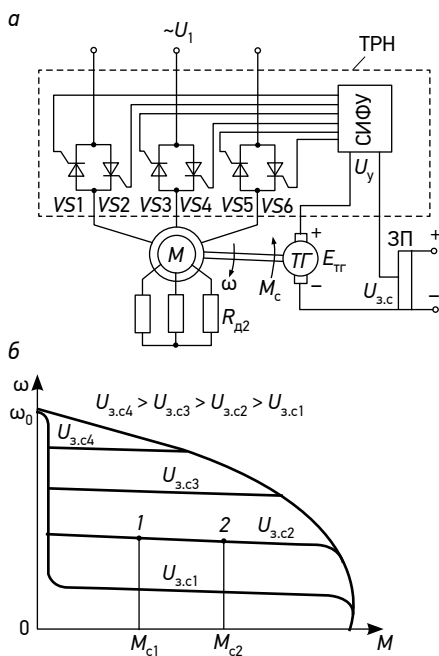


Рис. 12.1. Замкнутая система асинхронного электропривода с использованием тиристорного регулятора напряжения:  
а — схема, б — характеристики

Управляющие электроды тиристоров подсоединены к выходам СИФУ ТРН, которая распределяет управляющие импульсы на все тиристоры и осуществляет их сдвиг в зависимости от входного сигнала управления  $U_y$ . К валу двигателя, который в этой схеме имеет фазный ротор, для реализации обратной связи по скорости подсоединен тахогенератор ТГ. Его ЭДС  $E_{ТГ}$  сравнивается с задающим напряжением скорости  $U_{3.с}$ , снимаемым с задающего потенциометра ЗП, причем эти напряжения действуют навстречу друг другу, а их разность образует сигнал управления

$$U_y = U_{3.с} - E_{ТГ} = U_{3.с} - \gamma\omega,$$

который поступает на вход СИФУ. При увеличении сигнала угол управления тиристорами уменьшается, подаваемое на двигатель напряжение увеличивается, и наоборот. Важно отметить, что при снижении скорости двигателя в цепи ротора увеличиваются потери мощности (потери скольжения), которые вызывают дополнительный нагрев двигателя, снижая экономичность работы электропривода. Для облегчения теплового режима двигателя при его работе на пониженных скоростях в цепь ротора двигателя включен добавочный резистор  $R_{Д2}$ , наличие которого позволяет также расширить диапазон регулирования скорости.

Рассмотрим работу электропривода при изменении момента нагрузки  $M_c$  на валу двигателя и постоянном задании скорости  $U_{3.с.2}$ . Допустим, что в исходном положении двигатель работал в т. 1 при моменте нагрузки  $M_{c1}$  (рис. 12.1, б), а затем произошло его увеличение до значения  $M_{c2}$ .

При увеличении нагрузки на валу двигателя его скорость начнет снижаться, соответственно начнет уменьшаться и ЭДС тахогенератора  $E_{ТГ}$ . Уменьшение  $E_{ТГ}$  вызывает увеличение напряжения управления  $U_y$ , что приведет к уменьшению угла управления тиристорами  $\alpha$  и увеличению тем самым подаваемого на двигатель напряжения. Момент двигателя будет увеличиваться и в т. 2 сравняется с  $M_{c2}$ . Таким образом, увеличение момента нагрузки привело к небольшому снижению скорости двигателя.

При уменьшении момента нагрузки  $M_c$  будет автоматически снижаться напряжение на двигателе и тем самым поддерживаться его скорость вращения на заданном уровне.

Изменяя с помощью потенциометра ЗП значение задающего напряжения  $U_{3.с}$ , можно получить ряд механических характери-

стик электропривода с относительно высокой жесткостью и необходимой перегрузочной способностью двигателя.

Используя уравнения связи выходного  $U_1$  и входного управляющего  $U_y$  напряжений ТРН

$$U_1 = k_{\text{т.р.н}} U_y,$$

а также момента двигателя и приложенного к нему напряжения в относительной форме

$$M^* = \frac{M}{M_{\text{ном}}} = U_1^* = \frac{U_1}{U_{1\text{ном}}},$$

получаем после несложных преобразований

$$\gamma = \frac{U_{1\text{ном}}(\sqrt{M_{c2}^*} - \sqrt{M_{c1}^*})}{k_{\text{т.р.н}} \Delta\omega},$$

где перепад скорости  $\Delta\omega$  соответствует изменению момента нагрузки в пределах  $M_{c2} - M_{c1}$ .

Если в схеме рис. 12.1, а используется усилитель сигнала  $U_y$  (пропорциональный регулятор скорости) с коэффициентом усиления  $k_y$ , то последняя формула принимает следующий вид:

$$\gamma = \frac{U_{1\text{ном}}(\sqrt{M_{c2}^*} - \sqrt{M_{c1}^*})}{k_{\text{т.р.н}} k_y \Delta\omega}.$$

**Замкнутая схема импульсного регулирования скорости АД с помощью резистора в цепи ротора.** В схеме электропривода (рис. 12.2, а) с импульсным регулированием сопротивления в цепи выпрямленного тока ротора для получения жестких характеристик использована отрицательная обратная связь по скорости двигателя.

В роторную цепь двигателя включен неуправляемый трехфазный выпрямитель В, к выходу которого подключен резистор  $R_{\text{д2}}$ . Параллельно резистору включен управляемый ключ, выполняемый, как правило, на основе полупроводниковых приборов.

Управление ключом происходит от широтно-импульсного модулятора ШИМ, на вход которого поступают сигналы задания  $U_{3.c}$  и обратной связи  $U_{0.c}$  по скорости. При поступлении на вход блока ШИМ сигнала ошибки  $U_y = U_{3.c} - U_{0.c}$  он начинает генерировать импульсы управления. Эти импульсы с помощью схемы

управления ключом *СУК* распределяются по полупроводниковым приборам ключа и вызывают периодическое включение и закорачивание резистора  $R_{Д2}$ .

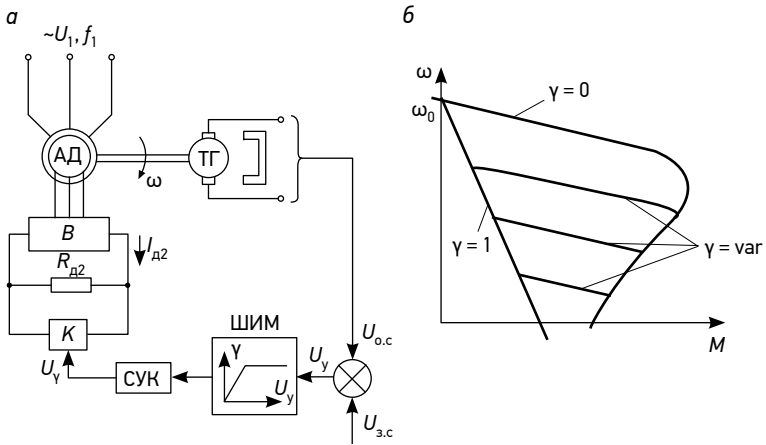


Рис. 12.2. Замкнутая система асинхронного электропривода с импульсным регулированием сопротивления в роторной цепи: а — схема, б — характеристики

Принцип получения жестких характеристик ЭП соответствует рассмотренному выше механизму действия обратной связи по скорости и состоит в следующем. Допустим, что двигатель работает в установившемся режиме при каком-то заполнении (скважности) ключа *К* и соответствующем эквивалентном сопротивлении цепи ротора. Пусть по каким-то причинам произошло увеличение момента нагрузки двигателя, в результате чего начнет снижаться его скорость. Тогда для сигнала управления  $U_y$  он начнет повышаться, что вызовет увеличение заполнения работы ключа *К* и уменьшение тем самым эквивалентного сопротивления в цепи ротора  $R_2 = (1 - \gamma)R_{Д2}$ . Это, в свою очередь, приведет к увеличению тока в роторе и момента двигателя и прекращению снижения скорости, что соответствует жестким характеристикам электропривода, показанным на рис. 12.2, б. В схеме может быть достигнуто регулирование (ограничение) тока и момента, для чего она должна быть дополнена контуром регулирования тока. В этом случае механические характеристики имеют вертикальный участок, соответствующий заданному уровню ограничения тока и момента.

Следует отметить, что работа этого электропривода, как и в случае использования ТРН, характеризуется при регулировании скорости двигателя увеличением в цепи ротора потерь мощности, пропорциональных скольжению, что должно учитываться при выборе двигателя и добавочного резистора.

**Замкнутые ЭП с использованием преобразователей частоты.** В общем случае частотное управление двигателя, реализуемое с помощью преобразователей частоты, может быть осуществлено по трем вариантам:

- параметрическое управление, при котором управляющим воздействием на двигатель являются частота и действующее значение подаваемого на двигатель напряжения;
- частотно-токовое управление, при котором управляющим воздействием на двигатель являются частота и действующее значение тока двигателя;
- векторное управление, связанное с регулированием мгновенных значений питающих напряжений и токов с целью формирования электромагнитного момента двигателя нужной величины.

**Замкнутый электропривод с параметрическим частотным управлением.** С использованием этого принципа построены многие частотно-регулируемые асинхронные электроприводы. В них за счет различных обратных связей и функциональных блоков формируются жесткие рабочие участки механических характеристик двигателя для качественного регулирования его скорости, ограничиваются ток и момент и обеспечивается требуемое соотношение между регулируемой частотой и напряжением.

Обобщенная схема такого электропривода представлена на рис. 12.3, а.

В качестве силового преобразователя применяется преобразователь частоты со звеном постоянного тока, состоящий из неуправляемого выпрямителя В и инвертора напряжения, выполненного на шести силовых модулях, состоящих из транзистора и диода. Между выпрямителем и инвертором включен фильтр, состоящий из реактора  $L$  и конденсатора  $C$ , обеспечивающий сглаживание выходного напряжения выпрямителя и необходимую циркуляцию реактивной энергии в силовой части схемы.

Инвертор работает в режиме широтно-импульсной модуляции и преобразует нерегулируемое напряжение постоянного тока

на выходе фильтра в регулируемое по частоте и амплитуде напряжение на статоре двигателя  $M$ . Силовая схема электропривода не реверсивная и не предусматривает электрического торможения.

Управление инвертором осуществляется сигналами  $f_y$  и  $U_y$ , определяющими значения выходных частоты и напряжения преобразователя частоты. Формирование этих сигналов осуществляется схемой управления, в состав которой входят регулятор скорости РС, регулятор тока РТ, датчики скорости ТГ и тока ДТ, суммирующие усилители (пропорциональные регуляторы)  $\Sigma_1$  и  $\Sigma_2$ ; блок ограничения БО сигнала РС, функциональный преобразователь ФП, задатчик интенсивности ЗИ.

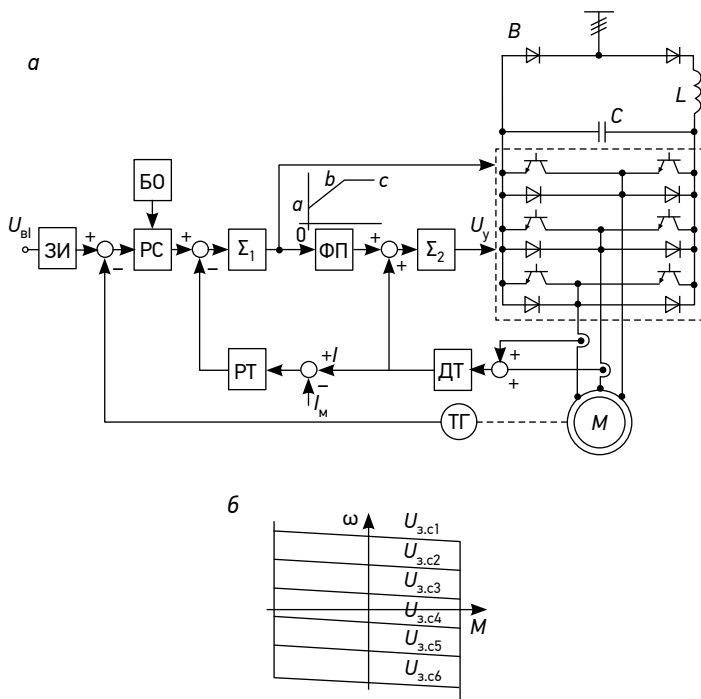


Рис. 12.3. Асинхронный электропривод при частотном управлении:  
а — схема, б — характеристики

Регулятор скорости РС в совокупности с задатчиком интенсивности ЗИ и сумматором  $\Sigma_1$  обеспечивают требуемое регулирование скорости и ускорения двигателя в установившемся и переходных режимах работы электропривода с помощью сигнала  $f_y$ .

Ограничение тока статора и момента двигателя производится регулятором тока РТ, когда ток статора двигателя меньше тока уставки  $I_M$ , сигнал на выходе РГ равен нулю и схема управления обеспечивает режим поддержания заданной скорости. Когда ток статора превысит уставку тока  $I_M$ , резко увеличивается сигнал на выходе РТ, из-за чего резко снижается и сигнал на выходе сумматора  $\Sigma_1$ . Это приводит к уменьшению частоты и напряжения на статоре двигателя и тем самым к ограничению тока статора и момента двигателя.

Функциональный преобразователь ФП, характеристика которого в виде ломаной линии  $0abc$  показана над его условным изображением на рис. 12.3, *a*, обеспечивает требуемое соотношение между частотой и выходным напряжением преобразователя частоты. Отрезком  $0a$  создается начальное напряжение на выходе преобразователя, необходимое для преодоления падения напряжения на обмотке статора двигателя при малых частотах напряжения. Участок  $ab$  обеспечивает пропорциональное изменение частоты и напряжения (закон частотного управления  $U/f = \text{const}$ ), при котором магнитный поток двигателя поддерживается постоянным. На участке  $bc$  величина напряжения на статоре остается неизменной, хотя при этом его частота может увеличиваться.

Для уменьшения влияния падения напряжения в цепи статора на величину магнитного потока двигателя и тем самым на его момент в схеме предусмотрена положительная обратная связь по току (так называемая  $IR$ -компенсация), сигнал которой поступает на вход сумматора  $\Sigma_2$ . При увеличении нагрузки двигателя возрастает его ток и увеличивается сигнал  $U_y$ , за счет чего возрастает выходное напряжение преобразователя, тем самым компенсируется падение напряжения в обмотке статора.

В современных электроприводах этого типа реализация блоков управления схемы рис. 12.3, *a* осуществляется с использованием микропроцессорных средств, а настройка их параметров и характеристик производится программным путем. Получаемые в этой схеме механические характеристики двигателя при различных сигналах задания скорости  $U_{3,c}$  показаны на рис. 12.3, *б*.

В ряде случаев требуемое регулирование скорости может быть получено и в разомкнутой схеме без обратной связи по скорости. В этом случае в схеме отсутствуют РС и ТГ, а сигнал с выхода ЗИ непосредственно поступает на вход сумматора  $\Sigma_1$ ; во всем остальном схема остается без изменения.

**Схема частотно-токового управления АД.** Схема электропривода представлена на рис. 12.4. Тиристоры  $VS1$ – $VS6$  образуют схему управляемого выпрямителя УВ, а тиристоры  $VS7$ – $VS12$  — схему автономного инвертора тока АИТ. Между этими блоками включен реактор  $L$  большой индуктивности с тем, чтобы придать инвертору свойства источника тока. Конденсаторы  $C1$ – $C6$  с диодами  $VD1$ – $VD6$  образуют цепи искусственной коммутации тиристоров  $VS7$ – $VS12$ . Остальные элементы схемы имеют следующее назначение: СУВ и СУИ — схемы управления тиристорами выпрямителя и инвертора; РТ, ДТ — соответственно регулятор и датчик тока статора; ДС — датчик скорости; УО — усилитель-ограничитель; ФП — функциональный преобразователь. Схема работает следующим образом.

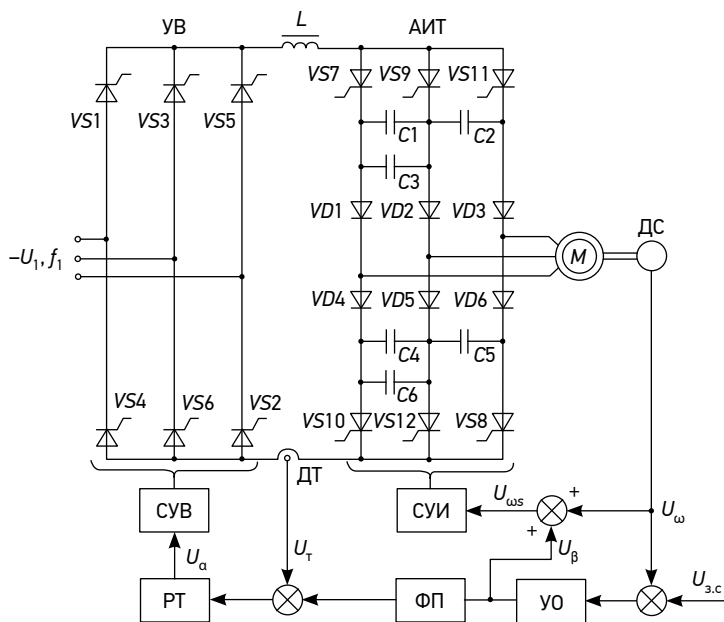


Рис. 12.4. Схема асинхронного электропривода при частотно-токовом управлении

Задающий сигнал  $U_{3.c}$  задает частоту переключения тиристорov инвертора и тем самым частоту тока статора двигателя  $M$ . После вычитания из сигнала  $U_{3.c}$  сигнала обратной связи по скорости  $U_{\omega}$  получается сигнал  $U_{\beta}$ , пропорциональный относительной ча-

стоте ротора  $\beta = f_1/f_{1\text{ном}}$  (величину  $\beta$  называют также абсолютным скольжением двигателя). Она связана со скольжением  $s$  двигателя следующим соотношением:  $\beta = \alpha s$ , где  $\alpha = f_1/f_{1\text{ном}}$ .

Сигнал  $U_\beta$ , пройдя через УО, вместе с сигналом  $U_\omega$  поступает на вход СУИ. Частота на выходе инвертора определяется сигналом  $U_{\omega s} = U_\omega + U_\beta$ ; СУИ настроена таким образом, что пока УО работает в линейной зоне, частота на выходе инвертора будет постоянной и независимой от нагрузки. Двигатель при этом имеет жесткие механические характеристики.

Сигнал  $U_\beta$  после прохождения через ФП является также сигналом для контура регулирования тока. Так как этот сигнал пропорционален абсолютному скольжению, то и ток двигателя при всех частотах будет ему пропорционален.

При резких изменениях задающего сигнала или при значительных перегрузках двигателя УО входит в зону ограничения (постоянства) своего выходного сигнала  $U_\beta$ , ограничивая тем самым на требуемом уровне и задание для тока. Двигатель при этом работает при любой скорости с постоянными значениями абсолютного скольжения и тока, т.е. механическая характеристика становится абсолютно мягкой.

В результате двигатель имеет характеристики, аналогичные показанным на рис. 12.4, б.

Схема позволяет осуществлять торможение двигателя с рекуперацией (отдачей) энергии в сеть, для чего инвертор переводится в режим выпрямления, и выпрямитель — в режим инвертирования тока.

**Схемы векторного управления асинхронными двигателями.** При необходимости получения высокого качества и диапазонов регулирования переменных асинхронного электропривода в установленном и переходных режимах применяются так называемые схемы векторного управления, в которых решение этих задач обеспечивается за счет формирования электромагнитного момента двигателя. Принцип формирования момента может быть показан следующим образом.

Уравнение электромагнитного момента асинхронного двигателя может иметь различные формы записи в зависимости от используемых в этих уравнениях переменных и выбранной системы координат для их представления. При построении систем векторного управления процессы в двигателе удобно рассматривать в системе координат  $X - Y$ , в которой ось  $X$  совпадает по направлению

с потокосцеплением ротора  $\psi_2$  и вращается с его скоростью. В этом случае уравнение электромагнитного момента трехфазного асинхронного двигателя имеет вид:

$$M = \frac{3pL_{12}\Psi_2 i_{1y}}{2L_2};$$

где  $p$  — число пар полюсов двигателя;  $L_{12}$  — взаимдуктивность между статором и ротором;  $i_{1y}$  — составляющая тока статора по оси  $Y$ ;  $L_2$  — полная индуктивность ротора.

Так как составляющая тока статора  $i_{1y}$  по оси  $X$  определяет потокосцепление ротора  $\psi_2$ , то отсюда следует, что за счет регулирования  $i_{1x}$  и  $i_{1y}$  можно обеспечивать формирование момента двигателя. Составляющая  $i_{1x}$  может рассматриваться как намагничивающая реактивная составляющая тока статора двигателя, а  $i_{1y}$  — его активная составляющая, идущая на создание момента двигателя.

Отметим, что приведенное уравнение по своему виду аналогично формуле момента двигателя постоянного тока. В нем  $\psi_2$  отражает магнитный поток двигателя постоянного тока, а  $i_{2y}$  — ток его якоря.

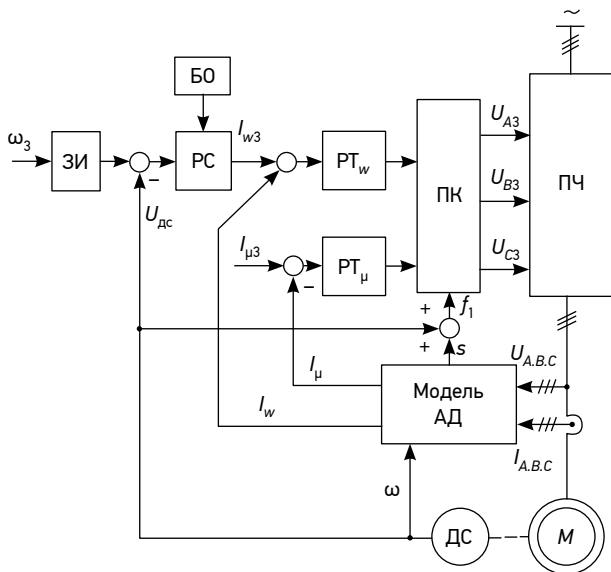


Рис. 12.5. Схема асинхронного электропривода при частотном векторном управлении

Принцип построения схемы векторного управления иллюстрирует рис. 12.5. Асинхронный двигатель  $M$ , на валу которого установлен датчик скорости (тахогенератор) ДС, получает питание от преобразователя частоты ПЧ. Регулирование момента производится регуляторами  $РТ_w$  активной  $I_w$  и  $РТ_\mu$ , реактивной  $I_\mu$  составляющих тока. Значения этих переменных получаются косвенным путем с помощью модели асинхронного двигателя «модель АД», на вход которой подаются сигналы фазных токов  $I_A, I_B, I_C$ , напряжений  $U_A, U_B, U_C$  и угловой скорости двигателя. Модель двигателя выдает информацию о скольжении двигателя  $s$  и составляющих токов  $I_w$  и  $I_\mu$ .

Регулирование скорости производится по принципу подчиненного регулирования координат с использованием ПИ-регулятора скорости РС, задатчика интенсивности ЗИ и блока токоограничения БО. Управление ПЧ осуществляется системой трехфазных напряжений  $U_{A3}, U_{B3}, U_{C3}$ , которые формируются преобразователем координат ПК на основе сигналов регуляторов  $РТ_w$  и  $РТ_\mu$  и сигнала, пропорционального частоте  $f_1$ .

Векторное регулирование момента асинхронного двигателя обеспечивает его точное поддержание во всем диапазоне регулирования скорости, включая режимы работы электропривода на упор и его очень низкие «ползучие» скорости, что выгодно отличает его от параметрического (скалярного) регулирования.

### **Контрольные вопросы**

1. Дайте схемы контактного и бесконтактного способов динамического торможения в функции скорости и времени.
2. Как осуществляется управление торможением противовключением и реверс двигателя?
3. Приведите схемное решение бесконтактного способа автоматического управления торможением.

### **Литература**

1. Белов М. П., Новиков В. А., Рассудов Л. Н. Автоматизированный электропривод типовых производственных механизмов и технологических комплексов. — М. : Академия, 2004.
2. Москаленко В. В. Электрический привод : учебник. — М. : Академия, 2007.
3. Зимин Е. Н., Яковлев В. И. Автоматическое управление электроприводами. — М. : Высш. шк., 1999.

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

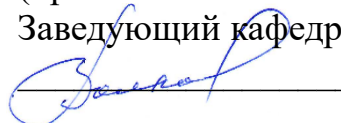
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры технической  
механики

(протокол № 1 от 15.09.2025)

Заведующий кафедрой

 Е. Б. Волков

**Лабораторный практикум**

**Б1.В.08 СРЕДСТВА ИЗМЕРЕНИЙ**

Направление -

***15.03.06 Мехатроника и робототехника***

Профиль -

***Мехатроника и робототехника промышленных производств***

Екатеринбург

## СОДЕРЖАНИЕ

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 1 «ИЗУЧЕНИЕ ДАТЧИКА ИЗБЫТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ» .....	3
ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 2 «ИЗУЧЕНИЕ ДАТЧИКА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОГО ДАВЛЕНИЯ»	5
ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 3 «ИЗУЧЕНИЕ ТЕРМОПАРЫ» .....	8
ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 4 «ИЗУЧЕНИЕ ТЕРМОСОПРОТИВЛЕНИЯ» .....	12
ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА №5 «ИЗУЧЕНИЕ РЕГУЛИРУЕМОГО БИМЕТАЛЛИЧЕСКОГО ТЕРМОСТАТА» .....	23
ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА №6 «ИЗУЧЕНИЕ ДАТЧИКОВ ЦВЕТА И СВЕТА» .....	26

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 1 «ИЗУЧЕНИЕ ДАТЧИКА ИЗБЫТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ»

**Цель работы** – проведение исследований по работе прибора для измерения давления – датчика давления.

### Теоретическая часть

Конструкция датчика избыточного давления представлена на рис.1. Преобразователь выполнен в цилиндрическом корпусе 3, в нижней части которого расположен штуцер 4, предназначенный для присоединения к линии измеряемого давления. В верхней части корпуса расположена «обойма» 9, которая крепится в корпусе с помощью специальных защелок, позволяющих ей вращаться вокруг своей оси (относительно корпуса 3). Для фиксации положения обоймы относительно корпуса служит крышка 10, которая навинчивается на наружную резьбу верхней части корпуса 3. На обойме установлена приборная часть 2 электрического соединителя типа DIN43650С. В кабельной части 1 соединителя производится подсоединение проводов внешних электрических цепей с помощью винтовых зажимов (клемм) без применения пайки. Во входном отверстии 5 приемной полости штуцера преобразователя предусмотрена резьба для установки гидравлического дросселя, предназначенного для предотвращения повреждения мембраны чувствительного элемента преобразователя в случае возникновения гидроудара.

В штуцере преобразователя размещен чувствительный элемент 6. В качестве чувствительного элемента применен тензопреобразователь, на котором размещена тензочувствительная полупроводниковая схема из четырех тензорезисторов, соединенных в мост Уитсона.

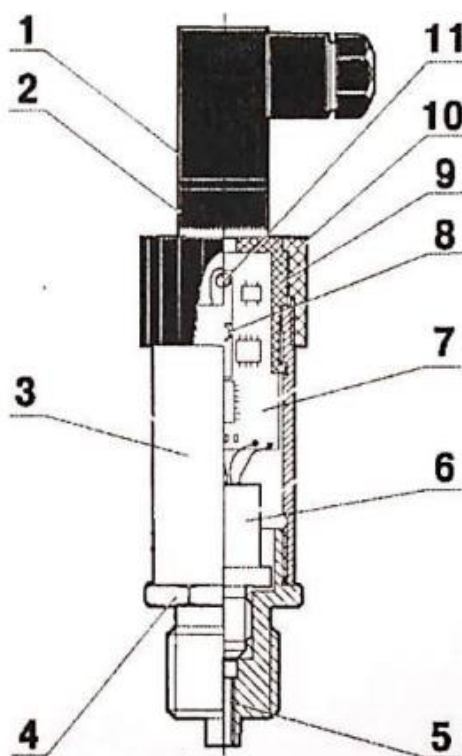


Рисунок 1

Под действием давления измеряемой среды мембрана чувствительного элемента прогибается. Тензорезисторы, деформируясь, изменяют свое сопротивление. В результате происходит разбалансировка моста пропорционально измеряемому давлению. Разбалансированный сигнал в виде

электрического сигнала преобразуется электронным блоком, расположенным в корпусе преобразователя, в выходной унифицированный сигнал постоянного тока 4...20 мА.

#### **Порядок выполнения работы:**

1. Изучить теоретические основы по материалам лекций или перечню рекомендованной преподавателем литературы.
2. Убедиться, что все выключатели модулей стенда находятся в положении «ВЫКЛ»
3. Выбрать модули стенда для выполнения текущего задания. Расставить их на лабораторной стойке так, чтобы было удобно проводить эксперимент. Подготовить соединительные провода (перемычки), входящие в комплект поставки стенда.
4. Подключить защитное заземление.
5. Подключить модули стенда к сети ~220В 50Гц.
6. Соединить модули стенда согласно принципиальной электрической схеме или схеме соединений.
7. Провести эксперимент.
8. Отключить модули от сети ~220В 50Гц.
9. Составить отчет по лабораторной работе.

#### **Порядок выполнения эксперимента:**

1. Подготовить стенд к работе
2. Включить компрессор .
3. Подключить пневматическую трубку от компрессора в быстросъемный разъем на тыльной стенке модуля набор датчиков давления а1.
4. С помощью регулятора давления установить величину давления 0,1 МПа на компрессоре.
5. Занести показания манометра и датчика давления в таблицу 1
6. С помощью регулятора давления увеличить значение давления на 0,1 МПа.
7. Занести показания манометра и датчика давления в таблицу
8. Повторить пункты 4-5 до достижения давления 0,4 МПа.
9. Выключить компрессор. Принять показания манометра за истинное значение давления. Вычислить абсолютную и относительную погрешность датчика давления.
10. Проанализировать результаты, сделать выводы по проделанной работе
11. Подготовить отчет и представить его преподавателю.

Таблица 1 Результаты исследования работы датчика давления

Номер измерения	Р манометра кПа	Р датчика давления кПа	ΔР датчика давления кПа
1			
2			
3			
4			
5			

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 2 «ИЗУЧЕНИЕ ДАТЧИКА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОГО ДАВЛЕНИЯ»

**Цель работы:** проведение исследований по работе прибора для измерения давления – датчика дифференциального давления.

### Теоретическая часть

Датчики дифференциального (перепада) давления применяются для преобразования перепада давления (разности давлений) в унифицированный выходной сигнал напряжения, тока или индуктивности. Наиболее популярными являются датчики с унифицированным токовым выходом 4-20 мА.

#### Устройство датчика и принцип работы.

Основным элементом датчика дифференциального давления служит измерительная мембрана, изготовленная из упругого металла. К ней крепятся чувствительные тензорезисторы, которые способны измерять величину ее деформации. Мембрану датчика и рабочая среда изолированы друг от друга, через защитные эластичные перепонки к ней передается давление. Специальная жидкость заполняет полости, которые расположены между ними.

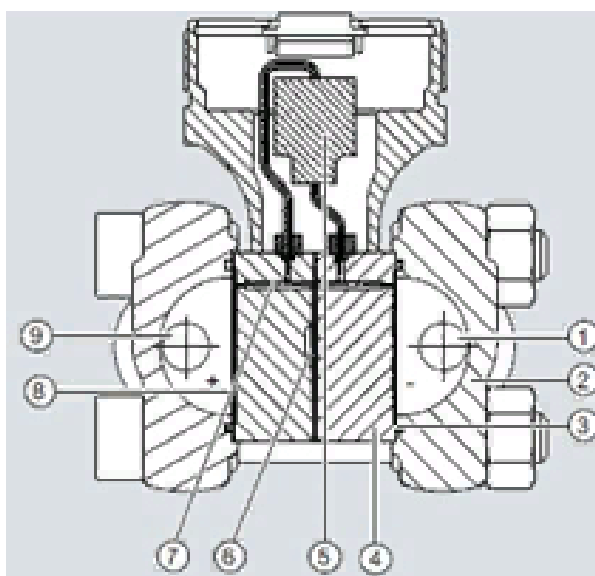


Рисунок 1 - Устройство датчика дифференциального давления : 1 - входное давление P- ; 2 - фланцевые соединения подключениями к процессу; 3 - О-кольцо; 4 - корпус измерительной ячейки ; 5 - тонкий металлический проводник ; 6- перегрузочная мембрана ; 7 - наполнительная жидкость ; 8 - разделительная мембрана ; 9 - входное давление P+

Датчики, способные измерять дифференциальное давление, работают следующим образом: на защитные перепонки прибора воздействует давление рабочей среды, что в виде импульса передается на измерительную мембрану, которая оказывает влияние на тензисторы и влечет за собой изменение величины сопротивления. Электроника датчика фиксирует подобные модификации и на выходе преобразует их в аналоговый сигнал определенного значения.

#### Особенности приборов

Дифференциальные датчики от обычных преобразователей напора отличает ряд характерных отличительных черт. У дифференциальных датчиков 2 защитные мембраны, поэтому давление передается с двух сторон одновременно. В их конструкции предусмотрены 2 штуцера: минусовой и плюсовой. Когда измеряется

давление в рабочей среде, и показатели от напора на штуцер со знаком плюс превышают показатели минусового штуцера, то разница будет зафиксирована прибором с плюсовым значением, и наоборот.

#### *Области применения приборов.*

Сферы применения датчиков давления на сегодняшний день достаточно широка. Приборы данного типа используют в системах газоснабжения, вентиляции, водоподготовки, в нефтехимической, химической промышленности, на фармацевтическом производстве.

Измерение разницы напора в различных жидкостных средах необходимо для нормальной работы вентиляционных систем, а также устройств кондиционирования. Датчиками дифференциального давления пользуются для контроля загрязнённости систем фильтрации, управления демпферами, для регулирования и индикации воздушных потоков.

#### *Принцип работы и строение датчика давления.*

Главным элементом для такого датчика служит измерительная мембрана. Она изготавливается из упругого материала. Измеряется величина её деформации при помощи чувствительных тензорезисторов. Сама мембрана находится в изоляции от рабочих сред, давление на нее, оказывается, через защитные эластичные перепонки. Расположенные между мембраной и перепонками полости заполнены специальной жидкостью.

Давление оказывается из рабочей среды на перепонки, а они, в свою очередь, дают на измерительную мембрану. Мембрана передаёт импульс тензорезисторам, где меняется величина сопротивления. Эти слабые колебания улавливает встроенная электроника и преобразует их в аналоговый сигнал на выходе.

#### *Особенности данных датчиков.*

Отличием от прочих преобразователей напора является то, что дифференциальные датчики имеют две защитные мембраны и измеряют давление с двух сторон сразу. Также в них установлены плюсовой и минусовой штуцеры. Таким образом, прибор отражает разницу давления по обе стороны датчика.

#### *Сферы применения приборов.*

Данные датчики применяются при устройстве систем вентиляции, водоподготовки, газоснабжения.

#### **Порядок выполнения работы:**

1. Изучить теоретические основы по материалам лекций или перечню рекомендованной преподавателем литературы.

2. Убедиться, что все выключатели модулей стенда находятся в положении «ВЫКЛ»

3. Выбрать модули стенда для выполнения текущего задания. Расставить их на лабораторной стойке так, чтобы было удобно проводить эксперимент. Подготовить соединительные провода (перемычки), входящие в комплект поставки стенда.

4. Подключить защитное заземление.

5. Подключить модули стенда к сети ~220В 50Гц.

6. Соединить модули стенда согласно принципиальной электрической схеме или схеме соединений.

7. Провести эксперимент.

8. Отключить модули от сети ~220В 50Гц.

9. Составить отчет по лабораторной работе.

**Порядок выполнения эксперимента:**

1. подготовить стенд к работе
2. включить компрессор .
3. подключить пневматическую трубку от компрессора в быстросъемный разъем на тыльной стенке «модуля набор датчиков давления» А2.
4. С помощью регулятора давления увеличить значение давления на 0,1 Мпа на компрессоре.
5. Занести показания манометра и датчика давления А2 в таблицу
6. Повторить пункты 4-5 до достижения давления 0,4 МПа.
7. Выключить компрессор.
8. Проанализировать результаты, сделать выводы по проделанной работе
9. Подготовить отчет и представить его преподавателю.

Номер измерения	Р манометра кПа	Р А2 датчика давления кПа
1		
2		
3		
4		
5		

### ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 3 «ИЗУЧЕНИЕ ТЕРМОПАРЫ»

**Цель работы:** изучение термопар как устройства для контактного контроля над температурой объекта.

#### Теоретическая часть

Термопара – термоэлемент, представляющий собой пару проводников из различных материалов, соединенных на одном конце. На свободных концах в результате действия термоэлектрического эффекта наводится ЭДС.

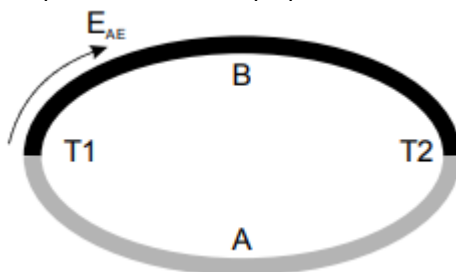


Рисунок 1

Термоэлектрический эффект, он же Эффект Зеебека – явление возникновения ЭДС в замкнутой электрической цепи (рис.1), состоящей из последовательно соединённых разнородных проводников (А и В), контакты между которыми находятся при различных температурах (Т1 и Т2).

Непосредственное практическое значение применительно к термопарам имеют следующие термоэлектрические законы.

*Первый закон:*

Возникающее в термопаре термо-ЭДС зависит от температуры спаев и не зависит от распределения температур по длине проводника (закон промежуточных температур Магнуса).

Иная его формулировка: термо-ЭДС термопары АВ с температурами спаев Т1 и Т2 равна алгебраической сумме двух термо-ЭДС этой же термопары с температурами спаев Т1 и Т3, Т3 и Т2:

$$E_{AA}(T_1T_2) = E_{AA}(T_1T_3) + E_{AA}(T_3T_2) \quad (1)$$

Это правило позволяет не заботиться о термостатировании термопары по всей ее длине и используется для градуировки термопар и определения поправок на температуру холодного спая.

*Второй закон:*

Если цепь состоит из трех проводников АВС, то термо-эдс термопары АВ со спаями при температурах Т1 и Т2 равняется алгебраической сумме термо-эдс термопар АС и СВ, спаи которых находятся при тех же температурах.

$$E_{AA}(T_1T_2) = E_{AA}(T_1T_2) + E_{CC}(T_1T_2) \quad (2)$$

Этот закон ("промежуточных металлов") позволяет использовать удлинительные концы к термопарам и присоединять термопару к приборам с другими проводниками.

Нетрудно сообразить, что присоединенный в термостате к обоим проводам (А и В) термопары медный провод, который ведет к измерительному прибору (провод С в приведенной формуле) не меняет величины возникшей

электродвижущей силы термопары АВ, поскольку эффекты от спаев СА и СВ, находящихся при одной температуре компенсируют друг друга.

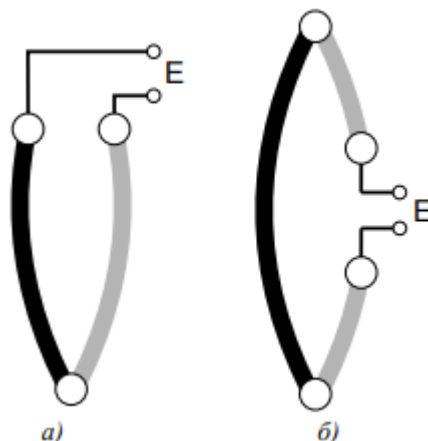


Рисунок 2

Таким образом, термопара может образовывать устройство или его часть, использующее термоэлектрический эффект для измерения температуры. В сочетании с электроизмерительным прибором термопара образует термоэлектрический термометр. Измерительный прибор или электронную измерительную систему подключают либо к концам термоэлектродов (рис. 2,а), либо в разрыв одного из них (рис. 2,б). В местах подключения проводников термопары к измерительной системе возникают дополнительные термо-ЭДС, которые взаимно компенсируются при равенстве температур вспомогательных спаев.

Так как термо-ЭДС термопары зависит от разности температур холодного и горячего концов,

для успешного преобразования ЭДС в температуру необходимо так же контролировать температуру холодного спая. На практике при измерении температур широко используется техника «компенсации холодного спая»: температура холодного спая измеряется другим датчиком температуры, а затем величина термо-ЭДС холодного спая программно или аппаратно вычитается из сигнала термопары.



Рисунок 3

Места подключения термопары к измерительной системе должны иметь одинаковую температуру, то есть находиться в изотермальной зоне. Кроме того, в схеме с компенсацией холодного спая в этой же зоне должен находиться и датчик температуры холодного спая. При конструировании измерительной системы эти требования должны учитываться.

При выборе термопары для производства замеров температуры в некотором диапазоне следует выбирать ту термопару, коэффициент линейности которой изменяется менее других в рамках этого диапазона. Для достижения высокой

точности измерений термопарного термометра во всем диапазоне рабочих температур необходима его калибровка.

Среди основных можно выделить следующие типы термопар:

**ТХА** (хромель-алюмелевая термопара) – предназначена для работы в окислительных и инертных

средах. Обладает более близкой к прямой характеристикой.

**ТХК** (хромель-копелевая термопара) – предназначена для работы в окислительных и инертных средах. Обладает наибольшей чувствительностью, высокой термоэлектрической стабильностью при температурах до 600°C. Недостаток: высокая чувствительность к деформациям.

**ТПП** (платинородий-платиновая термопара) – предназначена для длительной эксплуатации в

окислительных средах. Обладает хорошей устойчивостью к газовой коррозии (особенно на воздухе при высоких температурах); высокой надежностью при работе в вакууме, но менее стабильны в нейтральных средах. Недостаток: высокая чувствительность термоэлектродов к любым загрязнениям, появившимся при изготовлении, монтаже или эксплуатации термопар.

**ТВР** (вольфрам-рениевая термопара) – может использоваться как стандартные для установления

номинальных статических характеристик термопар методом сравнения. Обладает возможностью длительного применения при температурах до 2200°C в неокислительных средах; устойчивостью в аргоне, гелии, сухом водороде и азоте. Недостаток: плохая воспроизводимость термо-ЭДС, вынуждающая группировать термоэлектродные пары по группам с номинальными статическими характеристиками.

**ТНН** (нихрасил-нисиловая термопара) – предназначена в качестве универсального средства измерения температур в диапазоне температур 0 - 1230°C. Обладает высокой стабильностью термо-ЭДС (по сравнению с ТХА, ТПП, ТПР), высокой радиационной стойкостью, высокой стойкостью к окислению электродов.

В зависимости от конструкции и назначения различают термопары погружаемые и поверхностные; с обыкновенной, взрывобезопасной, влагонепроницаемой или иной оболочкой (герметичной или негерметичной), а также без оболочки; обыкновенные, вибротряскоустойчивые и ударопрочные; стационарные и переносные и т.д.

### **Порядок выполнения работы:**

1. Изучить теоретические основы по материалам лекций или перечню рекомендованной преподавателем литературы.

2. Убедиться, что все выключатели модулей стенда находятся в положении «ВЫКЛ»

3. Выбрать модули стенда для выполнения текущего задания. Расставить их на лабораторной стойке так, чтобы было удобно проводить эксперимент. Подготовить соединительные провода (перемычки), входящие в комплект поставки стенда.

4. Подключить защитное заземление .

5. Подключить модули стенда к сети ~220В 50Гц.

6. Соединить модули стенда согласно принципиальной электрической схеме или схеме соединений.

7. Провести эксперимент.

8. Отключить модули от сети ~220В 50Гц.

9. Составить отчет по лабораторной работе.

## Порядок проведения эксперимента

Все исследования датчиков температуры проводятся в диапазоне: от температуры окружающей среды до  $80^{\circ}\text{C}$ .

Ознакомиться с электрической схемой соединения датчика с измерительным прибором для снятия статической характеристики. Статическая характеристика датчика - функциональная зависимость между изменениями входной  $X$  и выходной  $Y$  величинами.

Собрать схему проведения эксперимента по исследованию датчика «ТЕРМОПАРА».

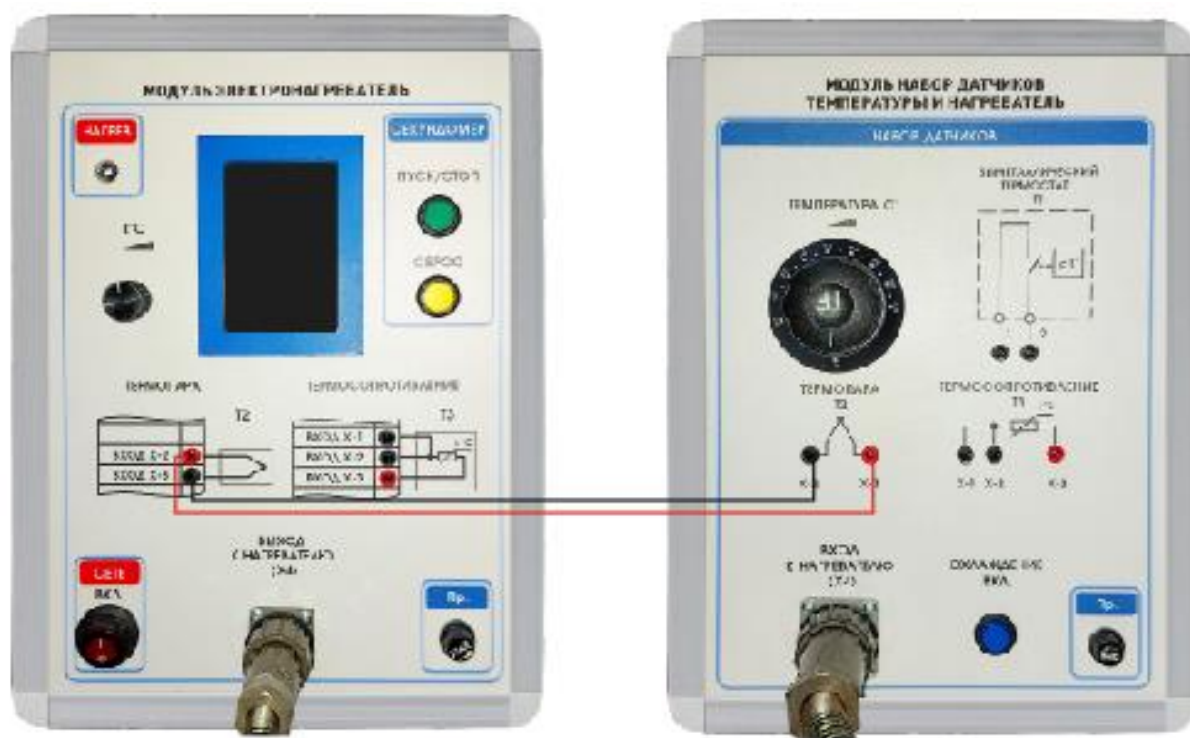


Рисунок 4

Представить схему для проверки преподавателю.

Включить питание модулей.

Включить нагревательный ТЭН.

Включить питание модулей. Произвести измерение напряжения на выходных клеммах термопары (0,2 – 2,0 мВ), изменяя температуру нагрева датчика от  $25^{\circ}\text{C}$  до  $75^{\circ}\text{C}$ .

По мере увеличения температуры записывать показания с дисплея прибора и показания величины показания напряжения с прибора через  $1...2^{\circ}\text{C}$ .

Данные занести в таблицу и построить график зависимости Э.Д.С термопары от температуры.

Таблица.

	1	2	3	4	5	...	N
Время, сек							
Температура, $^{\circ}\text{C}$							
Напряжение, мВ							

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 4 «ИЗУЧЕНИЕ ТЕРМОСОПРОТИВЛЕНИЯ»

**Цель работы:** изучение динамических характеристик терморезистивного преобразователя.

### Теоретическая часть

Термосопротивления представляют собой измерительный преобразователь с чувствительным элементом (проводник или полупроводник), который под воздействием температуры изменяет активное сопротивление электрическому току. Изменение электросопротивления данного материала при изменении температуры характеризуется температурным коэффициентом сопротивления  $\alpha$  ( $1/^\circ\text{C}$ ), который определяется по формуле:

$$\alpha = \frac{R_t - R_0}{R_0 t} \quad (1)$$

где  $t$  – температура материала,  $^\circ\text{C}$ ;  $R_0$  и  $R_t$  – электросопротивление при  $0^\circ\text{C}$  и при температуре  $t$ , Ом.

### Проводниковые ТС

Материалы, которые используют для изготовления проводниковых ТС должны быть устойчивыми к нагреванию, что обуславливает однозначность зависимости сопротивления от температуры и стойкость проводника против коррозии и, следовательно, достаточную точность измерений; иметь большой  $\alpha$  обеспечивающий высокую чувствительность прибора; значительное удельное сопротивление проводника позволяющее изготовить термометры малых размеров; линейность характеристики.

Наиболее полно указанным требованиям отвечают платина (интервал температур –  $260 \div +750^\circ\text{C}$ ) и медь (интервал –  $60 \div +180^\circ\text{C}$ ).

Электрическое сопротивление проволоки платиновых термометров сопротивления в интервале температур от  $0$  до  $+650^\circ\text{C}$  определяется по формуле:

$$R_t = R_0 (1 + At + Bt^2) \quad (2)$$

где  $R_t$  – сопротивление термометра при температуре  $t^\circ\text{C}$ ;  $R_0$  – сопротивление термометра при температуре  $0^\circ\text{C}$ ;  $A$  и  $B$  – постоянные коэффициенты.

Для платины марки «Экстра»

$$R_{100}/R_0 = 1,391;$$

$$A = 3,96847 \cdot 10^{-3} \text{ } ^\circ\text{C}^{-1};$$

$$B = 5,847 \cdot 10^{-7} \text{ } ^\circ\text{C}^{-2}.$$

Сопротивление платины в интервале температур от  $-200$  до  $0^\circ\text{C}$  изменяется по закону:

$$R_t = R_0 [1 + At + Bt^2 + Ct^3(t - 100)] \quad (3)$$

где  $C = -4,22 \cdot 10^{-12} \text{ } ^\circ\text{C}^{-1}$ .

У платины, применяемой для изготовления технических термометров  $\alpha = 3,9 \cdot 10^{-3} \text{ } 1/^\circ\text{C}$ .

Из уравнений 1 и 2 видно, что характеристики платиновых термометров нелинейны однако отклонение от линейной характеристики не превышает 5% в интервале от 0 до 500°C и 19% в интервале температур от –200 до 0°C.

Электрическое сопротивление проволоки медных термометров сопротивления в интервале температур от –50 до +180°C определяется по формуле:

$$R_t = R_0(1 + \alpha t) \quad (4)$$

где  $\alpha$  – температурный коэффициент сопротивления меди ( $\alpha=4,26 \cdot 10^{-3} \text{ } ^\circ\text{C}^{-1}$ ).

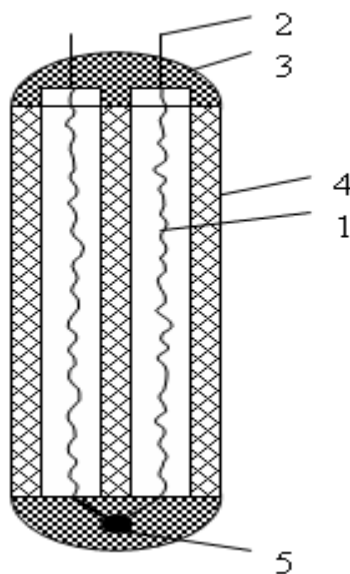


Рисунок 1 – Чувствительный элемент платинового ТС

К преимуществам меди следует отнести низкую стоимость, легкость получения ее в чистом виде, сравнительно высокий  $\alpha=4,26 \cdot 10^{-3} \text{ } 1/^\circ\text{C}$  и линейную зависимость сопротивления от температуры.

К недостаткам меди относятся малое удельное сопротивление и легкая окисляемость при температуре выше 100°C.

Кроме того для изготовления ТС используется никель и железо.

На рисунке показан чувствительный элемент платинового термометра. Он состоит из двух соединенных последовательно платиновых спиралей 1, расположенных в каналах керамического каркаса 4. К двум верхним концам этих спиралей припаяны платиновые или иридиево-родиевые (60% родия) выводы 2, к которым приварены выводные проводники изолированные керамическими бусами. Для крепления платиновых спиралей и выводов в керамическом каркасе используют глазурь (или термоцемент) 3 на основе окисей алюминия и кремния. Пространство между платиновыми спиральями и стенками каналов каркаса заполнено порошком окиси алюминия, который служит изолятором и улучшает тепловой контакт между спиральями и каркасом.

Для подгонки сопротивления при 0°C изменяют длину нижних концов платиновых спиралей с последующей пайкой 5.

Для защиты от воздействия химически агрессивных сред и механических повреждений чувствительные элементы помещают в кожух, выполненный из алюминия или нержавеющей стали. Все ТС выпускаются взаимозаменяемыми.

Термометры сопротивления ТСП выпускают с сопротивлением  $R_0=1$  Ом (градуировка гр 1П),  $R_0=10$  Ом (градуировка гр 10П) и  $R_0=50$  Ом (градуировка гр 50П).

Термометры сопротивления ТСМ выпускают с сопротивлением  $R_0=10$  Ом (градуировка гр 10М),  $R_0=50$  Ом (градуировка гр 50М) и  $R_0=100$  Ом (градуировка гр 100М).

#### Полупроводниковые ТС

Полупроводниковые термометры сопротивления, которые называются термисторами или терморезисторами, применяются для измерения температуры в интервале от  $-90$  до  $+180$  °С. Существенным их преимуществом является большой температурный коэффициент электрического сопротивления. Вследствие большого удельного электрического сопротивления полупроводников из них можно изготовить термометры малых размеров с большим начальным сопротивлением, что позволяет не учитывать сопротивление соединительных проводов и других элементов электрической измерительной схемы термометра.

Чувствительные элементы термисторов, изготавливаемые из окислов меди, марганца, магния, никеля, кобальта и других металлов, имеют форму небольших цилиндров, дисков или шариков.

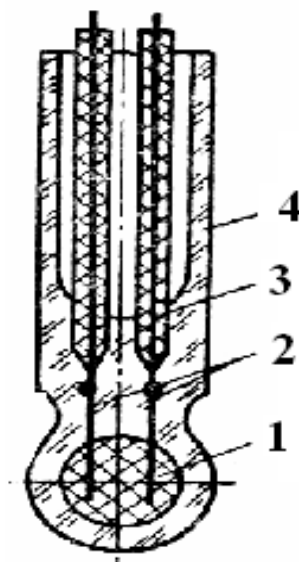


Рисунок 2 - Бусинковый полупроводниковый терморезистор

Сопротивление термисторов уменьшается с повышением температуры. Для большинства полупроводниковых сопротивлений зависимость электрического сопротивления от температуры имеет нелинейный характер и может быть в общем виде описана зависимостью:

$$R_T = A \cdot e^{B/T} \quad (4)$$

где  $R_T$  – электрическое сопротивление термистора при абсолютной температуре  $T$ , К;  $A$  и  $B$  – константы термистора.

На рисунке показан бусинковый терморезистор, состоящий из полупроводникового элемента 1, защищенного стеклянной оболочкой 4. В шарик

1 вмонтированы электроды 2 из платиновой проволоки, соединенные с никелевыми выводами 3.

Основным препятствием, ограничивающим широкое внедрение полупроводниковых терморезисторов в промышленность, является плохая воспроизводимость их параметров, что исключает их взаимозаменяемость, а также сравнительно невысокая максимальная рабочая температура (от  $-60$  до  $180^{\circ}\text{C}$ ).

В качестве устройств, измеряющих электрическое сопротивление термометров в функции температуры, применяют мосты и логометры. Мосты бывают уравновешенные и неуравновешенные, автоматические и неавтоматические.

Принципиальная схема уравновешенного моста показана на рис. Здесь  $R_1$  и  $R_3$  – постоянные сопротивления,  $R_2$  – переменное сопротивление (реохорд), с помощью которого мост приводят в равновесное состояние,  $R_T$  – сопротивление термометра, НП – нуль-прибор.

При равновесии мостовой схемы ток  $I_0$  в измерительной диагонали равен нулю, а падения напряжений на сопротивлениях  $R_1$  и  $R_3$  должны быть равны между собой, т.е.

$$I_1 R_1 = I_3 R_3 \quad (5)$$

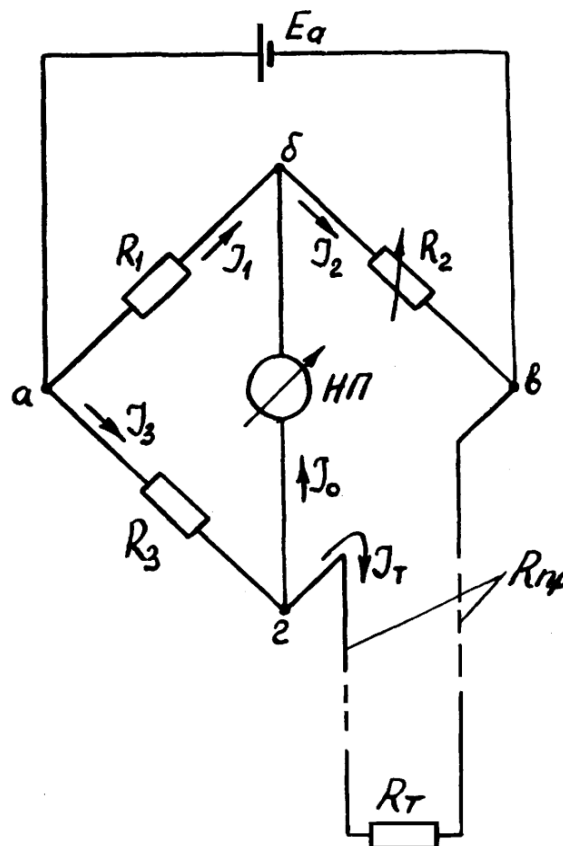


Рисунок 3 – Принципиальная схема уравновешенного моста

Кроме того, падения напряжений на плечах «бв» и «вг» также должны быть равными между собой, т.е.

$$I_2 R_2 = I_T (R_T + R_{\text{пр}}) \quad (6)$$

где  $R_{\text{пр}}$  – сопротивление соединительных проводов.

Разделив (6) на (7) и принимая во внимание, что при равновесии моста  $I_1 = I_2$  ;  $I_3 = I_T$ , получим:

$$\frac{R_1}{R_2} = \frac{R_3}{R_T + R_{\text{пр}}} \quad (7)$$

или

$$R_2 \cdot R_3 = R_1 (R_T + R_{\text{пр}}) \quad (8)$$

Следовательно, условием равновесия моста является равенство произведений сопротивлений противоположных плеч.

Из равенства (9) сопротивление термометра  $R_T$  будет равно:

$$R_T = \frac{R_3}{R_1} R_2 - R_{\text{пр}} \quad (9)$$

Каждому значению  $R_T$  при равновесном состоянии мостовой схемы соответствует определенное значение  $R_2$ . Шкалу реохорда  $R_2$  градуируют в °С, что позволяет по положению движка определить температуру нагрева термометра.

Для исключения влияния на результаты измерений колебаний сопротивления соединительных проводов применяют трехпроводную схему включения термометра (рисунок ).

В этом случае для симметричного моста (когда  $R_1 = R_3$ ) при условии равенства сопротивлений соединительных проводов равновесие моста будет иметь место при  $R_T = R_2$ , т.е. изменение сопротивления проводов не будет влиять на результаты измерений.

Уравновешенные мосты имеют высокий класс точности, допускают колебания напряжения источника в пределах  $\pm 20\%$ , позволяют автоматизировать процесс измерения.

В неуравновешенном измерительном мосту тремя плечами являются постоянные сопротивления, а термометр сопротивления включается в четвертое плечо. К одной из диагоналей подключается источник питания, а в другую пирометрический милливольтметр (ПМ), показания которого зависят от сопротивления термометра. Сопротивление  $R_k$  служит для контроля напряжения питания схемы.

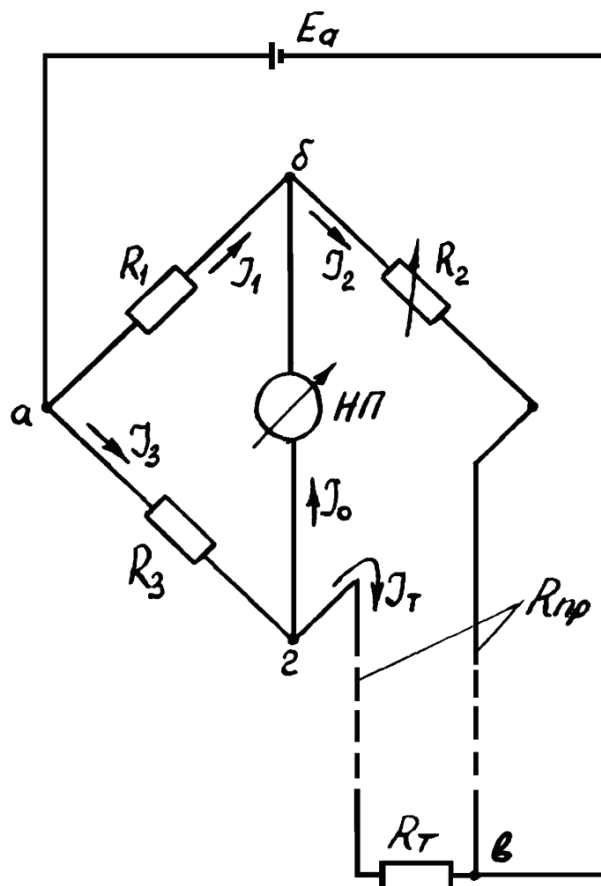


Рисунок 4 – Трехпроводная схема включения термометра сопротивления в уравновешенный мост

Перед началом измерений переключатель П ставят в положение 1. В этом случае четвертым плечом моста будет сопротивление  $R_k$ . Если питающее напряжение  $U_{ab}$  имеет номинальное значение, то стрелка милливольтметра устанавливается против контрольной отметки на шкале. Если этого нет, то, изменяя положение движка реостата  $R$ , выводят стрелку милливольтметра на контрольную отметку. При измерении переключатель ставят в положение 2. В этом случае четвертым плечом моста будет сумма сопротивлений  $(R_T + R_{пр})$ , ток через рамку милливольтметра будет функцией этой суммы сопротивлений. Отсчет результата измерения производят по заранее проградуированной шкале милливольтметра. Такие мосты применяют крайне редко, так как результаты измерений зависят от колебаний сопротивления соединительных проводов и питающего мост напряжения. Рекомендуется применять неуравновешенные мосты в тех случаях, когда сопротивление датчика во много раз превышает сопротивление соединительных проводов.

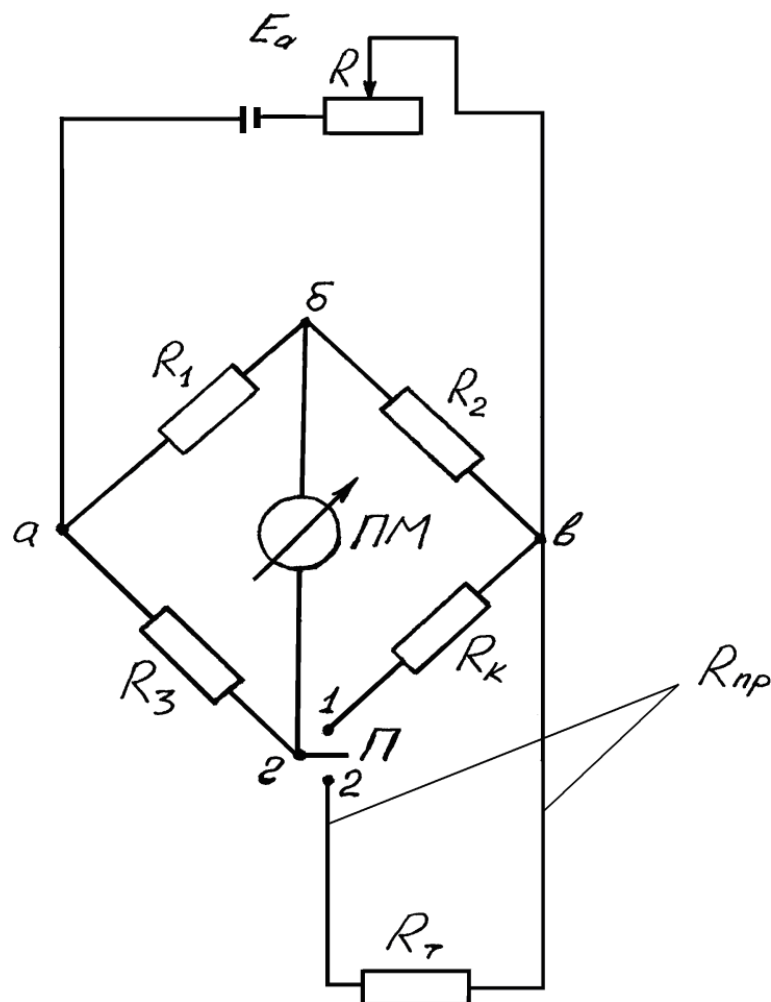


Рисунок 5 – Принципиальная схема неуравновешенного моста:  $E_a$  – источник питания;  $R$  – реостат для установки номинальной величины напряжения питания схемы;  $R_1, R_2, R_3$  – постоянные сопротивления;  $\Pi$  – переключатель;  $R_k$  – контрольное сопротивление;  $R_T$  – сопротивление термометра;  $R_{пр}$  – сопротивление проводов;

Автоматические уравновешенные мосты широко используются для измерения и регистрации температуры в комплекте с ТС, а также других параметров, изменение которых может быть преобразовано в изменение активного сопротивления. Их характеризуют высокая точность и возможность использования в системах автоматического регулирования. Они выпускаются различных модификаций: одно- и многоточечные, с дисковой и ленточной диаграммой, с сигнальными устройствами и др.

На рисунке приведена принципиальная схема автоматического уравновешенного моста, работающего на переменном токе, который также как ручной равновесный мост, реализует нулевой метод измерения сопротивления.

Напряжение разбаланса на вершинах моста  $a$  и  $b$  подается на вход электронного усилителя ЭУ. В нем оно усиливается до величины, достаточной для приведения в действие реверсивного электродвигателя РД. Ротор двигателя вращается в ту или другую сторону в зависимости от знака напряжения разбаланса, через систему передач перемещает движок компенсирующего переменного резистора (реохорда)  $R_p$ , уравновешивая измерительную схему моста, а также перемещает показывающую стрелку. Если мост находится в равновесии, то ротор РД не вращается, т.к. напряжения на вход электронного усилителя не подается.

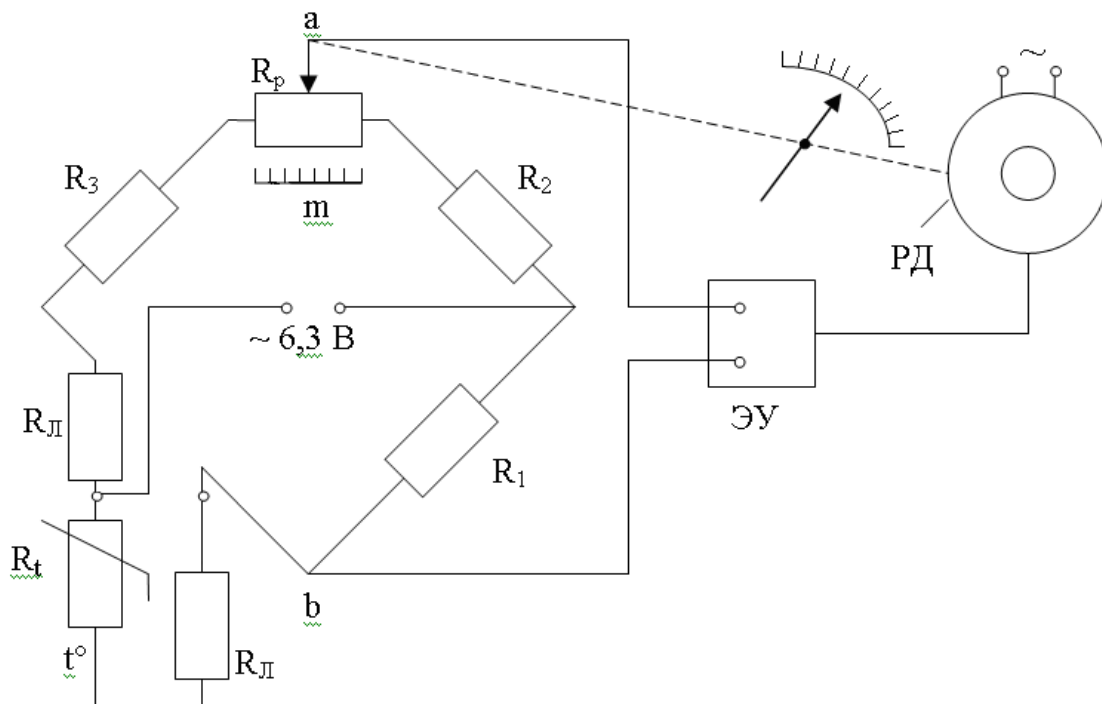


Рисунок 6 - Принципиальная схема автоматического уравновешенного моста

Кроме мостов, в качестве измерительных приборов для термометров сопротивления иногда применяют логометры, представляющие собой разновидность электроизмерительных приборов магнитоэлектрической системы (рисунок).

Постоянный магнит снабжен полюсными наконечниками  $N$  и  $S$  с цилиндрическими выточками. Центры выточек полюсных наконечников смещены относительно центра сердечника. Между полюсными наконечниками расположен цилиндрический сердечник из стали, вокруг которого вращается подвижная система из двух рамок  $R_1$  и  $R_2$ . К рамкам прикреплена стрелка, перемещающаяся вдоль шкалы. Воздушный зазор между полюсными наконечниками и сердечником неравномерный, поэтому магнитная индукция меняется (наибольшее значение в середине полюсных наконечников, наименьшее - у края), являясь функцией угла поворота от среднего положения.

К рамкам подводится ток от общего источника питания ( $G$ ). В рамку  $R_1$  ток поступает через термометр сопротивления  $R_t$ , в рамку  $R_2$  – через резистор  $R$  постоянного сопротивления. Направление сил тока  $I_1$  и  $I_2$  таково, что вращающие моменты рамок оказываются направленными навстречу один другому.

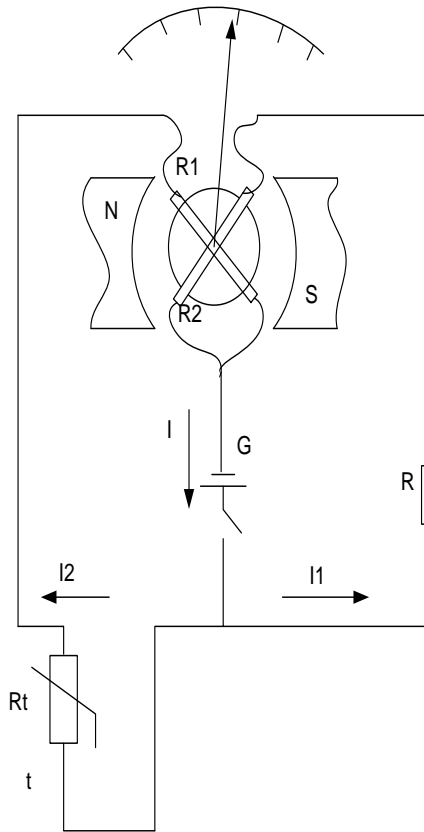


Рисунок 7 - Принципиальная схема логометра

Вращающие моменты рамок:

$$M_1 = C_1 \cdot B_1 \cdot I, \quad (10)$$

$$M_2 = C_2 \cdot B_2 \cdot I_2, \quad (11)$$

где  $C_1$  и  $C_2$  – постоянные, геометрических размеров и числа витков рамок;  $B_1$  и  $B_2$  – индукции в зоне расположения рамок.

Если сопротивление рамок одинаковое  $R_1 = R_2$  и  $R = R_t$ , то  $I_1 = I_2$ , т.е. вращающие моменты рамок  $M_1 = M_2$ . При этом подвижная система находится в среднем положении. При изменении сопротивления термометра вследствие нагрева (или охлаждения) через одну из рамок потечет ток большей силы, равенство моментов нарушится, и подвижная система начнет поворачиваться в сторону действия большего момента. При вращении подвижной системы рамка, по которой течет ток большей силы, попадает в зазор с меньшей магнитной индукцией, вследствие чего действующий на нее момент уменьшается. При этом другая рамка входит в зазор с большей магнитной индукцией, и ее момент увеличивается. Вращение рамок продолжается до тех пор пока их вращающие моменты станут снова равны. В момент равновесия

$$C_1 \cdot B_1 \cdot I_1 = C_2 \cdot B_2 \cdot I_2 \quad (12)$$

или

$$\frac{I_1}{I_2} = \frac{C_2 \cdot B_2}{C_1 \cdot B_1} = C \cdot \frac{B_2}{B_1}. \quad (13)$$

Подставив в это уравнение значения  $I_1$  и  $I_2$ , выраженные через напряжение источника питания  $U$  и сопротивление цепей, получим:

$$\frac{\frac{U}{R + R_t}}{\frac{U}{R_t + R_2}} = \frac{R_t + R_2}{R + R_1} = C \frac{B_2}{B_1}. \quad (14)$$

Так как  $B = f(\varphi)$ , то и отношение  $B_2/B_1 = f(\varphi)$ ; тогда

$$\frac{R_t + R_2}{R + R_1} = f(\varphi) \quad (15)$$

или

$$\varphi = f\left(\frac{R_t + R_2}{R + R_1}\right). \quad (16)$$

В этом выражении  $R$ ,  $R_1$  и  $R_2$  постоянные, поэтому угол поворота подвижной системы зависит только от сопротивления термометра:  $\varphi = f(R_t)$ .

Показания прибора не зависят от колебания напряжения источника питания только в определенных границах. Так, при колебаниях напряжения питания  $\pm 20\%$  возникает угловая погрешность  $\Delta\varphi \approx 0,5 - 1\%$ .

К рамкам логометра ток подводится тремя тонкими спиральными волосками, служащими одновременно для возвращения стрелки прибора к началу шкалы при прекращении питания прибора током.

#### **Порядок выполнения работы:**

1. Изучить теоретические основы по материалам лекций или перечню рекомендованной преподавателем литературы.
2. Убедиться, что все выключатели модулей стенда находятся в положении «ВЫКЛ»
3. Выбрать модули стенда для выполнения текущего задания. Расставить их на лабораторной стойке так, чтобы было удобно проводить эксперимент. Подготовить соединительные провода (перемычки), входящие в комплект поставки стенда.
4. Подключить защитное заземление.
5. Подключить модули стенда к сети  $\sim 220\text{В}$  50Гц.
6. Соединить модули стенда согласно принципиальной электрической схеме или схеме соединений.
7. Провести эксперимент.
8. Отключить модули от сети  $\sim 220\text{В}$  50Гц.
9. Составить отчет по лабораторной работе.

#### **Порядок выполнения эксперимента:**

Ознакомиться с электрической схемой соединения датчика с измерительным прибором для снятия статической характеристики. Статическая характеристика датчика - функциональная зависимость между изменениями входной  $X$  и выходной  $Y$  величинами.

Собрать схему проведения эксперимента по исследованию датчика «ТЕРМОСОПРОТИВЛЕНИЕ».

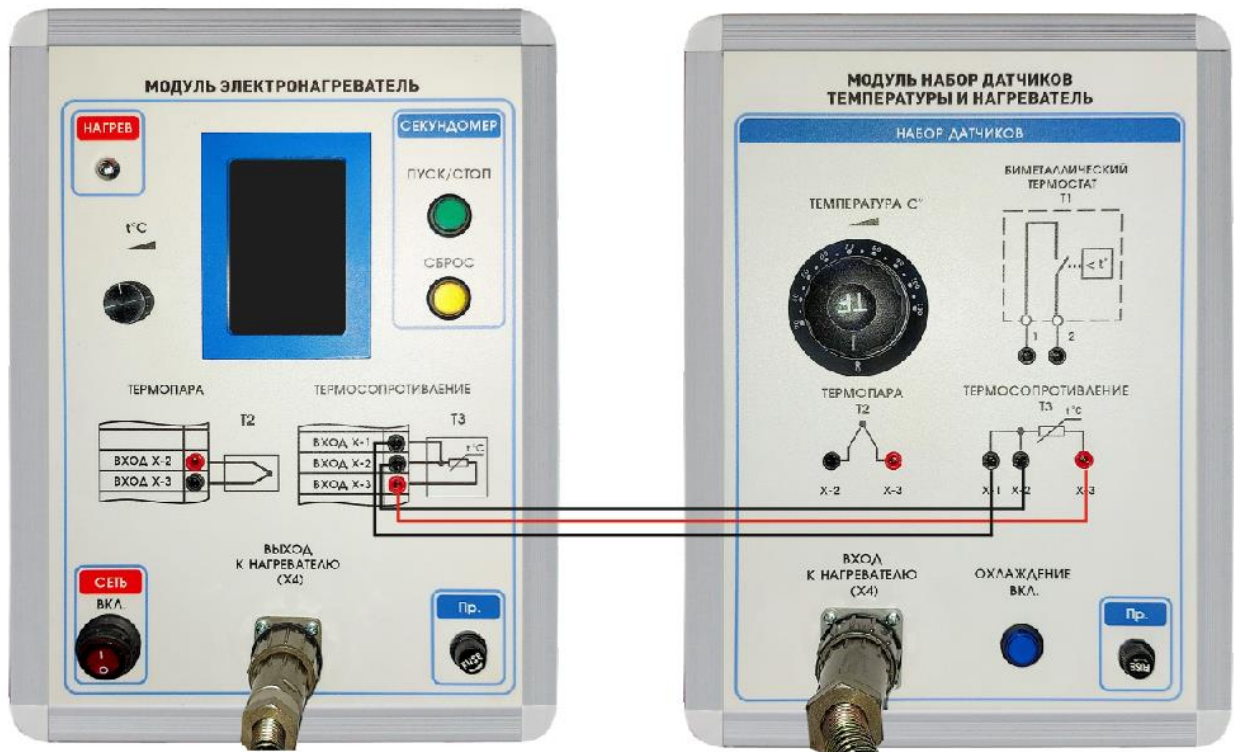


Рисунок 8

Представить схему для проверки преподавателю.

Включить питание модулей. Произвести измерение сопротивления на выходных клеммах датчика (2 – 10 Ом), изменяя температуру нагрева датчика от 25°C до 75°C

По мере увеличения температуры записывать показания с дисплея прибора и показания величины показания напряжения с прибора (мультиметра) через 1...2 °C.

Данные занести в таблицу и построить график зависимости сопротивления от температуры.

	1	2	3	4	5	...	N
Время, сек							
Температура, °C							
Сопротивление мОм							

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА №5 «ИЗУЧЕНИЕ РЕГУЛИРУЕМОГО БИМЕТАЛЛИЧЕСКОГО ТЕРМОСТАТА»

**Цель работы** – изучение биметаллического регулируемого термостата.

### **Теоретическая часть:**

Впервые биметаллические пластины были применены в XVIII веке английским часовщиком Джоном Харрисоном, который использовал их для регулирования точности хода морских хронометров. Современный биметаллический терморегулятор - это наиболее практичное и дешевое решение проблемы контроля рабочего диапазона температур.

Принцип работы биметаллического термостата.

При нагреве металлы расширяются. Каждый имеет свой коэффициент линейного расширения, из-за чего происходит искажение размеров и формы изделий из них. Это свойство определяет механизм работы биметаллических термостатов, который имеет такую последовательность:

Происходит нагрев пластины, один из слоев которой удлиняется быстрее.

В зависимости от видов металлов происходит постепенный или мгновенный изгиб пластины. Второй вариант изменения ее формы также называется механической бифуркацией.

Пластина приводит в действие исполнительный механизм термостата, который разрывает цепь.

Пластина остывает и возвращается в первоначальное состояние. Контакты устройства срабатывают автоматически или принудительно через кнопку, включая при этом цепь.

По своей сути регулируемый биметаллический термостат является тепловым реле, препятствующим перегреву оборудования. Такие устройства обычно рассчитаны на относительно небольшие температуры (до 180°C). Они также имеют нерегулируемое исполнение.

Преимущества использования биметаллических терморегуляторов.

Тепловые реле имеются в счетчиках, автоматических выключателях, электромоторах, бытовой технике и различном промышленном оборудовании. Биметаллический терморегулятор имеет несомненные достоинства: предельную простоту и надежность – устройство выдерживает до 100 тыс. циклов срабатывания; высокую точность срабатывания –  $\pm 1^\circ\text{C}$ ; низкую цену – биметаллическое реле в разы, а иногда и на порядок дешевле термостатов капиллярного типа; компактность, энергонезависимость и прочее.

Недостатком является инерционность – устройство может срабатывать с некоторым запозданием, но эта проблема решается путем настройки реле на более слабый нагрев.

### **Порядок выполнения работы:**

1. Изучить теоретические основы по материалам лекций или перечню рекомендованной преподавателем литературы.

2 . Убедиться, что все выключатели модулей стенда находятся в положении «ВЫКЛ»

3 . Выбрать модули стенда для выполнения текущего задания. Расставить их на лабораторной стойке так, чтобы было удобно проводить эксперимент. Подготовить соединительные провода (перемычки), входящие в комплект поставки стенда.

4 . Подключить защитное заземление.

5 . Подключить модули стенда к сети ~220В 50Гц.

6. Соединить модули стенда согласно принципиальной электрической схеме или схеме соединений.
7. Провести эксперимент.
8. Отключить модули от сети ~220В 50Гц.
9. Составить отчет по лабораторной работе.

**Порядок выполнения эксперимента:**

1. Собрать схему проведения эксперимента по исследованию датчика «биметаллический термостат».

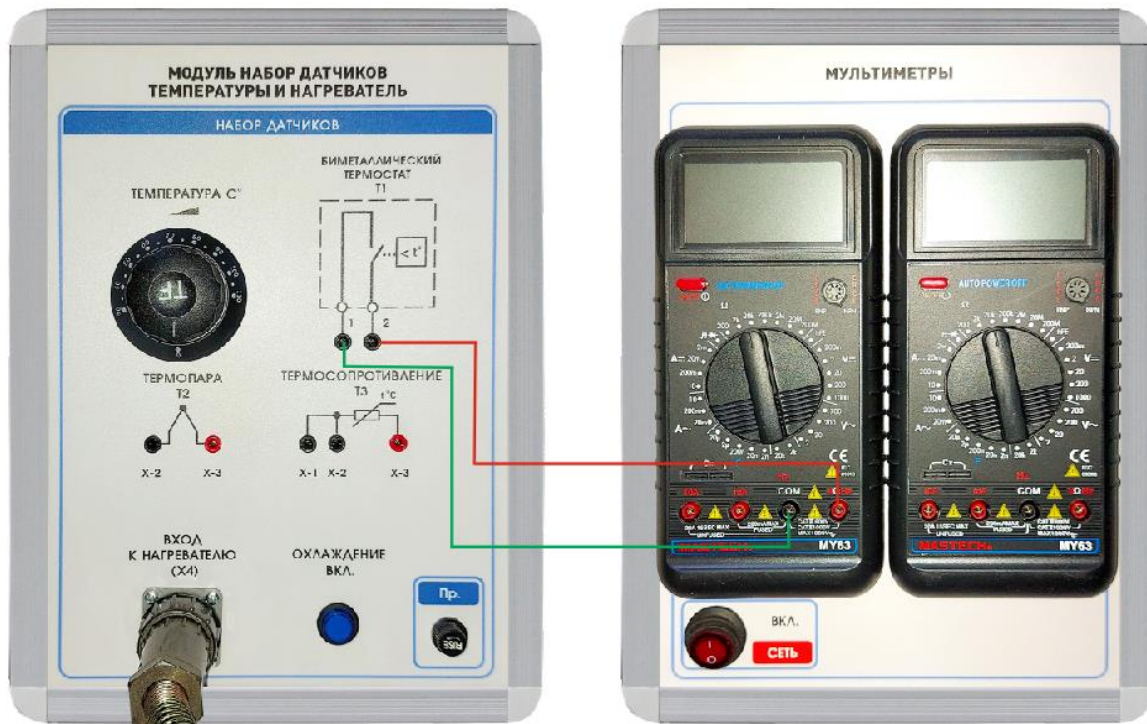


Рисунок 9

2. Представить схему для проверки преподавателю.
3. Включить питание модулей. На модуле «МУЛЬТИМЕТРЫ» установить режим



(прозвонки)

4. выставить температуру на биметаллическом термостате 30 С°
5. Выставить уставку по температуре 75 С° на блоке «модуль электронагреватель»
6. Засечь на секундомере за какое время нагреется электронагреватель и замкнутся концы биметаллического термостата.
7. Повторить пункты 4-6 для 40,50,60 ,70 С°
8. Записать показания в таблицу
9. Построить график зависимости температуры срабатывания термостата от времени

Таблица

Температура уставки термостата, °C	30C°	40C°	50C°	60C°	70C°
Температура уставки нагревателя, °C	75C°	75C°	75C°	75C°	75C°
Время, сек					

## ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА №6 «ИЗУЧЕНИЕ ДАТЧИКОВ ЦВЕТА И СВЕТА»

### 1.1. Цель работы:

1. Изучение датчика цвета.
2. Изучение фотодиода и влияния силы света на его характеристики.
3. Изучение фоторезистора и влияния силы света на его характеристики.
4. Изучение фототранзистора и влияния силы света на его характеристики.

### 1.2. Теоретические сведения

1. Датчик цвета TCS3200 можно использовать для распознавания цветов окружающих предметов в роботизированных системах. Датчик состоит из четырех светочувствительных сенсоров с оптическими фильтрами – красным, зеленым, голубым и бесцветным. Это позволяет выделить из света, отражающегося от исследуемого материала, четыре цветовых компонента.

Также на датчике располагаются четыре белых светоизлучающих диода, которые нужны для подсветки исследуемой поверхности.



Рисунок 1.2.1

Основа модуля определения цвета RKP-TSC3200 это микросхема TCS3200 (TAOS TCS3200 RGB sensor chip) представляет собой матрицу из фотодиодов 8 x 8, всего 64 фотодиода в одном кристалле. Из них 16 фотодиодов имеют синий светофильтр, 16 фотодиодов имеют зеленый светофильтр, 16 фотодиодов имеют красный светофильтр и 16 фотодиодов без светофильтра.

Такая внутренняя компоновка микросхемы TCS3200 позволяет датчику измерять интенсивность цвета в четырех цветовых диапазонах: синем, зеленом, красном и белом.

Питание датчика цвета необходимо осуществлять от источника питания напряжением +5 В. Управлять работой датчика можно сигналами S0, S1, S2, S3 и S4.

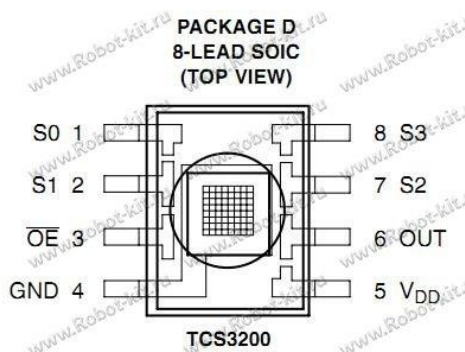


Рисунок 1.2.2

Датчик выдает информацию о цвете в виде импульсов, частота которых пропорциональна интенсивности света поступающего на соответствующий сенсор. Для удобства исследований цифровой выходной сигнал преобразован в аналоговый при помощи ЦАП.

**2.** Фотодиод - прибор, основанный на явлении фотовольтаического эффекта в полупроводниковом контактном переходе и предназначенный как для работы с приложением внешнего напряжения, так и без него.

В настоящее время при создании фотодиодов чаще других применяются р-п переходы, поэтому рассмотрим работу таких фотодиодов.

Фотодиод представляет собой пластинку полупроводникового материала, внутри которого имеются области примесной электронной ( $n$  – область) и дырочной ( $p$  – область) проводимостей. Границу между этими областями называют контактным  $p$ - $n$  переходом (рисунок 1.2.3). Электронная и дырочная области снабжены невыпрямляющими контактами с присоединенными к ним выводами, с помощью которых осуществляется связь с внешней цепью. С целью предохранения чувствительного слоя фотодиода от воздействия внешней среды он покрывается лаком или монтируется в герметичном корпусе, изготовленном или из металла (со стеклянным входным окном) или из пластмасс.

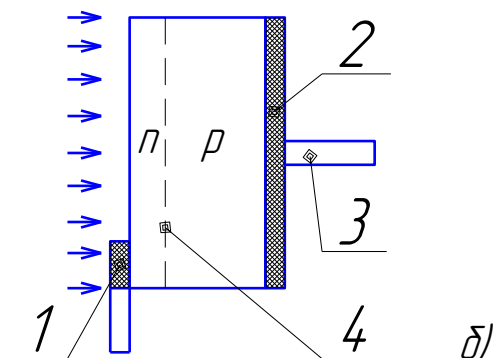


Рисунок 1.2.3 - Принципиальная схема фотодиода

Если внутри полупроводника граничат две области с разным типом проводимости, то возникает диффузия основных носителей тока: диффузионные токи электронов из  $n$  – области в  $p$  – область (ток  $I_{nn}$ ) и дырок из  $p$  – области в  $n$  – область (ток  $I_{pp}$ ). Приконтактные области объединяются основными носителями. Это приводит к появлению объемных зарядов вблизи границы, образованных неподвижными зарядами ионизированных атомов примеси (рисунок 1.2.4).

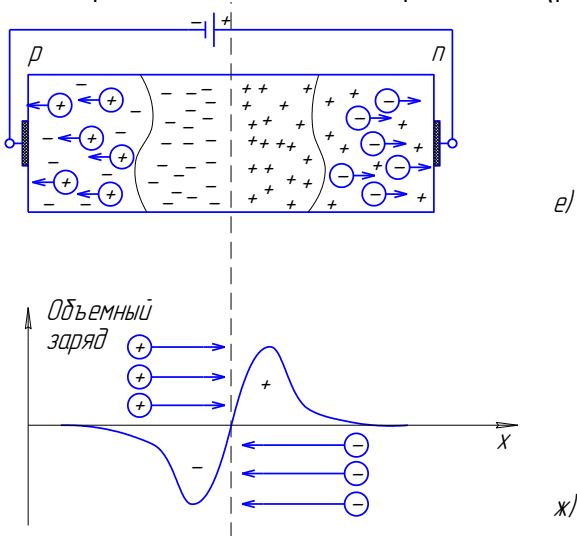


Рисунок 1.2.4 – Формирование р-п перехода

По мере нарастания объемных зарядов нарастает электрическое поле, противодействующее диффузии основных носителей (возникает потенциальный

барьер движению основных носителей и диффузионные токи основных носителей уменьшаются. Разность потенциалов этого поля называют контактной разностью потенциалов  $V_k$ , знак ее соответствует обеднению приконтактных областей основными носителями тока. Преодолеть потенциальный барьер могут только те из основных носителей, энергия которых больше энергии потенциального барьера ( $E_k = eV_k$ ,  $e$  – заряд электрона).

Одновременно с диффузионным током основных носителей возникает встречный дрейфовый ток неосновных, т.к. для них контактное электрическое поле является ускоряющим. Дырки из  $n$  – области переходят в  $p$  – область (ток  $I_{pn}$ ), а электроны из  $p$  – области – в  $n$  – область (ток  $I_{np}$ ). Контактная разность потенциалов возрастает до тех пор, пока потоки основных и неосновных носителей через  $p$ - $n$  переход не достигнут динамического равновесия:

$$I_{nn} = I_{np}; \quad I_{pp} = I_{pn} \quad (1.1.1)$$

При этом во внешней цепи ток отсутствует:

$$I_1 = I_{nn} + I_{pp} - I_{np} - I_{pn} = 0 \quad (1.1.2)$$

При приложении внешнего напряжения  $V_D$  потенциальный барьер изменяется на величину  $eV_D$ . Равновесие тока нарушается. При этом поток неосновных носителей через  $p$ - $n$  переход изменяется незначительно, а ток основных носителей зависит от  $V_D$ : при прямом включении (плюс к  $p$  – области, минус к  $n$  – области) контактная разность потенциалов уменьшается и ток основных носителей очень быстро возрастает с увеличением  $V_D$ . При обратном включении контактная разность потенциалов увеличивается и ток основных носителей практически прекращается. Вольт-амперная характеристика неосвещенного  $p$ - $n$  перехода приведена на рисунок 1.2.5 (кривая  $\Phi = 0$ ), где за положительные приняты: запирающее напряжение на диоде и обратный ток диода.

При облучении одной из областей излучением с энергией квантов  $E_\Phi$ , превышающей ширину запрещенной зоны собственного полупроводникового материала этой области ( $\Delta E$ ) –  $E_\Phi > \Delta E$  – в объеме полупроводника генерируются пары неравновесных носителей тока – фотоэлектроны и фотодырки (внутренний фотоэффект в собственном полупроводнике). Когда диффундирующие в объеме полупроводника фотоносители достигают области  $p$ - $n$  перехода, в контактом электрическом поле происходит пространственное разделение пар: основные фотоносители остаются в объеме той области, где они возникли; неосновные свободно проходят через  $p$ - $n$  переход, так как для них контактное поле является ускоряющим. Таким образом, неосновные фотоносители создают внутри  $p$ - $n$  перехода дополнительный ток, который называют фототоком  $I_F$ .

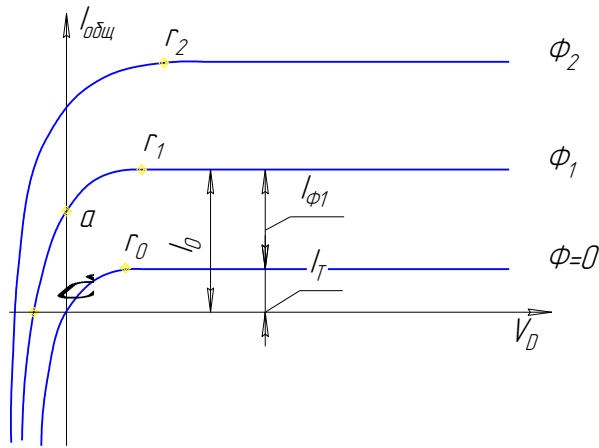


Рисунок 1.2.5 - Вольт-амперная характеристика  $p-n$  перехода

В зависимости от способа включения фотодиода и способа измерения фотосигналом цепи включения может служить или фототок или напряжение фотосигнала.

Фототок фотодиода преобразуется в напряжение фотосигнала посредством включения в электрическую цепь сопротивления нагрузки  $R_H$

Применяют два способа (основных) включения фотодиода: фотодиодный режим (рисунок 1.2.6(а)), вентильный режим (рисунок 1.2.6(б))

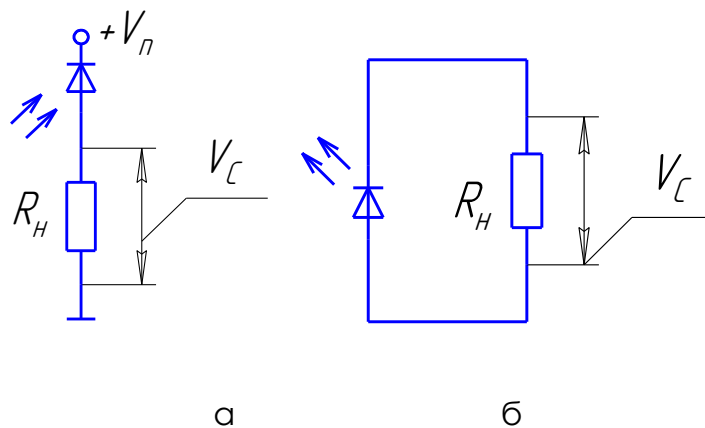


Рисунок 1.2.6 - Фотодиодный (а) и вентильный (б) режимы работы фотодиода

Вентильный режим характерен отсутствием внешнего источника питания, т.е. используется способность  $p-n$  перехода фотодиода генерировать фотосигналы – фототок или фото ЭДС. В фотодиодном режиме внешнее напряжение  $V_D$  прикладывается в запирающем направлении.

**3.** Фоторезистор – это датчик, электрическое сопротивление которого меняется в зависимости от интенсивности падающего на него света. Чем интенсивней свет, тем больше создается свободных носителей зарядов и тем меньше становится сопротивление элемента.

Фоторезистор представляет собой тонкую пластинку или пленку полупроводника 1 с омическими контактами 2 на двух противоположных концах (рисунок 1.2.7), к которым подключается электрический источник питания. Полупроводник обычно наносится на стеклянную подложку 3.

Наиболее распространены фоторезисторы на основе  $CdS$  и  $CdSe$ , спектральные характеристики которых располагаются в видимой области спектра. В Инфракрасном диапазоне работают фоторезисторы из  $Ge$ ,  $Si$  и т.д.

Падающее на поверхность фоторезистора излучение генерирует в нем свободные носители за счет собственного или примесного поглощения. Принцип

работы фоторезистора приведен на рисунке 1.2.8.

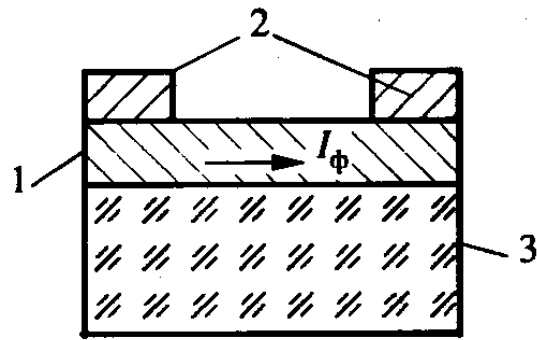
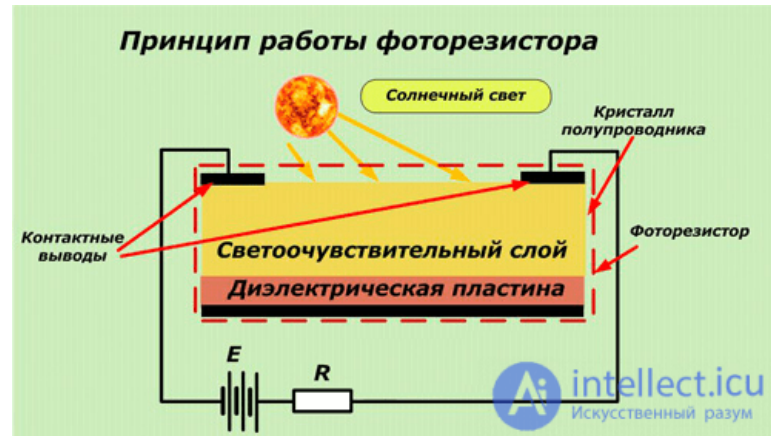


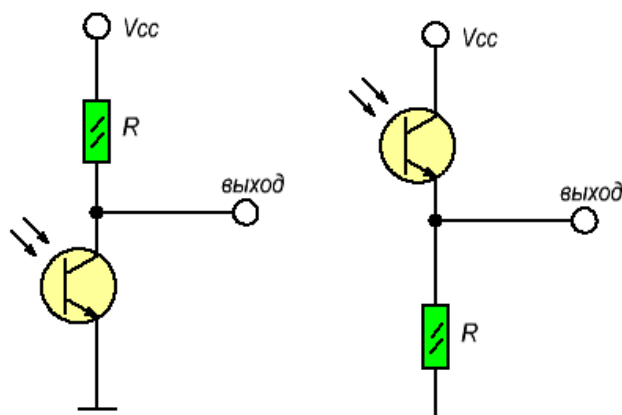
Рисунок 1.2.7 – Схема фоторезистора



1.2.8 – Принцип работы фоторезистора

**4.** Фототранзистор представляет собой твердотельное полупроводниковое устройство с внутренним усилением, которое используется для обеспечения аналоговых и цифровых сигналов. Фототранзисторы используются в детекторах дыма, лазерных радарах, системах дистанционного управления. Фототранзисторы более чувствительны по сравнению с фотодиодами, а также создают больший фототок.

Существует 2 основные схемы включения фототранзистора (рисунок 1.2.9).



1.2.9 – Схемы включения NPN транзистора. а – с общим эмиттером,  
б – с общим коллектором

В случае включения по рисунку 1.2.9(а) сигнал переходит из высокого состояния в низкое в момент освещения фототранзистора, в случае 1.2.9(б) происходит обратное.

В обоих случаях фототранзисторы могут использоваться в двух режимах работы: работа в активном режиме, работа в режиме переключения.

Работа в активном режиме подразумевает, что фототранзистор генерирует выходной сигнал пропорциональный степени его освещенности. То есть значение выходного сигнала имеет обратную зависимость от освещенности. Работа в режиме переключения подразумевает, что фототранзистор в ответ на его освещение будет либо «выключен», либо «включен». Активный режим используется тогда, когда необходимо различать несколько порогов напряжения. Режим переключения используется тогда, когда необходимо получить цифровой выходной сигнал. Переход от одного режима к другому осуществляется подбором резистора (в цепи коллектора в случае 1.2.9(а) или эмиттера в случае 1.2.9(б)). Обычно для режима переключения используется резистор номиналом более 5кОм, а для активного режима менее 5кОм.

Структура

### 1.3. Порядок проведения экспериментов:

В работе используются:

- модули: «Мультиметры», «Датчики цвета и света», «Регулируемый источник питания постоянного тока».

#### 1. Изучение датчика цвета.

1.1 Ознакомиться с схемой соединения датчика с измерительным прибором (рисунок 1.3.1). В качестве измерительных приборов используются измерительные приборы модуля «Мультиметры».

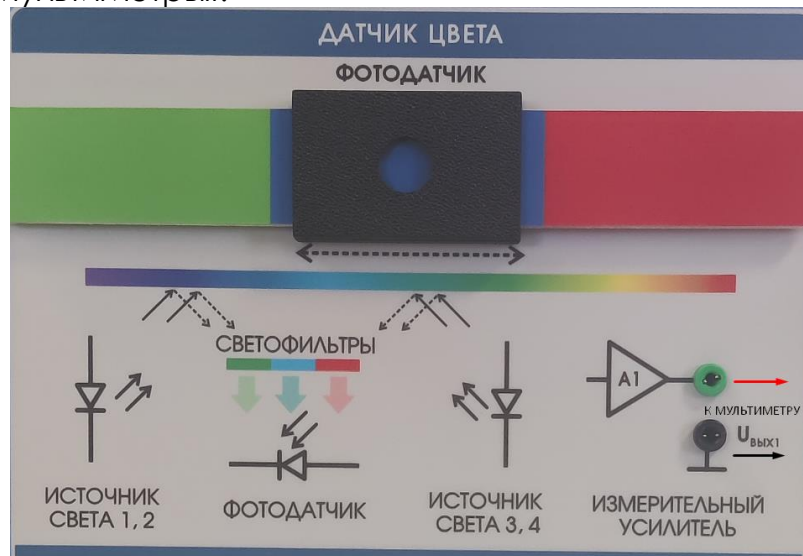


Рисунок 1.3.1 – Подключение мультиметра для исследования датчика цвета

1.2 Собрать схему проведения эксперимента по исследованию датчика.

1.3 Включить питание модулей.

1.4 Произвести исследование датчика без фильтра, с красным светофильтром, с зеленым светофильтром и синим светофильтром. Для этого произвести выбор светофильтра нажатием кнопки «ВЫБОР СВЕТОФИЛЬТРА» до загорания контрольного светодиода «ЦВЕТ» цветом, соответствующем выбранному светофильтру.

1.5 Поочередно изменяя цвета полос, измерить выходное напряжение каждого датчика с различными светофильтрами.

1.6 Данные занести в таблицу 1.3.1.

Таблица 1.3.1

Фильтр\Цвет полосы	красный	синий	зеленый
U <sub>вых</sub> (мВ) без фильтра			
U <sub>вых</sub> (мВ) красный			
U <sub>вых</sub> (мВ) синий			
U <sub>вых</sub> (мВ) зеленый			

1.7 Сделать соответствующие выводы по данному разделу лабораторной работы.

**2. Изучение фотодиода и влияния силы света на его характеристики**

2.1 Ознакомьтесь с схемой соединения фотодиода с измерительными приборами и источником питания (рисунок 1.3.2). Вольтметр необходимо установить в положение – измерение постоянного напряжения 20В. Амперметр необходимо установить в положение – измерение постоянного тока 2 мА.

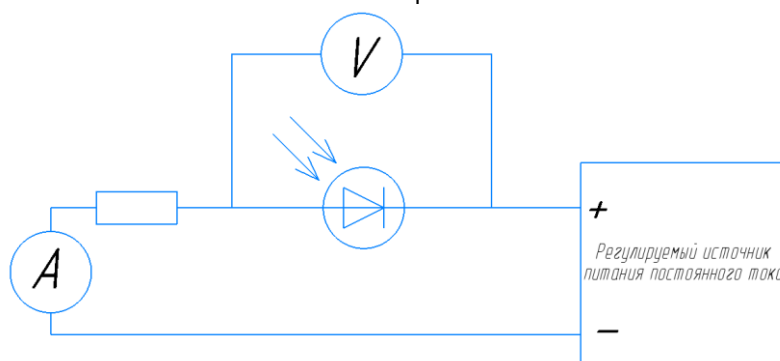


Рисунок 1.3.2 – Подключение мультиметра и источника питания для исследования характеристик фотодиода в фотодиодном режиме работы

2.2 Собрать схему проведения эксперимента по исследованию характеристик фотодиода.

2.3 Включить питание модулей.

2.4 Установить напряжение питания 3В на модуле «Регулируемый источник питания постоянного тока».

2.5 Изменяя значение силы света ( $E(lx)$ ) при помощи ручки, зафиксировать значения напряжения и тока на мультиметрах и записать их в таблицу 1.3.2. В таблице указано значение освещенности для 11 рисок на поворотной ручке в порядке возрастания (0 соответствует 0 Lx, 1 соответствует 2150 Lx).

Таблица 1.3.2

Хар-ки\E(lx)	0	150	320	630	850	1100	1350	1610	1860	1990	2150
U <sub>d</sub>											
I <sub>d</sub>											

2.6 На основании полученных значений постройте зависимость фототока от освещенности.

2.7 Измените значение напряжения питания на 5В и повторите пункты 2.5 и 2.6.

2.8 Измените значение напряжения питания на 7В и повторите пункты 2.5 и 2.6.

2.9 Провести аналогичные опыты без источника питания (схема на рисунке 1.3.3).

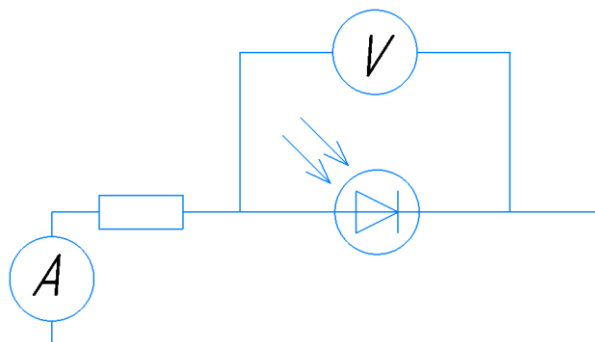


Рисунок 1.3.3 – Подключение мультиметра и источника питания для исследования характеристик фотодиода в вентильном режиме работы

2.10 Сделать соответствующие выводы по данному разделу лабораторной работы.

### 3. Изучение фоторезистора и влияния силы света на его характеристики

3.1 Ознакомьтесь с схемой соединения фоторезистора с измерительными приборами и источником питания (рисунок 1.3.4). Вольтметр необходимо установить в положение – измерение постоянного напряжения 20В. Амперметр необходимо установить в положение – измерение постоянного тока 20 мА.

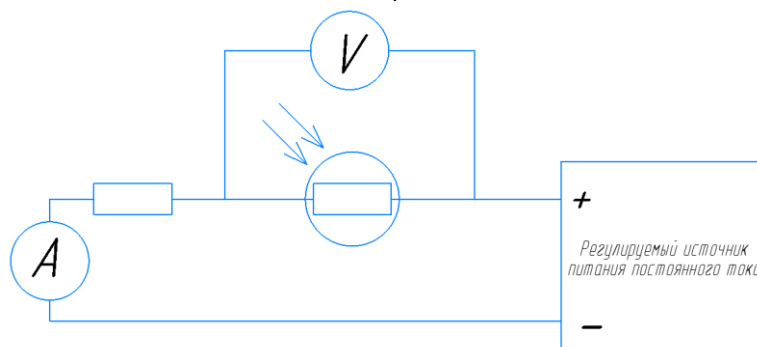


Рисунок 1.3.4 – Подключение мультиметра и источника питания для исследования характеристик фоторезистора

3.2 Собрать схему проведения эксперимента по исследованию характеристик фоторезистора.

3.3 Включить питание модулей.

3.4 Установить напряжение питания 3В на модуле «Регулируемый источник питания постоянного тока».

3.5 Изменяя значение силы света ( $E(lx)$ ) при помощи ручки, зафиксировать значения напряжения и тока на мультиметрах и записать их в таблицу 1.3.3. В таблице указано значение освещенности для 11 рисок на поворотной ручке в порядке возрастания (0 соответствует 0 Lx, 1 соответствует 2150 Lx).

Таблица 1.3.3

Хар-ки \ $E(lx)$	0	150	320	630	850	1100	1350	1610	1860	1990	2150
$U_{fr}$											
$I_{fr}$											

3.6 На основании полученных значений постройте зависимость фототока от освещенности.

3.7 Измените значение напряжения питания на 5В и повторите пункты 3.5 и 3.6.

3.8 Измените значение напряжения питания на 7В и повторите пункты 3.5 и 3.6.

3.9 Сделать соответствующие выводы по данному разделу лабораторной работы.

#### 4. Изучение фототранзистора и влияния силы света на его характеристики

4.1 Ознакомьтесь с схемой соединения фототранзистора с измерительными приборами и источником питания (рисунок 1.3.5). Вольтметр необходимо установить в положение – измерение постоянного напряжения 20В. Амперметр необходимо установить в положение – измерение постоянного тока 20 мА.

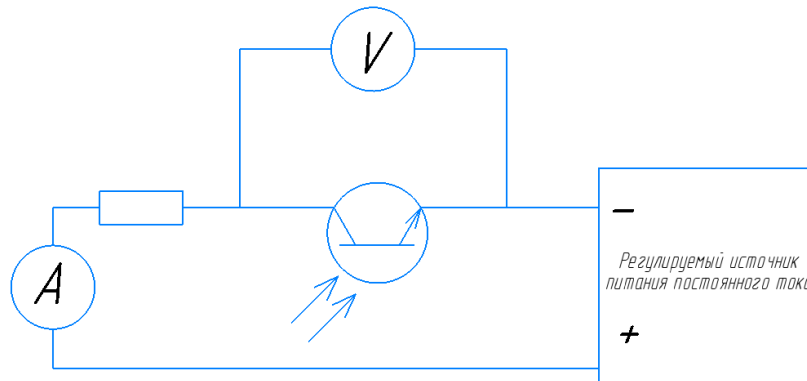


Рисунок 1.3.5 – Подключение мультиметра и источника питания для исследования характеристик фототранзистора в активном режиме

4.2 Собрать схему проведения эксперимента по исследованию характеристик фоторезистора.

4.3 Включить питание модулей.

4.4 Установить напряжение питания 3В на модуле «Регулируемый источник питания постоянного тока».

4.5 Изменяя значение силы света ( $E(lx)$ ) при помощи ручки, зафиксировать значения напряжения и тока на мультиметрах и записать их в таблицу 1.3.4. В таблице указано значение освещенности для 11 рисок на поворотной ручке в порядке возрастания (0 соответствует 0 Lx, 1 соответствует 2150 Lx).

Таблица 1.3.4

Хар-ки \ $E(lx)$	0	150	320	630	850	1100	1350	1610	1860	1990	2150
$U_{vt}$											
$I_{vt}$											

4.6 На основании полученных значений постройте зависимость фототока от освещенности.

4.7 Измените значение напряжения питания на 5В и повторите пункты 4.5 и 4.6.

4.8 Измените значение напряжения питания на 7В и повторите пункты 4.5 и 4.6.

4.9 Сделать соответствующие выводы по данному разделу лабораторной работы, определить режим работы фототранзистора.

## ЗАМЕТКИ

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры информатики  
(протокол № 1 от 12.09.2025)

Заведующий кафедрой

 А. В. Дружинин

**Методические указания к выполнению лабораторных работ**

**Б1.В.09 ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ**

Направление -

***15.03.06 Мехатроника и робототехника***

Профиль -

***Мехатроника и робототехника промышленных производств***

Екатеринбург

## **Введение**

Цель данных лабораторных работ состоит в закреплении теоретических основ курса «Интеллектуальные системы» для студентов специальности «Прикладная математика», включающего изучение семейства методов оптимизации, известных как генетические алгоритмы.

Все работы проводятся в лаборатории, оборудованной персональными компьютерами под управлением *Microsoft Windows XP* или выше. Рекомендуемой средой для решения задач является *MATLAB*. Студенты, впервые приступившие к работе, обязаны пройти инструктаж по технике безопасности и расписаться в соответствующем журнале. К выполнению лабораторных работ допускаются только студенты, получившие допуск преподавателя после собеседования о теоретической части и основах работы в среде *MATLAB*.

### **Порядок выполнения лабораторных работ**

1. Загрузить систему *MATLAB* и изучить справочные материалы по функциям системы, необходимым для решения задачи.
2. Составить алгоритм и написать программу на языке *MATLAB* для решения задачи.
3. Оформить отчет по лабораторной работе. Каждый отчет должен содержать следующие элементы.
  - 3.1. Формулировку задачи и числовые данные конкретных примеров.
  - 3.2. Текст программы.
  - 3.3. Результаты работы программы.

### **Лабораторная работа №1. Оптимизация функций вещественных переменных**

#### **Цель работы**

Приобретение навыков работы со стандартным модулем *MATLAB*, предоставляющим возможность решения различных оптимизационных задач с помощью генетических алгоритмов.

#### **Методические указания**

Генетические алгоритмы (ГА) относятся к семейству алгоритмов глобальной оптимизации. Первоначальная форма ГА, введенная Дж. Холландом, является алгоритмом перехода от рассматриваемой по-

пуляции хромосом<sup>1</sup>, под которыми понимались последовательности бит фиксированной длины, к новой популяции с помощью своего рода естественного отбора, сопровождаемого применением так называемых операторов *скрещивания, мутации и инверсии*. Оператор селекции выбирает хромосомы, которым будет позволено воспроизводиться, так чтобы хромосомы с лучшими значениями целевой функции в среднем имели большее потомство. Оператор скрещивания меняет местами соответствующие отрезки двух хромосом, имитируя биологическую рекомбинацию; оператор мутации инвертирует значения случайным образом выбранных бит хромосомы; оператор инверсии переворачивает непрерывный отрезок хромосомы.

Впоследствии интенсивное взаимодействие между исследователями, изучающими различные эволюционные методы, привело к тому, что границы между ГА, эволюционными стратегиями, эволюционным программированием и другими подходами такого рода стали несколько размыты. Вследствие этого термин «генетический алгоритм» нередко обозначает нечто весьма отличное от оригинальной формулировки, данной Холландом. Таким образом, под генетическим алгоритмом понимается не столько конкретный алгоритм, сколько целое семейство методов, объединенных общей концепцией.

В целом, ГА описывает способ эволюционирования популяции, состоящей из множества индивидуумов, по определенным правилам таким образом, чтобы собрать как можно больше индивидуумов в области с как можно лучшими значениями целевой функции. Общая структура ГА включает следующие шаги.

1. Создается исходная популяция, обычно случайная.
2. Для каждого индивидуума вычисляется значение целевой функции.
3. К популяции применяются операторы селекции, скрещивания и мутации. В результате получается новая популяция такого же размера.
  - 3.1. Оператор селекции выбирает индивидуумов, которые будут участвовать в процессе репродукции. При этом вероятность выбора каждого конкретного индивидуума тем выше, чем лучше его значение целевой функции. Индивидуум может как быть выбран несколько раз, так и не быть выбран вовсе.

---

<sup>1</sup> Правильнее было бы *популяции особей*, но в ГА не делается различия между особями и их хромосомами.

- 3.2. Оператор скрещивания формирует одного или большее количество потомков, комбинируя хромосомы двух родителей (в некоторых случаях может использоваться большее количество родительских индивидуумов).
- 3.3. Оператор мутации модифицирует хромосому индивидуума случайным образом. Он может использоваться после оператора скрещивания, или же вместо него для генерации потомков с использованием хромосомы единственного родителя.
4. Текущая популяция заменяется новой.
5. Процесс повторяется с шага 2, пока не будет выполнен оговоренный заранее критерий останова.

В качестве хромосом/индивидуумов могут применяться объекты самого разного типа: битовые, целочисленные, вещественные или комплексные векторы, конечные автоматы, деревья выражений и пр.

В состав системы *MATLAB*<sup>2</sup> включен модуль «*Genetic Algorithm and Direct Search*» (*GADS*). Помимо ГА, в него также входят так называемые алгоритмы прямого поиска (*Direct/Pattern Search*) и имитации отжига (*Simulated Annealing and Threshold Acceptance*). Для работы с ГА предназначены следующие функции: *ga*, *gaoptimget* и *gaoptimset*, *gatool*. Первая является собственно реализацией ГА, две следующие предназначены для манипулирования ее параметрами, а последняя вызывает графический интерфейс, имеющий идентичную функциональность, но большую наглядность. Приведем несколько примеров использования данных функций.

Простейший пример: поиск минимумов функций одной переменной  $x^2$  и  $\sin x$  (поскольку ГА имеет стохастическую природу, при каждом его вызове ответы получаются различные).

```
>> ga(@(x)x^2,1)
ans =
    0.0048
>> ga(@sin,1)
ans =
   -1.5650
```

Не очень высокая точность результатов является следствием щадящих значений параметров ГА, выставляемых по умолчанию. Интересной особенностью второго примера является то, что минимум найден вне

---

<sup>2</sup> Приведенные здесь сведения относятся к *GADS* версии 2.1 в составе *MATLAB* 7.4 (R2007a).

начального диапазона поиска (по умолчанию отрезок  $[0; 1]$ ): в общем случае, в зависимости от параметров алгоритма, популяция в поисках экстремума может уйти довольно далеко от своего изначального месторасположения. Тем не менее, с точки зрения вычислительной эффективности выгоднее сразу нацеливать ГА на область, в которой, предположительно, находится решение.

Аналогично производится поиск минимума функции большего количества переменных (здесь  $f(x) = (\sin x_1)(\sin x_2)$ ).

```
>> ga(@(x)sin(x(1))*sin(x(2)),2)
ans =
    -1.5663    1.5724
```

Чтобы получить более адекватный ответ, воспользуемся возможностью уточнения результатов с помощью традиционных алгоритмов минимизации (в данном случае стандартной функции `fminsearch`).

```
>> opt=gaoptimset('HybridFcn',@fminsearch);
>> ga(@(x)sin(x(1))*sin(x(2)),2,...
    [],[],[],[],[],[],[],opt)
ans =
    -1.5708    1.5708
```

Здесь `HybridFcn` — один из множества параметров, с помощью которых универсальный алгоритм, представленный функцией `ga`, адаптируется под конкретные задачи.

Общий синтаксис `ga` выглядит следующим образом:

```
x = ga(fitnessfcn,nvars,A,b,...
    Aeq,beq,LB,UB,nonlcon,options)
x = ga(problem)
[x,fval,exitflag,output,population,scores] = ga(...)
```

Здесь `fitnessfcn` — целевая функция с одним (векторным) аргументом; `nvars` — количество неизвестных. Параметры `A` и `b` описывают линейные ограничения в виде неравенств:  $Ax \leq b$ ; `Aeq` и `beq` — линейные ограничения в виде равенств:  $A_{eq}x = b_{eq}$ . Параметры `LB` и `UB` представляют собой нижние и верхние границы значений неизвестных (*Lower Bounds* и *Upper Bounds* соответственно):  $x_i \in [LB_i, UB_i]$ . Параметр `nonlcon` — функция, описывающая нелинейные ограничения задачи. Эта функция принимает в качестве аргумента `x` и возвращает два вектора `C` и `Seq`; ГА, в свою очередь, ищет такое решение задачи, чтобы вы-

полнялись условия  $C \leq 0$  и  $C_{eq} = 0$ . Последний аргумент — структура, формируемая с помощью функции `gaoptimset`. Все аргументы, отвечающие за ограничения, имеют смысл только для индивидуумов типа `doubleVector`. Обязательными в первой форме вызова являются лишь первые два аргумента; остальные можно опустить или указать как `[]`. Во второй форме вызова единственный аргумент является структурой, формируемой при экспорте задачи из интерфейса `gatool`.

На выходе функции имеем вектор `x`, дающий искомую точку минимума; значение целевой функции в этой точке `fval`; числовой код `exitflag`, указывающий причину прекращения работы ГА (коды см. в справке); структуру `output`, содержащую вспомогательную информацию, которая, в частности, может применяться для воспроизведения работы алгоритма с сохранением идентичных результатов; финальную популяцию `population` и значения целевой функции на ней `scores`. Все выходные параметры (кроме `x`) опциональны.

### Варианты задания

Построить графики (поверхности и линии уровня) следующих тестовых функций для размерности пространства поиска  $n = 2$ . Используя командный (`ga`) и графический интерфейсы (`gatool`) модуля `GADS`, продемонстрировать нахождение их минимумов для  $n = 2, 5, 10, 100$  (где это применимо).

Вар.	Функция
1.	<p>Сферическая функция, или функция Де Джонга 1 (<i>sphere model, De Jong's function 1</i>) — гладкая выпуклая унимодальная функция, мечта любого алгоритма оптимизации.</p> $f(x) = \sum_{i=1}^n x_i^2, \quad x_i \in [-5,12; 5,12].$ <p>(Глобальный минимум: <math>x_i = 0</math>.)</p>
2.	<p>Гиперэллипсоидная функция (<i>axis parallel hyper-ellipsoid function</i>).</p> $f(x) = \sum_{i=1}^n ix_i^2, \quad x_i \in [-5,12; 5,12].$ <p>(Глобальный минимум: <math>x_i = 0</math>.)</p>
3.	<p>Повернутая гиперэллипсоидная функция (<i>rotated hyper-ellipsoid function</i>).</p>

	$f(x) = \sum_{i=1}^n \left( \sum_{j=1}^i x_j \right)^2, \quad x_i \in [-65,536; 65,536].$ <p>(Глобальный минимум: <math>x_i = 0</math>.)</p>
4.	<p>Ступенчатая функция, или функция Де Джонга 3 (<i>step function, De Jong's function 3</i>) состоит из множества плоских горизонтальных поверхностей. Подобные функции создают проблемы многим алгоритмам оптимизации, поскольку такие плоскости не дают информации о предпочтительном направлении поиска.</p> $f(x) = 6n + \sum_{i=1}^n  [x_i] , \quad x_i \in [-5,12; 5,12].$
5.	<p>Функция (она же банановая функция, она же долина) Розенброка, или функция Де Джонга 2, (<i>Rosenbrock's function (banana function, valley), De Jong's function 2</i>). Классическая задача о поиске экстремума, находящегося в узкой изогнутой долине. Найти последнюю легко, но спуск по ней к минимуму — задача нетривиальная. Функция является мультимодальной при <math>n &gt; 3</math>.</p> $f(x) = \sum_{i=1}^{n-1} \left( 100(x_{i+1} - x_i^2)^2 + (x_i - 1)^2 \right), \quad x \in [-5,12; 5,12].$ <p>(Глобальный минимум: <math>x_i = 1</math>.)</p>
6.	<p>Функция Де Джонга с гауссовыми возмущениями (<i>gaussian quartic, De Jong's function 4</i>) позволяет оценить надежность алгоритма оптимизации при работе с зашумленными данными.</p> $f(x) = \sum_{i=1}^n \left( ix_i^4 + gauss(0,1) \right), \quad x_i \in [-1,28; 1,28],$ <p>где <math>gauss(m, d)</math> — функция, возвращающая нормально распределенные случайные величины с математическим ожиданием <math>m</math> и дисперсией <math>d</math>.</p>
7.	<p>Функция Растригина (<i>Rastrigin's function</i>): аналог функции №1 с многочисленными регулярно распределенными минимумами.</p> $f(x) = 10n + \sum_{i=1}^n (x_i^2 - 10 \cos 2\pi x_i), \quad x_i \in [-5,12; 5,12].$ <p>(Глобальный минимум: <math>x_i = 0</math>.)</p>
8.	<p>Функция Швевеля (<i>Schwefel's sine root function</i>) имеет обманчивый рельеф: глобальный минимум находится вдалеке от локального ми-</p>

	<p>нимума, наиболее схожего с ним по величине функции.</p> $f(x) = \sum_{i=1}^n \left( -x_i \sin \sqrt{ x_i } \right), \quad x_i \in [-500; 500].$ <p>(Глобальный минимум: <math>x_i = 420,9687</math>.)</p>
9.	<p>Функция Грайвенка (<i>Griewangk's function</i>). Мультимодальная функция с регулярно распределенными минимумами; аналог функции Растригина.</p> $f(x) = 1 + \sum_{i=1}^n \frac{x_i^2}{4000} - \prod_{i=1}^n \cos \left( \frac{x_i}{\sqrt{i}} \right), \quad x_i \in [-600; 600].$ <p>(Глобальный минимум: <math>x_i = 0</math>.)</p>
10.	<p>Функция Эккли (<i>Ackley's path function</i>): часто используемая мультимодальная тестовая функция.</p> $f(x) = 20 + e - 20 \exp \left( -0,2 \sqrt{\frac{1}{n} \sum_{i=1}^n x_i^2} \right) - \exp \left( \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n \cos(2\pi x_i) \right),$ <p><math>x_i \in [-30; 30]</math>.</p> <p>(Глобальный минимум: <math>x_i = 0</math>.)</p>
11.	<p>Сумма различных степеней (<i>Sum of different powers</i>): часто используемая унимодальная тестовая функция.</p> $f(x) = \sum_{i=1}^n  x_i ^{i+1}, \quad x_i \in [-1; 1].$ <p>(Глобальный минимум: <math>x_i = 0</math>.)</p>
12.	<p>Функция Михалевича (<i>Michalewicz's function</i>): мультимодальная функция с <math>n!</math> локальными экстремумами, рельеф которой состоит из почти плоских участков с глубокими прямыми расщелинами. При больших <math>n</math> последние становятся уже, их склоны — вертикальнее, а задача оптимизации превращается в своего рода поиск иголки в стоге сена.</p> $f(x) = - \sum_{i=1}^n \left( \sin(x_i) \sin^{2m} \left( \frac{i x_i^2}{\pi} \right) \right), \quad m = 10, x_i \in [0; \pi].$
13.	<p>Функция Бранинса (<i>Branins's rcos function</i>): тестовая функция с тремя глобальными минимумами.</p> $f(x_1, x_2) = \left( x_2 - \frac{5,1}{4\pi^2} x_1^2 + \frac{5}{\pi} x_1 - 6 \right)^2 +$

	$+10 \left(1 - \frac{1}{8\pi}\right) \cos(x_1) + 10, \quad x_1 \in [-5; 10], x_2 \in [0; 15].$ <p>(Глобальные минимумы: <math>(-\pi; 12,275)</math>, <math>(\pi; 2,275)</math>, <math>(9,425; 2,475)</math>.)</p>
14.	<p>Функция Изома (<i>Easom's function</i>): унимодальная тестовая функция, в которой глобальный минимум и окружающий его нетривиальный рельеф занимают лишь небольшую часть пространства поиска.</p> $f(x_1, x_2) = -\cos(x_1) \cos(x_2) \exp(-(x_1 - \pi)^2 - (x_2 - \pi)^2),$ $x_{1,2} \in [-100; 100].$ <p>(Глобальный минимум: <math>(\pi; \pi)</math>.)</p>
15.	<p>Функция Голдстейна (<i>Goldstein-Price function</i>):</p> $f(x_1, x_2) =$ $= [1 + (1 + x_1 + x_2)^2(19 - 14x_1 + 3x_1^2 - 14x_2 + 6x_1x_2 + 3x_2^2)] \times$ $\times [30 + (2x_1 - 3x_2)^2(18 - 32x_1 + 12x_1^2 + 48x_2 - 36x_1x_2 + 27x_2^2)];$ $x_{1,2} \in [-2; 2].$ <p>(Глобальный минимум: <math>(0; -1)</math>.)</p>
16.	<p>Шестигорбая функция (<i>Six-hump camel back function</i>) имеет в области поиска шесть локальных минимумов, два из которых являются глобальными.</p> $f(x_1, x_2) = \left(4 - 2,1x_1^2 + \frac{x_1^4}{3}\right)x_1^2 + x_1x_2 + (-4 + 4x_2^2)x_2^2;$ $x_1 \in [-3; 3], x_2 \in [-2; 2].$ <p>(Глобальные минимумы: <math>(-0,0898; 0,7126)</math>, <math>(0,0898; -0,7126)</math>.)</p>

### Вопросы для собеседования

1. Что такое генетический алгоритм?
2. Какова общая схема работы ГА?
3. Как производится решение задач с помощью ГА в *MATLAB*?
4. Чем отличается реализация ГА в *MATLAB* от канонического алгоритма?

## **Лабораторная работа №2. Оптимизация функций вещественных переменных, часть 2**

### **Цель работы**

Приобретение навыков реализации и применения генетических алгоритмов в задачах оптимизации функций нескольких вещественных переменных.

### **Методические указания**

Существует большое количество разновидностей операторов, соответствующих шагу 3 общего ГА. Выбор тех или иных вариантов определяется в первую очередь типом хромосом. Приведем варианты операторов, применимых в задачах оптимизации функций вещественных переменных.

1. Селекция (для поиска минимума).
  - 1.1. Популяция упорядочивается по значениям целевой функции, после чего ее вторая половина отбрасывается, а первая дублируется.
  - 1.2. Популяция упорядочивается по значениям целевой функции. Каждому индивидууму назначается вес, равный  $1/\sqrt{n}$ , где  $n$  — номер его позиции. Производится случайный выбор индивидуума, причем вероятность выбора каждого из индивидуумов пропорциональна его весу. Процесс повторяется столько раз, сколько особей должно быть в популяции.
  - 1.3. Выбираются несколько случайных индивидуумов. Лучший из них помещается в новую популяцию. Процесс повторяется столько раз, сколько особей нужно выбрать.
2. Скрещивание. Популяция перемешивается случайным образом, после чего к первым  $[nr_c/2]$  парам индивидуумов  $x_{2i-1}$  и  $x_{2i}$ ,  $i = 1, \dots, [nr_c/2]$ , где  $n$  — размер популяции, а  $r_c$  — вероятность скрещивания, применяется один из следующих вариантов действий.
  - 2.1. Производится одноточечный или двухточечный кроссовер векторов-хромосом.
  - 2.2. Составляются (масштабированные) выпуклые линейные комбинации родительских хромосом.
  - 2.3. Симулированное бинарное скрещивание:

$$x'_{1,2} = ((1 \pm \beta)x_1 + (1 \mp \beta)x_2)/2,$$

$$\beta = \begin{cases} (2u)^{1/(\eta+1)}, & u \leq 1/2, \\ (2(1-u))^{-1/(\eta+1)}, & u > 1/2, \end{cases}$$

где  $x_{1,2}$  — родительские хромосомы,  $x'_{1,2}$  — потомки,  $u$  — случайная величина, равномерно распределенная на  $[0; 1]$ , а  $\eta$  — выбираемый пользователем параметр, определяющий форму функции распределения коэффициента  $\beta$ .

3. Мутация. К  $[nr_m]$  случайно выбранным индивидуумам, где  $n$  — размер популяции, а  $r_m$  — вероятность мутации, применяется один из следующих вариантов действий.

3.1. К выбранным векторам прибавляются нормально распределенные смещения с нулевым математическим ожиданием и выбранной заранее дисперсией.

3.2. Каждая координата выбранных векторов с некоторой вероятностью заменяется на случайное число из диапазона, соответствующего области поиска.

### **Варианты задания**

Написать программу, реализующую генетический алгоритм, и решить с ее помощью задачу на нахождение минимума функции с одним экстремумом, с несколькими локальными экстремумами, а также минимума линейной функции на выпуклом множестве:

- $f(x, y) = (x - 0,4)^2 + (y - 0,6)^4 \rightarrow \min;$
- $g(x, y) = f(x, y) + (\sin 10x)(\sin 10y) \rightarrow \min;$
- $\begin{cases} x + y \rightarrow \min, \\ f(x, y) \leq 1. \end{cases}$

На каждой итерации ГА показывать текущую популяцию в виде облака точек. Программы для каждого из трех пунктов должны отличаться *только* видом целевой функции.

Сравнить результаты с (более) точными, найденными аналитически или с помощью функций, реализующих традиционные алгоритмы оптимизации.

Решить те же задачи с помощью стандартного модуля *MATLAB GADS*. Сравнить количество итераций и время, необходимое для достижения аналогичной точности результата.

Ввиду особенностей языка *MATLAB* программа должна использовать технику векторизации вычислений везде, где это возможно, для достижения высокого быстродействия.

Операторы селекции, скрещивания и мутации выбираются из приведенного выше списка в соответствии со своим вариантом (параметры операторов оставлены на усмотрение разработчика).

Вариант	Селекция	Скрещивание	Мутация
1	1.1.	2.1.	3.1.
2	1.1.	2.1.	3.2.
3	1.1.	2.2.	3.1.
4	1.1.	2.2.	3.2.
5	1.1.	2.3.	3.1.
6	1.1.	2.3.	3.2.
7	1.2.	2.1.	3.1.
8	1.2.	2.1.	3.2.
9	1.2.	2.2.	3.1.
10	1.2.	2.2.	3.2.
11	1.2.	2.3.	3.1.
12	1.2.	2.3.	3.2.
13	1.3.	2.1.	3.1.
14	1.3.	2.1.	3.2.
15	1.3.	2.2.	3.1.
16	1.3.	2.2.	3.2.
17	1.3.	2.3.	3.1.
18	1.3.	2.3.	3.2.

### ***Вопросы для собеседования***

1. Приведите примеры операторов селекции.
2. Приведите примеры операторов скрещивания и мутации, используемых в дискретных ГА.
3. Приведите примеры операторов скрещивания и мутации, используемых в непрерывных ГА.

4. Почему недостаточно одной лишь классической (бинарной) версии ГА?

### **Лабораторная работа №3. Эволюционный процесс**

#### **Цель работы**

Применение генетических алгоритмов к оптимизационным задачам нестандартного вида.

#### **Методические указания**

ГА обладают рядом преимуществ перед традиционными методами оптимизации, в частности:

- переменные целевой функции могут быть как непрерывными, так и дискретными;
- отсутствует необходимость в вычислении производных;
- производится одновременный поиск в широком диапазоне значений переменных;
- возможна эффективная работа с функциями большого числа переменных;
- возможно эффективное распараллеливание алгоритмов;
- ГА применимы к целевым функциям со сложным рельефом, с большим количеством локальных экстремумов;
- результат может представлять собой перечень возможных оптимальных решений, а не просто одну точку в пространстве поиска;
- могут применяться различные формы представления (кодирования) переменных;
- целевые функции могут иметь самую разную природу: замкнутые формулы, вычисления на основе сложных алгоритмов, экспериментальные данные и пр.

Данные свойства позволяют ГА решать задачи, не поддающиеся традиционным методам. Более того, существуют вариации<sup>3</sup>, в рамках которых индивидуумы не просто указывают на некоторую точку пространства поиска, а, в некотором смысле, «ведут активный образ жизни». Это эволюционное и генетическое программирование. Роль хромосом играют в первом случае конечные автоматы, а во втором — программы. В то время как в ГА целевая функция фиксирована, а индивидуумы представля-

---

<sup>3</sup> Их не относят напрямую к ГА, но считают родственными алгоритмами.

ют собой *данные*, здесь ситуация обратная: исходные *данные* выбираются заранее, а популяция состоит из *функций*, представленных в специфическом виде. Общая схема алгоритма мало чем отличается от ГА. Наиболее существенная разница связана с вычислением целевой функции и операторами скрещивания и мутации.

Задача, поставленная в данной лабораторной работе, не сводится к оптимизации какой-либо конкретной функции вещественных переменных. Тем не менее, она естественным образом решается с помощью ГА, если позволить целевой функции ранжировать индивидуумов на основании не только их собственных характеристик, но также и характеристик остальных индивидуумов в популяции.

Таким образом, если в предыдущей работе целевая функция *могла* быть сконструирована так, чтобы применяться ко всей популяции сразу, здесь она *должна* быть написана именно таким образом. В качестве аргумента ей передается весь имеющийся набор хромосом, а значения функции формируются на основе сравнения нескольких (в данном случае двух) хромосом. При этом целевая функция фактически частично берет на себя роль оператора селекции.

### **Варианты задания**

Смоделировать эволюционный процесс, определить его сходимость, локализовать устойчивое значение генотипа в  $(0,05; 0,95)^2$  для целевой функции, назначающей каждой особи ранг путем случайного разбиения популяции на пары с последующим проведением поединков в каждой из них.

Две координаты в составе хромосом задают, соответственно, выносливость ( $x_i$ ) и силу ( $y_i$ ) особи. Кроме того, для каждой особи формулой  $p_i = 1 - (x_i + y_i)/2$  задана вероятность попадания по противнику. В начале поединка каждая особь получает запас энергии, равный ее выносливости. В ходе поединка особи по очереди пытаются нанести друг другу удары (попадая со своей вероятностью  $p_i$ ); в случае успеха энергия атакуемого уменьшается на величину, равную силе атакующего ( $p_i$  не изменяется). Как только энергия одной из особей становится неположительной, ее противник выигрывает поединок.

По итогам турниров ранги назначаются таким образом, чтобы проигравшие отсеивались, а победители оценивались по трем следующим вариантам критерия.

<b>Вариант</b>	<b>Цель ранжирования победителей</b>
1.	Без предпочтений.
2.	Минимизация количества раундов поединка.
3.	Максимизация количества раундов поединка.

### ***Вопросы для собеседования***

1. Какие понятия заимствует ГА из биологии?
2. Что такое векторизация целевой функции, для чего она применяется?
3. Каковы преимущества и недостатки ГА по сравнению с традиционными методами оптимизации?
4. Какие существуют разновидности ГА?
5. В каких еще, кроме ГА, задачах и методах оптимизации используются эволюционные аналогии?

### ***Лабораторная работа №4. Рефлексивная метаоптимизация***

#### ***Цель работы***

Поиск параметров генетического алгоритма, обеспечивающих наилучшую его сходимость.

#### ***Методические указания***

Генетические алгоритмы представляют собой не классические целостные последовательности действий, но системы взаимодействующих друг с другом компонент (популяция и модифицирующие ее операторы). Каждая из этих компонент может иметь различные качественные и количественные характеристики. Например, популяция может характеризоваться типом индивидуумов, их областью значений и количеством. Каждый оператор характеризуется своим алгоритмом и его числовыми параметрами, а скрещивание и мутация, кроме того, вероятностью применения.

В зависимости от перечисленных характеристик эффективность генетического алгоритма может существенно различаться. С самого начала развития технологии ГА предпринимались попытки поиска оптимальных параметров. В данной лабораторной работе предлагается один из возможных подходов к этой задаче, основанный на технике рефлексивной метаоптимизации.

При предложенном ниже выборе параметров, подвергаемых оптимизации, данная лабораторная работа может служить иллюстрацией к вопросу о целесообразности совместного применения операторов скрещивания и мутации. Поскольку они решают одну и ту же задачу (создание индивидуумов для нового поколения), может возникнуть желание исключить один из них, чтобы избавиться от дублирования функциональности.

Рассматривая данные операторы по отдельности, исследователи пришли к следующим выводам. Если целевая функция имеет высокую степень регулярности и четко выраженный глобальный минимум, использование оператора скрещивания позволяет существенно ускорить поиск последнего. При увеличении числа локальных минимумов эффективность оператора скрещивания существенно снижается. Аналогичный эффект имеет место, если значения целевой функции в точках локальных минимумов приближаются к величине глобального минимума. С другой стороны, при использовании исключительно оператора мутации на работу ГА практически не влияют ни количество локальных экстремумов, ни их величины.

Таким образом, взаимные преимущества двух данных видов операторов проявляются в различных классах задач. В целом, использование скрещивания позволяет ускорить сходимость ГА, в то время как мутация, внося в популяцию помехи, замедляет стягивание ее к искомой точке, одновременно защищая от вырождения (преждевременного схождения к ложным экстремумам).

### ***Варианты задания***

Взять решения трех подзадач лабораторной работы №2, соответствующие своему варианту. Выбрать 2–3 параметра ГА, подлежащие оптимизации (например, вероятность скрещивания, вероятность и силу мутации). Выбрать для них адекватные области поиска, а для остальных параметров — подходящие фиксированные значения. Сформировать целевую функцию верхнего уровня, которая принимает значения выбранных параметров в качестве аргументов, производит поиск решения соответствующим алгоритмом и возвращает некоторый показатель качества результата (на выбор разработчика), т.е. меру его близости к истинному положению минимума. Для каждой подзадачи определить положение минимума этой целевой функции с помощью ГА, сравнить и объяснить результаты.

### **Вопросы для собеседования**

1. Какова функция оператора селекции?
2. Какова функция оператора скрещивания?
3. Какова функция оператора мутации?
4. Чем отличаются роли операторов скрещивания и мутации?
5. Что такое гибридный ГА?

### **Библиографический список**

1. Андрейчиков А. В., Андрейчикова О. Н. Интеллектуальные информационные системы: Учебник. — М.: Финансы и статистика, 2004.
2. Афонин В. Л., Макушкин В. А. Интеллектуальные робототехнические системы: курс лекций: учеб. пособие для студентов вузов, обучающихся по специальностям в области информ. технологий. — М.: Интернет-Ун-т Информ. Технологий, 2005.
3. Букатова И. Л. и др. Эвоинформатика. Теория и практика эволюционного моделирования. — М.: Наука, 1991.
4. Поздьяев В. В. Интеллектуальные системы. Уч. пособие. — Н. Новгород: Изд-во НГТУ, 2008.

### **Содержание**

Введение.....	3
Порядок выполнения лабораторных работ.....	3
Лабораторная работа №1. Оптимизация функций вещественных переменных .....	3
Лабораторная работа №2. Оптимизация функций вещественных переменных, часть 2 .....	11
Лабораторная работа №3. Эволюционный процесс.....	14
Лабораторная работа №4. Рефлексивная метаоптимизация .....	16
Библиографический список.....	18

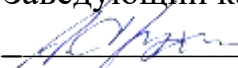
МИНОБРНАУКИ РОССИИ

ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры информатики  
(протокол № 1 от 12.09.2025)

Заведующий кафедрой

 А. В. Дружинин

**МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ ПО САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ  
РАБОТЕ СТУДЕНТОВ**

**Б1.В.09 ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ**

Направление -

***15.03.06 Мехатроника и робототехника***

Профиль -

***Мехатроника и робототехника промышленных производств***

Екатеринбург

## ВВЕДЕНИЕ

Интеллектуальные информационные системы проникают во все сферы нашей жизни, поэтому становятся неотъемлемым элементом при решении задач автоматизации и управления сложными объектами и процессами.

Современное понятие интеллектуальных систем (ИС) сформировалось в процессе развития теоретических основ кибернетики, современной теории управления, теории алгоритмов, развития современных информационных технологий и обобщения накопленных научных знаний, методов и средств в области искусственного интеллекта (ИИ).

Целью текста лекций является обзорное ознакомление студентов, обучающихся по направлению «Информатика и вычислительная техника» и другим родственным направлениям, с проблематикой и областями использования искусственного интеллекта в автоматизированных системах обработки информации и управления, освещение теоретических и организационно-методических вопросов построения и функционирования систем, основанных на знаниях, привитие навыков практических работ по проектированию баз знаний. В результате изучения лекционного материала студенты получают знания по архитектуре и классификации ИС, методам представления знаний, областям применения, а также научатся выбирать адекватные проблемной области методы проектирования базы знаний.

Поэтому в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта высшего профессионального образования для формирования у студентов общекультурных, общепрофессиональных и профессиональных компетенций в модуль «Профессиональные дисциплины» учебного плана подготовки магистров по направлению 09.04.01 «Информатика и вычислительная техника» введена учебная дисциплина «Интеллектуальные системы».

Изучение студентами дисциплины «Интеллектуальные системы» должно ознакомить с основными понятиями и концепциями теории интеллектуальных систем, а также осветить вопросы построения и функционирования ИС, основанных на знаниях, с целью вооружить будущих магистров теоретическими знаниями и практическими навыками, необходимыми для решения задач создания и использования современных интеллектуальных информационных технологий и систем в области информационно-аналитического обеспечения подготовки и принятия управленческих решений по всем аспектам экономических, социальных и технических проблем.

Предполагается, что студенты уже прослушали курсы по информатике, программированию и основам алгоритмизации, базам данных в информационно-управляющих системах, математическим основам кибернетики, теории систем и управления, моделированию систем, системам автоматизации и управления.

В связи с большим объемом информации при ограниченном количестве аудиторных часов в одном семестре (18 часов лекционных и 18 часов практических занятий) в определенной мере связаны ограниченный объем учебного по-

собия и краткость изложения материала, что во многом и предопределило его обзорный характер. Поэтому основная часть материала дана в виде краткой справочной информации со ссылками на более полные источники. В соответствии с этим в список рекомендуемой литературы включены источники, необходимые для углубленного изучения рассматриваемых вопросов. К настоящему времени издано множество научно-технической литературы по указанной проблематике, включая и учебно-методические издания из различных вузов. При формировании списка литературы учитывалась реальная возможность доступа студентов к рекомендуемым материалам, поэтому представленный список не претендует на полноту и не является исчерпывающим перечнем. В связи с этим ограничены ссылки на известные, но трудно доступные классические основополагающие работы, а в первую очередь указаны ссылки на более доступные современные книги, а также различные методические и справочные материалы в Интернете, отдельные фрагменты из которых частично использованы в данном пособии.

По причине ограниченности часов дисциплины внимание в тексте лекций уделено такому актуальному направлению ИИ как интеллектуальный анализ данных (ИАД). Приводится классификация методов и программных средств реализации ИАД, которые будут более подробно изучаться на практических занятиях.

Курс лекций включает 18 часов лекций, которые в соответствии с рабочей программой дисциплины сгруппированы в 3 раздела:

1. Введение в интеллектуальные системы.
2. Модели представления знаний. Способы формализации интеллектуальных задач с помощью методов искусственного интеллекта.
3. Интеллектуальный анализ данных. Методы ИАД и их программная реализация.

В конце каждого раздела помещены контрольные вопросы, которые служат для проверки качества усвоения и понимания материала и могут быть включены в экзаменационные билеты.

Фактическое содержание данного текста лекций является введением в научные и методические основы создания и применения современных интеллектуальных систем и технологий применительно к решению различных сложных задач управления в компаниях. Приведенный в тексте лекций материал интегрирует информацию из наиболее актуальных и значимых источников, что позволяет в лаконичной форме дать магистрантам результаты, достигнутые в теории и практике ИС.

# Глава 1. ПОНЯТИЯ И ТЕРМИНОЛОГИЯ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫХ СИСТЕМ

## 1.1. История исследований и основные понятия в области искусственного интеллекта

Возникновение понятия интеллектуальных систем тесно связано с понятием искусственного интеллекта (ИИ) и современной теории управления [1-14]. Исследования в области ИИ стали развиваться наиболее активно с 50-х годов прошлого века в связи с развитием средств вычислительной техники, информатики и кибернетики.

На разных этапах развития ИИ исследователями различных направлений ИИ предлагались свои определения ИИ. Так в математическом энциклопедическом словаре приводилось следующее определение: «Искусственный интеллект (от латинского *intellectus* – познание, понимание, рассудок) это раздел информатики, изучающий методы, способы и приемы моделирования и воспроизведения с помощью ЭВМ разумной деятельности человека, связанной с решением задач». Академик Г.С. Поспелов в книге «Искусственный интеллект – основа новой информационной технологии» писал: «под искусственным интеллектом понимается наука о том, как заставить машину делать то, что умеет делать умный человек». В зарубежной литературе применяют определение термина «искусственный интеллект» как «Artificial Intelligence» (AI). В отличие от философии и психологии, искусственный интеллект в области исследований и разработок технических систем ориентирован не столько на понимание, сколько на построение интеллектуальных систем.

На первоначальном этапе развития были выделены и на данный момент остались актуальными следующие **основные проблемы искусственного интеллекта и направления его развития**:

1. Представление знаний.
2. Решение неформализованных задач.
3. Создание комплексных экспертных систем.
4. Интеллектуальный анализ данных.
5. Общение с ЭВМ на естественном языке.
6. Обучение.
7. Когнитивное моделирование (*cognos* – знание) и моделирование разума.
8. Обработка визуальной информации и робототехника.

Исторически существует 2 направления исследований в области искусственного интеллекта:

1. Моделирование результатов интеллектуальной деятельности или так называемый машинный интеллект.
2. Моделирование биологических систем или так называемый искусственный разум.

Первое направление рассматривает продукт интеллектуальной деятельности человека, изучает его структуру и стремится воспроизвести этот продукт сред-

ствами компьютерной техники. Успехи этого направления тесно связаны с развитием вычислительной техники и программирования.

Второе направление ИИ рассматривает данные о нейрофизиологической деятельности человека. Разработчики стремятся воспроизвести структуры и процессы в нервной системе с помощью технических устройств так, чтобы их поведение хорошо совпадало с поведением человека в заданных ситуациях. Развитие этого направления тесно связано с успехами наук о человеке. В свою очередь работы по искусственному разуму ведутся по следующим направлениям:

1. Моделирование механизмов умственной деятельности, связанное с созданием нейроподобных сетей (нейрокибернетика). В первую очередь изучаются нервные клетки – нейроны и структуры из взаимосвязанных клеток – нейронные сети. Механизмы таких разработок воплощены в нейрокомпьютеры.

2. Моделирование информационных процессов или так называемое эвристическое программирование, при котором моделируются не нейронные клетки, а мыслительные операции, выполнение которых приводит к успешному решению задачи. Успехи теоретического и прикладного характера достигнуты за счет разработки общего решателя задач – GPS (General Problem Solver).

3. Комплексный подход или так называемое эвристическое моделирование.

Необходимо отметить, что современная теория ИИ и созданные на ее основе интеллектуальные системы (ИС) и технологии были подготовлены трудами многих исследователей на протяжении многих лет.

В 40-50-х годах прошлого века началось бурное развитие информационных технологий и автоматизации: были созданы первые ЭВМ, а Норберт Винер создал свои основополагающие работы по кибернетике, и произошло окончательное оформление искусственного интеллекта как научного направления.

В конце 50-х годов XX в. родилась модель лабиринтного поиска. В этом подходе задача представляется как некоторое пространство состояний в форме графа, и в этом графе проводится поиск оптимального пути от входных данных к результирующим.

Начало 60-х годов – это эпоха эвристического программирования. Эвристика – правило, теоретически не обоснованное, но позволяющее сократить количество переборов в пространстве поиска. Эвристическое программирование – разработка стратегии действий на основе известных, заранее заданных, эвристик.

В 1963-1970 гг. к решению задач ИИ стали подключать методы математической логики. На основе метода резолюций француз Альбер Кольмероз в 1973 г. создает язык логического программирования Пролог. Однако большинство реальных задач не сводится к набору аксиом. Человек, решая производственные задачи, не использует классическую логику, и поэтому применение логических моделей при всех своих преимуществах имеют существенные ограничения по классам решаемых задач.

В середине 1970-х годов в США вместо поисков универсальных алгоритма мышления стала развиваться идея моделирования конкретных знаний специа-

листов экспертов. В США появились первые коммерческие системы, основанные на знаниях, или экспертные системы (ЭС). Возник новый подход к решению задач искусственного интеллекта – представление знаний. В это время были созданы две первые классические экспертные системы для медицины (MYCIN) и для химии (DENDRAL).

В конце 70-х годов в Японии было объявлено о начале разработки проекта машин V поколения, основанных на знаниях.

В середине 1980-х годов был разработан в Центре космических исследований NASA язык CLIPS, обеспечивающий поддержку программирования на основе правил объектно-ориентированного и процедурного программирования. Название языка CLIPS – аббревиатура от C Language Integrated Production System.

Начиная с середины 80-х годов, повсеместно происходит коммерциализация искусственного интеллекта. Растут ежегодные капиталовложения, создаются промышленные экспертные системы. Растет интерес к самообучающимся системам, издаются десятки научных журналов, ежегодно собираются международные и национальные конференции по различным направлениям ИИ.

В Советском Союзе работы по искусственному интеллекту начались даже раньше, чем на западе [1-3, 5]. В 1954 г. в МГУ начал свою работу семинар «Автоматы и мышление» под руководством академика А.А. Ляпунова. В этом семинаре принимали участие физиологи, лингвисты, психологи, математики. Принято считать, что именно в это время родился искусственный интеллект в России.

Среди наиболее значимых результатов, полученных отечественными учеными в 60-е годы, отмечают алгоритм «Кора» М.М. Бонгарда, моделировавший деятельность человеческого мозга при распознавании образов.

В 1965-1980 гг. происходит рождение нового направления – ситуационного управления. Основателем этой научной школы стал проф. Д.А. Поспелов, разработавший специальные модели представления ситуаций.

В 1974 г. при Комитете по системному анализу при президиуме АН СССР начал работу Научный совет по проблеме «Искусственный интеллект». В 1988 г. создается Ассоциация Искусственного Интеллекта (АИИ). Ее членами стали более 300 исследователей, а президентом избирается Д. А. Поспелов.

В 1980-1990 гг. проводятся активные исследования в области представления знаний, разрабатываются языки представления знаний, экспертные системы (более 300). В МГУ им. М. В. Ломоносова создается язык РЕФАЛ.

В конце 90-х годов начинают более активно использоваться идеи и методы искусственного интеллекта в теории и практике управления, появляются отдельные разработки на базе ИИ, включаемые в состав систем управления (СУ). Такие разработки стали называть интеллектными компонентами (ИК) систем управления.

В качестве наиболее используемого типа ИК для СУ становятся искусственные нейронные сети. В системах управления применяется несколько типов ИНС: многослойный персептрон, сеть Кохонена (как однослойная самооргани-

зующаяся карта – Kohonen's Self-Organizing Map), сеть Хопфилда, машина Больцмана и другие [5-8].

В качестве второго типа интеллектуальных компонент систем управления рассматриваются эволюционные (генетические) алгоритмы, которые тоже являются инструментом поиска рациональных решений. Эволюционные алгоритмы (ЭА) понимаются как алгоритмы со специальными структурами данных, оперирующие с популяциями индивидов.

Для реализации высокоинтеллектуальных функций систем управления используются интеллектуальные компоненты третьего типа – системы, основанные на «знаниях» (СОЗ, Knowledge-Based Systems). Например, знания могут быть представлены в некотором логическом языке. Обработка знаний с помощью логических средств позволяет получать некоторые предпочтения на множестве допустимых управлений с целью выбора одного из них. В общем случае СОЗ оперируют с более широкой информацией логическими, объектно-ориентированными и другими моделями, основанными на знаниях экспертов. Вместе с тем СОЗ могут использовать и традиционные алгоритмы, базирующиеся на уравнениях динамики.

## **1.2. Основные направления исследований в области интеллектуальных систем**

Рассмотрим краткие характеристики основных направлений исследований в области искусственного интеллекта, описанные в [1-3, 5-11].

Разработка интеллектуальных систем, основанных на знаниях. Это одно из главных направлений ИИ. Основной целью построения таких систем являются выявление, исследование и применение знаний высококвалифицированных экспертов для решения сложных задач, возникающих на практике. При построении систем, основанных на знаниях (СОЗ), используются знания, накопленные экспертами в виде конкретных правил решения тех или иных задач. Это направление преследует цель имитации человеческого искусства анализа неструктурированных и слабоструктурированных проблем. В данной области исследований осуществляется разработка моделей представления, извлечения и структурирования знаний, а также изучаются проблемы создания баз знаний (БЗ), образующих ядро СОЗ. Частным случаем СОЗ являются экспертные системы (ЭС), подробное описание которых можно найти в [1, 5, 9, 17].

Разработка естественно-языковых интерфейсов и машинный перевод. Проблемы компьютерной лингвистики и машинного перевода разрабатываются в ИИ с 1950-х гг. Системы машинного перевода с одного естественного языка на другой обеспечивают быстроту и систематичность доступа к информации, оперативность и единообразие перевода больших потоков. Системы машинного перевода строятся как интеллектуальные системы, поскольку в их основе лежат БЗ в определённой предметной области и сложные модели, обеспечивающие дополнительную трансляцию «исходный язык оригинала – язык смысла – язык перевода». Они базируются на структурно-логическом подходе, включающем последовательный анализ и синтез естественно-языковых сообщений. Кроме

того, в них осуществляется ассоциативный поиск аналогичных фрагментов текста и их переводов в специальных базах данных (БД). Данное направление охватывает также исследования методов и разработку систем, обеспечивающих реализацию процесса общения человека с компьютером на естественном языке (так называемые системы ЕЯ-общения). Кроме того, создаются системы речевого общения в целях повышения скорости ввода информации в ЭВМ, разгрузки зрения и рук, а также для реализации речевого общения на значительном расстоянии. В таких системах под текстом понимают фонемный текст (как слышится).

Обработка визуальной информации. В этом научном направлении решаются задачи обработки, анализа и синтеза изображений. Задача обработки изображений связана с трансформированием графических образов, результатом которого являются новые изображения. В задаче анализа исходные изображения преобразуются в данные другого типа, например в текстовые описания. При синтезе изображений на вход системы поступает алгоритм построения изображения, а выходными данными являются графические объекты (системы машинной графики).

Обучение и самообучение. Эта актуальная область ИИ включает модели, методы и алгоритмы, ориентированные на автоматическое накопление и формирование знаний с использованием процедур анализа и обобщения данных [19-21]. К данному направлению относятся появившиеся в 90-х годах системы добычи данных (Data Mining) и системы поиска закономерностей в компьютерных базах данных (Knowledge Discovery).

Игры и машинное творчество. Машинное творчество охватывает сочинение компьютерной музыки, стихов, интеллектуальные системы для изобретения новых объектов. Создание интеллектуальных компьютерных игр является одним из самых развитых коммерческих направлений в сфере разработки программного обеспечения. Кроме того, компьютерные игры предоставляют мощный арсенал разнообразных средств, используемых для обучения.

Программное обеспечение систем ИИ. Инструментальные средства для разработки интеллектуальных систем включают специальные языки программирования, ориентированные на обработку символьной информации (LISP, SMALLTALK, РЕФАЛ), языки логического программирования (PROLOG), языки представления знаний (OPS5, KRL, FRL), интегрированные программные среды, содержащие арсенал инструментальных средств для создания систем ИИ (KE, ARTS, GURU, G2), а также оболочки экспертных систем (BUILD, EMYCIN, EXSYS Professional, ЭКСПЕРТ), которые позволяют создавать прикладные ЭС, не прибегая к программированию [7, 15-17].

Новые архитектуры компьютеров. Это направление связано с созданием компьютеров не фон-неймановской архитектуры, ориентированных на обработку символьной информации. Известны удачные промышленные решения параллельных и векторных компьютеров, однако в настоящее время они имеют весьма высокую стоимость, а также недостаточную совместимость с существующими вычислительными средствами.

Интеллектуальные роботы. Создание интеллектуальных роботов составляет конечную цель робототехники. В настоящее время в основном используются программируемые манипуляторы с жёсткой схемой управления, названные роботами первого поколения. Несмотря на очевидные успехи отдельных разработок, эра интеллектуальных автономных роботов пока не наступила. Основными сдерживающими факторами в разработке автономных роботов являются нерешённые проблемы в области интерпретации знаний, машинного зрения, адекватного хранения и обработки трёхмерной визуальной информации.

### **1.3. Основные признаки и отличия интеллектуальных систем**

Для интеллектуальных систем характерны следующие признаки [6-7, 10-11]:

1. Развитые коммуникативные способности: возможность обработки произвольных запросов в диалоге на языке максимально приближенном к естественному (система естественно-языкового интерфейса – СЕЯИ).
2. Направленность на решение слабоструктурированных, плохо формализуемых задач (реализация мягких моделей).
3. Способность работать с неопределёнными и динамичными данными.
4. Способность к развитию системы и извлечению знаний из накопленного опыта конкретных ситуаций.
5. Возможность получения и использования информации, которая явно не хранится, а выводится из имеющихся в базе данных.
6. Система имеет не только модель предметной области, но и модель самой себя, что позволяет ей определять границы своей компетентности.
7. Способность к выводам по аналогии.
8. Способность объяснять свои действия, неудачи пользователя, предупреждать пользователя о некоторых ситуациях, приводящих к нарушению целостности данных.

В отличие от обычных аналитических и статистических моделей, ИС позволяют получить решение трудно формализуемых слабо структурированных задач.

Возможность ИС работать со слабоструктурированными данными подразумевает наличие следующих качеств:

- решать задачи, описанные только в терминах «мягких» моделей, когда зависимости между основными показателями являются не вполне определёнными или даже неизвестными в пределах некоторого класса;
- способность к работе с неопределёнными или динамичными данными, изменяющимися в процессе обработки, позволяет использовать ИС в условиях, когда методы обработки данных могут изменяться и уточняться по мере поступления новых данных;
- способность к развитию системы и извлечению знаний из накопленного опыта конкретных ситуаций увеличивает мобильность и гибкость системы, позволяя ей быстро осваивать новые области применения.

Отличия программирования систем искусственного интеллекта от обычных программных систем представлены в таблице.

## Отличия интеллектуальных систем от обычных программных систем

Характеристика	Программирование в интеллектуальных системах	Традиционное программирование
Тип обработки	Символьный	Числовой
Метод	Эвристический поиск	Точный алгоритм
Задание шагов решения	Неявное	Явное
Искомое решение	Удовлетворительное	Оптимальное
Управление и данные	Смешаны	Разделены
Знания	Неточные	Точные
Модификации	Частые	Редкие

Для интеллектуальных информационных систем, ориентированных на генерацию алгоритмов решения задач, характерны следующие признаки:

- развитые коммуникативные способности;
- умение решать сложные плохо формализуемые задачи;
- способность к самообучению.

Коммуникативные способности ИС характеризуют способ взаимодействия (интерфейса) конечного пользователя с системой, в частности, возможность формулирования произвольного запроса в диалоге с ИС на языке, максимально приближенном к естественному.

Сложные плохо формализуемые задачи – это задачи, которые требуют построения оригинального алгоритма решения в зависимости от конкретной ситуации, для которой могут быть характерны неопределенность и динамичность исходных данных и знаний.

Способность к самообучению – это возможность автоматического извлечения знаний для решения задач из накопленного опыта конкретных ситуаций.

В различных ИС перечисленные признаки интеллектуальности развиты в неодинаковой степени и редко, когда все четыре признака реализуются одновременно. Условно каждому из признаков интеллектуальности соответствует свой класс ИС:

- системы с интеллектуальным интерфейсом;
- экспертные системы;
- самообучающиеся системы.

Анализ интеллектуальности систем, разработанный профессором Логиновским О.В., основан на следующих базовых интеллектуальных структурах, которые приводятся ниже в соответствии с работой [10]. Такие структуры, как идентификаторы, исполнители, накопители, модификаторы являются базовыми элементами более сложных интеллектуальных систем (экспертных, систем автоматизации управления, в частности, автоматизированных систем проектирования и управления). При этом системы становятся многоуровневыми, иерархическими, на нижнем уровне которых обязательно присутствуют интеллектуальные идентификаторы, исполнители и накопители. В конкретной предметной

области управления (планирования, проектирования) объект управления выделяется в системе идентификаторами и накопителями по принципу обратной связи.

Перечисленные виды интеллектуальных систем:

1. Интеллектуальный идентификатор (ИДЕН)

$$\langle \text{ИДЕН} \rangle = \{ A, p, w, a, \text{Ш} \},$$

где  $A$  – множество объектов предметной области (опорное множество);  $p$  – подмножество  $A$ , являющееся классом эквивалентности по какому-либо признаку;  $w$  – семантическая достоверность сведения об объекте;  $a$  – семантический указатель объекта из опорного множества  $A$ ; Ш – шкала понятий для множества  $A$ .

Интеллектуальный идентификатор выполняет в системе функции идентификации данных об объектах предметной области по существующим семантическим указателям, решая задачу интеллектуального распознавания объектов.

2. Интеллектуальный исполнитель (ИСП) представляет собой интеллектуальную структуру, позволяющую по данным об объекте  $a$  из опорного множества  $A$  отыскать конкретный объект и (при необходимости) осуществить операции по его воплощению в предметной области.

3. Интеллектуальный накопитель (НАК) также выполняет функции интеллектуальной системы, состоящие в пополнении данных об объекте от различных источников из множества  $A$ , формируя соответствующие базы и банки данных территориального и муниципального управления.

Формульные соотношения интеллектуальных накопителя и исполнителя аналогичны интеллектуальному идентификатору.

4. Интеллектуальный модификатор (МОД) осуществляет функции преобразования данных из одного множества  $A$  в данные об объектах другого множества  $A'$  со шкалой понятий (перечнем свойств) Ш':

$$\{ A, p, w, a, \text{Ш} \} \Rightarrow \{ A', p, w, a', \text{Ш}' \}.$$

При совпадении опорных множеств  $A$  и  $A'$ , данные об объекте  $a \in A$  преобразуются модификатором в данные о том же объекте (сингулярные модификаторы). Свойство сингулярности весьма характерно для автоматизированных систем проектирования и управления.

5. Интеллектуальный анализатор (АНАЛ), выполняющий функции анализа и оценки эффективности системы с учетом интеллектуальности и других основополагающих характеристик.

6. Интеллектуальный синтезатор (СИН), осуществляющий синтез новых характеристик, свойств и возможностей системы на основе сформированных баз знаний о предметной области в целом и самой системе в частности с помощью искусственного или естественного интеллекта.

На основе представленного набора интеллектуальных структур можно анализировать или формировать на множестве компонент предметной области топологию интеллектуальности посредством понятия интеллектуальной системы:

$$SI_i = \{ R_i, t_i \},$$

где  $R_i$  – множество компонент предметной области для  $i$ -той системы;  $t_i$  – топология  $i$ -той системы, включающую базу топологий в виде набора базовых интеллектуальных структур.

При  $t_i = 0$ , любая из рассматриваемых систем не является интеллектуальной.

Формализация процедур оценки интеллектуальности систем должна осуществляться совместно с оценкой их эффективности и конкурентоспособности:

$$SE_i = \{ R_i, F_i, C_i, P_i, I_i, E_i \},$$

где  $F_i$  – множество компонент функциональной модели  $i$ -той системы;  $C_i$  – множество компонент структурной модели  $i$ -той системы;  $P_i$  – множество компонент программного обеспечения  $i$ -той системы;  $I_i$  – множество компонент информационного обеспечения  $i$ -той системы;  $E_i$  – множество характеристик эффективности  $i$ -той системы.

Все указанные компоненты и характеристики для конкретных систем всегда больше нуля. Более сильная топология соответствует более высокому уровню эффективности и конкурентоспособности системы.

#### 1.4. Основные типы интеллектуальных систем

В данном учебном пособии, как и в [11] мы будем рассматривать следующие классы систем искусственного интеллекта:

1. Системы с интеллектуальной обратной связью и интеллектуальными интерфейсами.
2. Автоматизированные системы распознавания образов.
3. Автоматизированные системы поддержки принятия решений.
4. Экспертные системы.
5. Нейронные сети.
6. Когнитивное моделирование.
7. Генетические алгоритмы и моделирование эволюции.
8. Выявление знаний из опыта (эмпирических фактов) и интеллектуальный анализ данных (Data Mining).

Этими классами системы ИС не исчерпываются, но мы вынуждены ограничиться ими, как основными, в связи с ограниченностью объема учебного пособия.

**Системы с интеллектуальным интерфейсом.** Применение ИИ для усиления коммуникативных способностей информационных систем привело к появлению систем с интеллектуальным интерфейсом, среди которых можно выделить следующие типы [6-7]:

1. Интеллектуальные базы данных. Они позволяют в отличие от традиционных БД обеспечивать выборку необходимой информации, не присутствующей в явном виде, а выводимой из совокупности хранимых данных.

2. Естественно-языковой интерфейс. Он применяется для доступа к интеллектуальным базам данных, контекстного поиска документальной текстовой информации, голосового ввода команд в системах управления, машинного перевода с иностранных языков. Для реализации ЕЯ-интерфейса необходимо решить проблемы морфологического, синтаксического и семантического анализа, а также задачу синтеза высказываний на естественном языке. При морфологическом анализе осуществляются распознавание и проверка правильности написания слов в словаре.

3. Гипертекстовые системы предназначены для реализации поиска по ключевым словам в базах текстовой информации. Интеллектуальные гипертекстовые системы отличаются возможностью более сложной семантической организации ключевых слов, которая отражает различные смысловые отношения терминов. Таким образом, механизм поиска работает прежде всего с базой знаний ключевых слов, а уже затем непосредственно с текстом. В более широком плане сказанное распространяется и на поиск мультимедийной информации, включающей помимо текстовой и цифровой информации графические, аудио и видео-образы.

4. Системы контекстной помощи можно рассматривать, как частный случай интеллектуальных гипертекстовых и естественно-языковых систем. В отличие от обычных систем помощи, навязывающих пользователю схему поиска требуемой информации, в системах контекстной помощи пользователь описывает проблему (ситуацию), а система с помощью дополнительного диалога ее конкретизирует и сама выполняет поиск относящихся к ситуации рекомендаций. Такие системы относятся к классу систем распространения знаний (Knowledge Publishing) и создаются как приложение к системам документации (например, технической документации по эксплуатации товаров).

5. Системы когнитивной графики позволяют осуществлять интерфейс пользователя с ИС с помощью графических образов, которые генерируются в соответствии с происходящими событиями. Такие системы используются в мониторинге и управлении оперативными процессами. Графические образы в наглядном и интегрированном виде описывают множество параметров изучаемой ситуации. Например, состояние сложного управляемого объекта отображается в виде человеческого лица, на котором каждая черта отвечает за какой-либо параметр, а общее выражение лица дает интегрированную характеристику ситуации.

**Экспертные системы.** Назначение экспертных систем (ЭС) заключается в решении достаточно трудных для экспертов задач на основе накапливаемой базы знаний, отражающей опыт работы экспертов в рассматриваемой проблемной области. Достоинство применения экспертных систем заключается в возможности принятия решений в уникальных ситуациях, для которых алгоритм заранее не известен и формируется по исходным данным в виде цепочки рассуждений

(правил принятия решений) из базы знаний. Причем решение задач предполагается осуществлять в условиях неполноты, недостоверности, многозначности исходной информации и качественных оценок процессов.

Экспертная система является инструментом, усиливающим интеллектуальные способности эксперта, и может выполнять следующие роли:

- консультанта для неопытных или непрофессиональных пользователей;
- ассистента в связи с необходимостью анализа экспертом различных вариантов принятия решений;
- партнера эксперта по вопросам, относящимся к источникам знаний из смежных областей деятельности.

Область исследования экспертных систем называют «инженерией знаний». ЭС применяются для решения неформализованных проблем, к которым относят задачи, обладающие одной (или несколькими) из следующих характеристик:

- задачи не могут быть представлены в числовой форме;
- неоднозначностью, неточностью, противоречивостью;
- цели нельзя выразить с помощью чётко определённой целевой функции;
- не существует однозначного алгоритмического решения задачи;
- алгоритмическое решение существует, но его нельзя использовать по причине большой размерности пространства решений и ограничений на ресурсы (времени, памяти).

Главное отличие ЭС на рис. 1 и систем искусственного интеллекта от систем обработки данных состоит в том, что в них используется символьный, а не числовой способ представления данных, а в качестве методов обработки информации применяются процедуры логического вывода и эвристического поиска решений.

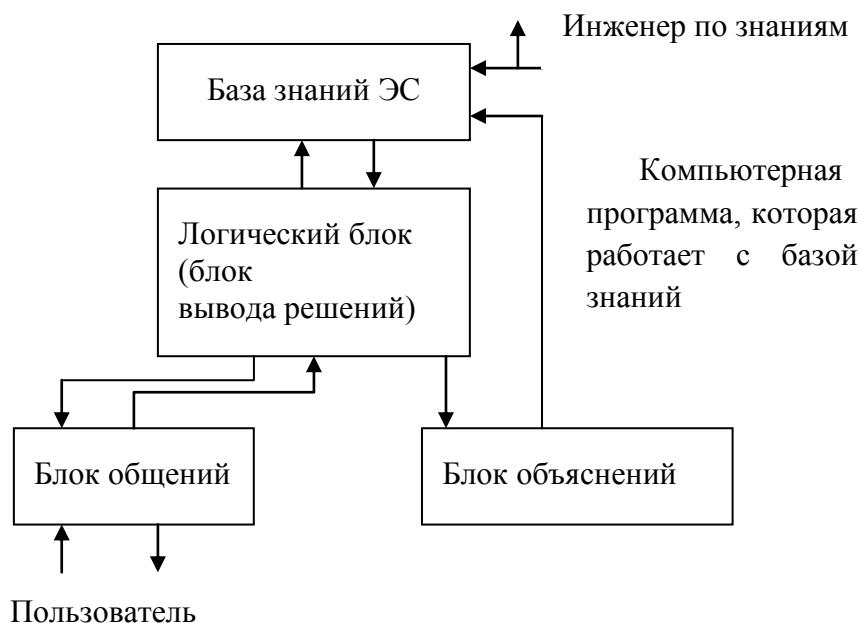


Рис. 1. Общая структура экспертной системы

Отличительным блоком структуры ЭС является логический блок (решатель), в котором вырабатывается экспертное заключение.

Структура классификации экспертных систем представлена на рис.2.

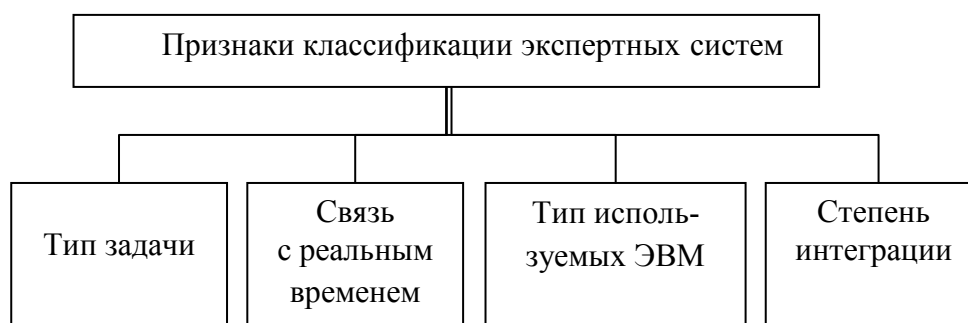


Рис. 2. Классификация экспертных систем

Классификация по решаемой задаче имеет вид:

1. Экспертные системы, обладающие средствами для интеллектуального анализа данных. Для интерпретации данных используются технологии Data Mining.

2. Диагностические экспертные системы. Они применяются при диагнозе технической системы, при диагностике в сфере медицины и в сфере финансов, банковского дела.

3. Экспертные системы мониторинга. Они способны дать объяснение данных в реальном масштабе времени, либо сигнализировать выход параметров за допустимые значения (границы) (например, в подразделениях министерства чрезвычайных ситуаций).

4. Экспертные системы прогнозирования. Системы, которые прогнозируют состояние финансового рынка, курс валют. ЭС прогнозирования являются первыми моделями аналитического плана, т. е. использующими элемент вероятности.

5. Экспертные системы планирования. С помощью таких систем составляется, например, бюджетное планирование, финансирование.

6. Экспертные системы для управления. Это системы, которые готовят варианты возможных решений для управления: например, системы-подсказчики для руководителей.

Классификация ЭС по связи с реальным временем:

1. Статические экспертные системы. К статическим относят такие системы, в которых базы данных и данные не меняются с течением времени (по меньшей мере, во время проведения экспертизы). Примером статической системы может служить ЭС диагностики технического состояния какого-либо устройства.

2. Динамические экспертные системы. Динамические системы применимы для задачи анализа, когда резко меняется ситуация или база знаний. Для работы такой системы должна существовать обратная связь и быстрые машины.

3. Квазидинамические экспертные системы. К квазидинамическим относятся ЭС, в которых если даже за время осуществления экспертизы параметры меняются, то при повторной экспертизе параметры остаются неизменными.

Классификация экспертных систем по типам применяемой архитектуры ЭВМ:

1. Экспертные системы с обычной архитектурой ЭВМ.
2. Экспертные системы со специальными нейрокомпьютерами – многопроцессорными вычислительными системами.

Классификация ЭС по степени интеграции с другими программами:

1. Автономные экспертные системы. К автономным ЭС относят системы, которые не требуют дополнительных программ для обработки данных.
2. Гибридные экспертные системы. К гибридным ЭС относят системы, которые работают с привлечением дополнительных программных средств.

Экспертные системы охватывают самые разные предметные области, среди которых лидируют бизнес, производство, медицина, проектирование и системы управления [1, 5-7, 15, 17, 18].

**Нейронные сети.** Искусственная нейронная сеть (ИНС) – это кибернетическая модель нервной системы, которая представляет собой совокупность большого числа сравнительно простых элементов – нейронов, топология соединения которых зависит от типа сети. Чтобы создать нейронную сеть для решения какой-либо конкретной задачи, следует выбрать способ соединения нейронов друг с другом и подобрать значения параметров межнейронных соединений.

Нейронные сети – обобщённое название группы математических алгоритмов, обладающих способностью обучаться на примерах, «узнавая» впоследствии черты встреченных образцов и ситуаций. Благодаря этой способности нейронные сети используются при решении задач обработки сигналов и изображений, распознавания образов, а также для прогнозирования [7].

ИНС представляет собой совокупность простых вычислительных элементов – искусственных нейронов, каждый из которых обладает определённым количеством входов (дендритов) и единственным выходом (аксоном), разветвления которого подходят к синапсам, связывающим его с другими нейронами. На входы нейрона поступает информация извне или от других нейронов. Каждый нейрон характеризуется функцией преобразования входных сигналов в выходной (функция возбуждения нейрона). Нейроны в сети могут иметь одинаковые или разные функции возбуждения. Сигналы, поступающие на вход нейрона, неравнозначны в том смысле, что информация из одного источника может быть более важной, чем из другого. Приоритеты входов задаются с помощью вектора весовых коэффициентов, моделирующих синаптическую силу биологических нейронов.

Модель искусственного нейрона представляет собой дискретно-непрерывный преобразователь информации. Информация, поступающая на вход нейрона, суммируется с учётом весовых коэффициентов  $w_i$ , сигналов  $x_i$ ,  $i = 1, \dots, n$ , где  $n$  – размерность пространства входных сигналов. Потенциал нейрона определяется по формуле:

$$P = \sum_{i=0}^n x_i w_i.$$

Взвешенная сумма поступивших сигналов (потенциал) преобразуется с помощью передаточной функции  $f(P)$  в выходной сигнал нейрона  $Y$ , который передается другим нейронам сети, т. е.  $Y = f(P)$ . Вид передаточной (активационной) функции является важнейшей характеристикой нейрона. В общем случае эта функция может быть ступенчатой (пороговой), линейной или нелинейной). Тип функции переноса выбирается с учётом конкретной задачи, решаемой с применением нейронных сетей. Например, в задачах аппроксимации и классификации предпочтение отдают логистической (сигмоидальной) кривой.

Нейронная сеть представляет собой совокупность искусственных нейронов, организованных слоями. При этом выходы нейронов одного слоя соединяются с входами нейронов другого.

В зависимости от топологии соединений нейронов ИНС подразделяются на одноуровневые и многоуровневые, с обратными связями и без них. Связи между слоями могут иметь различную структуру.

В однолинейных сетях каждый нейрон (узел) нижнего слоя связан с одним нейроном верхнего слоя. Если каждый нейрон нижнего слоя соединён с несколькими нейронами следующего слоя, то получается пирамидальная сеть. Воронкообразная схема соединений предполагает связь каждого узла верхнего слоя со всеми узлами нижнего уровня. Существуют также древовидные и рекуррентные сети, содержащие обратные связи с произвольной структурой межнейронных соединений.

Чтобы построить ИНС для решения конкретной задачи, нужно выбрать тип соединения нейронов, определить вид передаточных функций элементов и подобрать весовые коэффициенты межнейронных связей.

При всём многообразии возможных конфигураций ИНС на практике получили распространение лишь некоторые из них. Классические модели нейронных сетей:

- многослойные сети;
- сети Хопфилда;
- сети Хемминга;
- сети обратного распространения;
- сети встречного распространения;
- РБФ-сети;
- сети Кохонена и др.

С помощью нейронных сетей, которые относят к методам эволюционного моделирования, решается широкий класс задач: классификация образов, кластеризация, аппроксимация, прогноз данных, оптимизация, ассоциативная память, управление динамическими объектами. Причем в силу всего вышесказанного, нейронные сети в сравнении с методами математической статистики справляются с перечисленными задачами тем успешнее, чем хуже формализуема задача.

Нейросетевые технологии нашли широкое применение в таких направлениях, как распознавание печатного текста, контроль качества продукции на производстве, идентификация событий в ускорителях частиц, разведка нефти,

борьба с наркотиками, медицинские и военные приложения, управление и оптимизация, финансовый анализ, прогнозирование и др.

В сфере экономики нейросетевые технологии могут использоваться для классификации и анализа временных рядов путём аппроксимации сложных нелинейных функций.

Экспериментально установлено, что модели нейронных сетей обеспечивают большую точность при выявлении нелинейных закономерностей на фондовом рынке по сравнению с регрессионными моделями [7].

**Когнитивное моделирование** – это способ анализа, обеспечивающий определение силы и направления влияния факторов на перевод объекта управления в целевое состояние с учетом сходства и различия в влиянии различных факторов на объект управления.

Ведущей научной организацией России, занимающейся разработкой и применением технологии когнитивного анализа, является Институт проблем управления РАН. На их научных трудах в области когнитивного анализа и основывается данная лекция [11].

В основе технологии когнитивного анализа и моделирования (рис. 3) лежит когнитивная (познавательная-целевая) структуризация знаний об объекте и внешней для него среды.

Когнитивная структуризация предметной области – это выявление будущих целевых и нежелательных состояний объекта управления и наиболее существенных (базисных) факторов управления и внешней среды, влияющих на переход объекта в эти состояния, а также установление на качественном уровне причинно-следственных связей между ними, с учетом взаимовлияния факторов друг на друга.

Результаты когнитивной структуризации отображаются с помощью когнитивной карты (модели).

Отбор базисных факторов проводится путем применения *PEST-анализа*, выделяющего четыре основные группы факторов (аспекта), определяющих поведение исследуемого объекта:

- **Policy** – политика;
- **Economy** – экономика;
- **Society** – общество (социокультурный аспект);
- **Technology** – технология.

PEST-анализ можно рассматривать как вариант системного анализа, так как факторы, относящиеся к перечисленным четырем аспектам, в общем случае тесно взаимосвязаны и характеризуют различные иерархические уровни общества, как системы.

В этой системе есть детерминирующие связи, направленные с нижних уровней иерархии системы к верхним (наука и технология влияет на экономику, экономика влияет на политику), а также обратные и межуровневые связи. Изменение любого из факторов через эту систему связей может влиять на все остальные.

Эти изменения могут представлять угрозу развитию объекта, или, наоборот, предоставлять новые возможности для его успешного развития.

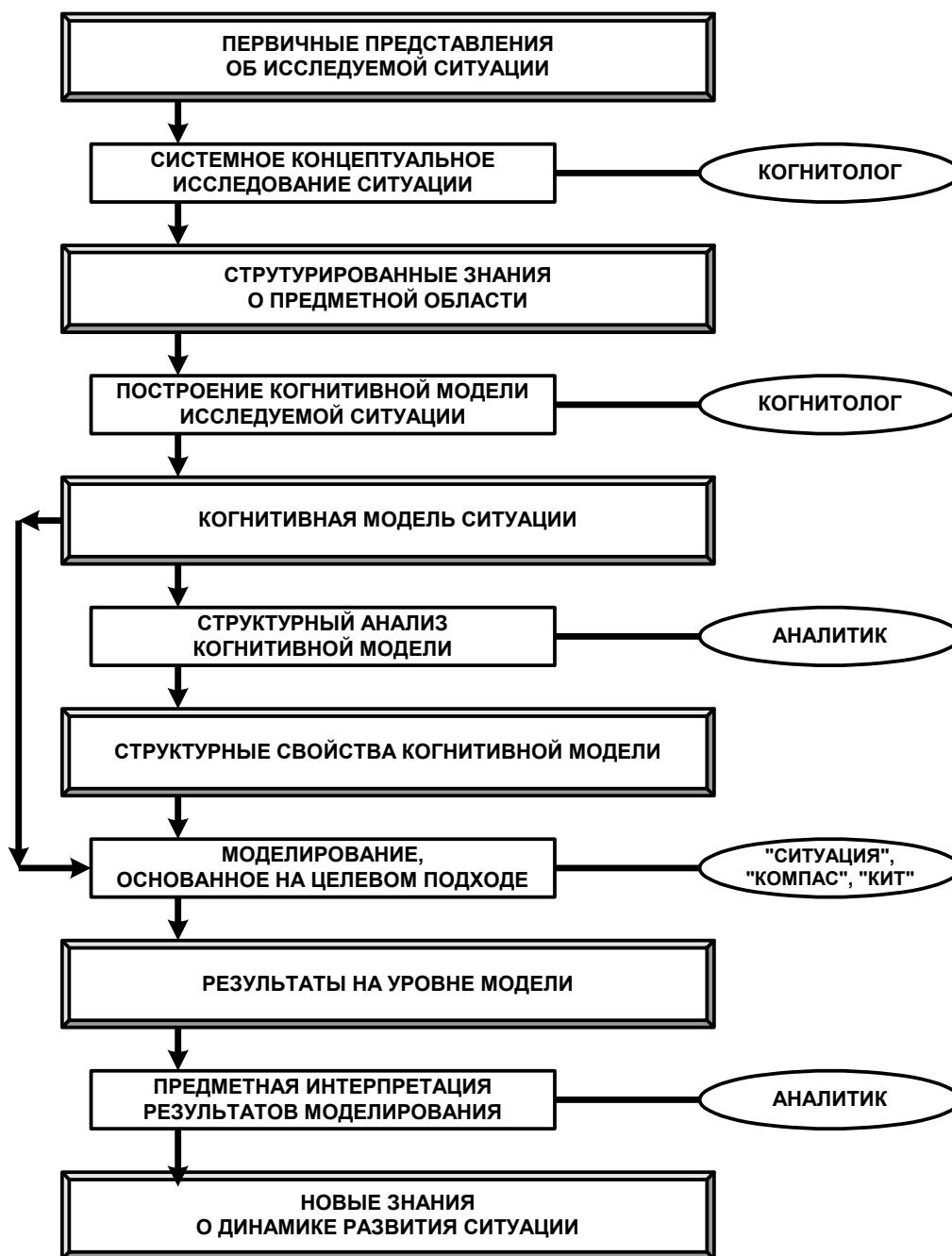


Рис. 3. Технология когнитивного анализа и моделирования

Следующий шаг – ситуационный анализ проблем, так называемый *SWOT-анализ*:

- **Strengths** – сильные стороны;
- **Weaknesses** – недостатки, слабые стороны;
- **Opportunities** – возможности;
- **Threats** – угрозы.

SWOT-анализ включает анализ сильных и слабых сторон развития исследуемого объекта в их взаимодействии с угрозами и возможностями и позволяет определить актуальные проблемные области, узкие места, шансы и опасности, с учетом факторов внешней среды.

Технология когнитивного анализа и моделирования поддерживается программными комплексами «Ситуация», «Компас», «КИТ» (см. рис. 3), созданными в ИПУ РАН, которые позволяют в сложных и неопределенных ситуациях быстро, комплексно и системно охарактеризовать и обосновать сложившуюся ситуацию и на качественном уровне предложить пути решения проблемы в этой ситуации с учетом факторов внешней среды.

Применение когнитивных технологий открывает новые возможности прогнозирования и управления в различных областях:

– в экономической сфере – позволяет в сжатые сроки разработать и обосновать стратегию экономического развития предприятия, банка, региона или даже целого государства с учетом влияния изменений во внешней среде;

– в сфере финансов и фондового рынка – учесть ожидания участников рынка;

– в военной области и области информационной безопасности – противостоять стратегическому информационному оружию, заблаговременно распознавая конфликтные структуры и вырабатывая адекватные меры реагирования на угрозы.

Когнитивные технологии автоматизируют часть функций процессов познания, поэтому они с успехом могут применяться во всех областях, в которых востребовано само познание. Вот лишь некоторые из этих областей:

1. Модели и методы интеллектуальных информационных технологий и систем для создания геополитических, национальных и региональных стратегий социально-экономического развития.

2. Модели выживания «мягких» систем в изменяющихся средах при дефиците ресурсов.

3. Ситуационный анализ и управление развитием событий в кризисных средах и ситуациях.

4. Информационный мониторинг социально-политических, социально-экономических и военно-политических ситуаций.

5. Разработка принципов и методологии проведения компьютерного анализа проблемных ситуаций.

6. Выработка аналитических сценариев развития проблемных ситуаций и управления ими.

7. Подготовка рекомендаций по решению первоочередных стратегических проблем на основе компьютерной системы анализа проблемных ситуаций.

8. Мониторинг проблем в социально-экономическом развитии корпорации, региона, города, государства.

9. Технология когнитивного моделирования целенаправленного развития региона РФ.

10. Анализ развития региона и мониторинг проблемных ситуаций при целенаправленном развитии региона.

**Интеллектуальный анализ данных.** Данная лекция основана на работах [8, 19-21]. К числу интеллектуальных технологий анализа данных относят технологии *Data Mining* (разведка, добыча данных), которые реализуют:

- поиск ранее неизвестных функциональных и логических закономерностей накопленной информации (интеллектуальная деятельность);
- построение моделей и правил с целью объяснения этих найденных закономерностей или найденных аномалий;
- прогнозирование развития изучаемых процессов.

Специфика современных требований к переработке данных:

- данные имеют практически неограниченный объем;
- данные являются разнородными (количественными, качественными, тестовыми и т.д.);
- результаты должны быть конкретны и понятны;
- инструменты для обработки «сырых», т. е. непроверенных, невалидированных данных должны быть просты в использовании.

Процесс обнаружения в «сырых» данных включает в себя поиск:

- ранее неизвестных знаний;
- нетривиальных выводов;
- практически полезных выводов;
- доступных для интерпретации знаний, необходимых для принятия решений в различных сферах человеческой деятельности.

Место технологий *Data Mining* среди других технологий обработки данных по уровню знаний, извлекаемых из данных, приведено на рис 4.



Рис. 4. Схема уровней знаний, извлекаемых из данных

*Data Mining* применяется в следующих отраслях:

- торговля, в том числе и розничная (анализ покупательской корзины, анализ временных шаблонов, создание прогнозируемых моделей);
- страхование;
- банковское дело (выявление мошенников с кредитными карточками, сегментация клиентов (разбиение на группы – каким клиентам какие услуги предлагать), прогнозирование изменения клиентуры);
- в сфере коммуникаций (здесь ставятся следующие задачи: анализ записей по характеристикам вызовов – какой круг клиентов, какими видами услуг пользуется; выявление лояльности клиентов);
- химия;
- промышленность;
- медицина и т. д.

Успех применения систем Data Mining основан на том, что эти технологии обеспечивают исследование эмпирических данных и выявление в них скрытых закономерностей различных видов, т. е. обеспечивают решение следующих задач:

1. Классификация – задача выявления признаков однотипных объектов для того, чтобы отнести новый объект к тому или иному классу.
2. Кластеризация – развитие идеи классификации на более сложный случай, когда сами классы объектов не predetermined, но стоит задача определить однородные группы данных.
3. Выявление ассоциаций – установление правил, указывающих на то, что при наступлении одного события с определенной вероятностью наступает другое.
4. Выявление последовательностей – установление связи между событиями, наступающими не одновременно, а с некоторым временным шагом.
5. Задача прогнозирования – оценка будущих значений, определяемых показателей на основе их текущих и ретроспективных данных. Это наиболее сложная из перечисленных задач.

Процесс информационной деятельности может быть представлен рядом временных стадий, которые изображены на рис.5.

Свободный поиск – это процесс исследования накопленных данных на предмет поиска скрытых закономерностей без предварительного выявления гипотез относительно этих закономерностей (если гипотеза скрытая, то поиск свободный).

В процессе свободного поиска используется математический аппарат условной логики, с помощью правил которой могут быть описаны группы примеров в задачах классификации и кластеризации.

На основе использования правил ассоциативной логики можно решать задачи выявления ассоциаций и последовательностей.

Выявление трендов (наличие какой-то устойчивой закономерности в том объеме данных, которые используются) и колебаний является первым этапом программирования.

Стадии					
Свободный поиск			Прогностическое моделирование		Анализ исключений
Выявление закономерностей условной логики	Выявление закономерностей ассоциативной логики	Выявление трендов и колебаний	Предсказание неизвестных значений	Предсказание развития процессов	Выявление и объяснение отклонений
Действия					

Рис. 5. Стадии информационной деятельности

Вторая стадия информационной деятельности – прогностическое моделирование. Осуществление действий на этой стадии становится возможным после выполнения действий на стадии свободного поиска.

Третья стадия – анализ исключения из правил. Данная стадия занимается тем, чем обусловлено выпадение какого-то параметра от ранее установленной закономерности, выявляются отклонения и даются им объяснения.

Математической основой систем Data Mining являются следующие методы поиска различных закономерностей в данных: деревья решений; алгоритмы кластеризации; регрессионный анализ; нейронные сети; временные ряды и др. Указанные методы и программные продукты Data Mining подробнее описаны в главе 3.

**Генетические Алгоритмы (ГА)** – это адаптивные методы функциональной оптимизации, основанные на компьютерном имитационном моделировании биологической эволюции. Основные принципы ГА были сформулированы Голландом в 1975 году и хорошо описаны во многих работах и на ряде сайтов в Internet [7-8].

В генетических алгоритмах используются специфические термины, взятые из генетики, которые трактуются следующим образом. Исходные логические закономерности в базе данных именуют хромосомами, а весь набор закономерностей называют популяцией хромосом. Популяция обрабатывается с помощью процедур репродукции, изменчивости (мутаций), генетической композиции. В ходе работы процедур на каждой стадии эволюции получают популяции со все более совершенными индивидуумами.

Генетические алгоритмы сконструированы таким образом, что при генерации каждой новой популяции используются фрагменты исходных решений, к которым добавляются новые элементы, обеспечивающие улучшение решений относительно сформулированного критерия отбора. Другими словами, генети-

ческие алгоритмы используют информацию, накопленную в процессе эволюции.

В генетических алгоритмах и эволюционном программировании используют два основных механизма воспроизводства хромосом:

- воспроизводство без мутаций, соответствующее митозу, результатом которого являются потомки – копии родителей;
- воспроизводство потомков, имеющих большие отличия от родителей. Этот механизм соответствует половому размножению.

В генетических алгоритмах в основном используется механизм родительского воспроизводства с рекомбинацией и мутацией, а в эволюционном программировании – механизм на основе мутации без рекомбинации.

Таким образом, по сути дела каждый конкретный генетический алгоритм представляют имитационную модель некоторой определенной теории биологической эволюции или ее варианта. Материальное воплощение сконструированных таким образом систем до сих пор была невозможна без участия человека. Однако интенсивно ведутся работы, результатом которых является уменьшение зависимости машинной эволюции от человека. Эти работы ведутся по двум основным направлениям:

1. Естественный отбор, моделируемый ГА, переносится из виртуального мира в реальный, например, проводятся эксперименты по реальным битвам роботов на выживание.

2. Интеллектуальные системы, основанные на ГА, конструируют роботов, которые в принципе могут быть изготовлены на автоматизированных заводах без участия человека.

Генетические алгоритмы используют в теории нечётких систем для настройки параметров функций принадлежности. Интеграция чётких и нечётких нейронных сетей и генетических алгоритмов обеспечивает реализацию оптимизационной задачи. Средства fuzzy–neuro–genetic используются в интеллектуальных системах и содержат следующие процедуры:

- преобразование входных примеров в нечёткое представление;
- извлечение знаний, представленных в виде продукций ЕСЛИ–ТО из нечёткой обучающей выборки с помощью нейронной сети;
- оптимизацию структуры продукционных правил с помощью генетического алгоритма.

Активно развивается направление, ориентированное на использование генетических алгоритмов для обучения нейронных сетей и корректировки структуры уже обученной сети. В отличие от метода обратного распространения ошибки генетические алгоритмы мало чувствительны к архитектуре сети. Генетические алгоритмы чаще всего применяются для улучшения характеристик ИНС, уже созданных и обученных с применением других методов

На основе генетических алгоритмов предложены классифицирующие системы, которые можно использовать для целей управления. Классифицирующая система состоит из трёх вложенных друг в друга подсистем: классификатора, системы обучения и генетического алгоритма. В классификатор поступают

внешние сообщения и положительные оценки (поощрения) его действий. Классификатор содержит правила вида «ЕСЛИ<условие>, ТО<сообщение>», с помощью которых формируются выходные сообщения. Обучающая система выполняет оценку используемых правил. Генетический алгоритм предназначен для случайно направленной модификации правил.

В настоящее время активно развиваются методы, основанные на объединении технологий инженерии знаний и генетических алгоритмов. В области ГА разрабатываются операторы, ориентированные на обработку знаний.

Генетические алгоритмы нашли широкое практическое применение в менеджменте и управлении для решения задач поиска оптимальных решений, формирования моделей и прогнозирования значений различных показателей. Они осуществляют поиск лучших решений на основе заданной целевой функции. Значение целевой функции для многих задач весьма непросто вычислить, поэтому в ряде случаев при исследовании плохо обусловленных проблем с этой целью применяются нейронные сети, позволяющие найти решение при отсутствии явной модели. Кроме того, для вычисления целевых функций в условиях неопределённости применяются статистические методы и методы логического вывода в чёткой или нечёткой среде.

Формирование системы прогнозирующих правил. Генетические алгоритмы могут использоваться для нахождения оптимального набора правил, позволяющих прогнозировать страховые риски с учётом ряда определяющих его факторов. Для решения этой задачи необходимо иметь базу данных, содержащую фактические значения переменных, влияющих на страховой риск.

### **Выводы**

Современное состояние разработок в области интеллектуальных систем в России можно охарактеризовать как стадию все возрастающего интереса среди широких слоев специалистов – менеджеров, инженеров, программистов и других. Наибольшие трудности в разработке интеллектуальных систем, основанных на знаниях, вызывает не столько процесс машинной реализации систем, а этап анализа знаний и проектирования базы знаний.

Создание интеллектуальных систем должно включать три этапа:

- создание материальной системы поддержки (эта проблема в основном решена, так как ИС могут создаваться даже на базе современных персональных компьютеров);
- создание системы потенциального искусственного интеллекта, то есть программной оболочки, инструментальной системы (таких систем в настоящее время существует пока еще очень мало);
- обучение и самообучение системы искусственного интеллекта и преобразование ее в реальную ИС.

Интеллектуальные системы применяются для решения сложных задач, связанных с использованием слабо формализованных знаний специалистов-практиков, а также с логической обработкой информации. Например, поддерж-

ка принятия решения в сложных ситуациях, анализ визуальной информации, управление в социально-экономической сфере.

### **Контрольные вопросы**

1. Перечислите основные проблемы искусственного интеллекта и направления его развития.
2. Назовите основные направления исследований в области искусственного интеллекта.
3. Какова история исследований в области искусственного интеллекта в нашей стране и за рубежом?
4. Перечислите признаки интеллектуальных информационных систем.
5. Сформулируйте характеристики базовых интеллектуальных структур для анализа интеллектуальности систем.
6. Дайте определение понятия «интеллектуальная система», ее место в классификации информационных систем.
7. Сформулируйте основные отличия интеллектуальных систем от обычных программных систем.
8. Приведите классификацию интеллектуальных систем, цели и пути их создания.
9. Перечислите основные типы систем с интеллектуальным интерфейсом и дайте им краткую характеристику.
10. Перечислите основные типы экспертных систем и дайте им краткую характеристику.
11. Перечислите и охарактеризуйте основные компоненты экспертных систем.
12. Каков вид передаточной (активационной) функции нейрона?
13. Назовите классические модели нейронных сетей.
14. Назовите и дайте краткую характеристику базовым архитектурам нейронных сетей.
15. Охарактеризуйте место технологий интеллектуального анализа данных (Data Mining) среди других технологий обработки данных.
16. Сформулируйте задачи и стадии интеллектуального анализа данных и типы определяемых закономерностей.
17. Перечислите основные направления эволюционного моделирования и приведите основные факторы, определяющие неизбежность эволюции.
18. Какие алгоритмы называют генетическими? Сформулируйте основные особенности генетических алгоритмов.
19. Как проводится отбор базисных факторов управления и внешней среды, влияющих на переход объекта в будущие целевые и нежелательные состояния при когнитивной структуризации предметной области?
20. Назовите области применения когнитивных технологий для решения задач прогнозирования и управления.

## Глава 2. МОДЕЛИ ПРЕДСТАВЛЕНИЯ ЗНАНИЙ В ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫХ СИСТЕМАХ

### 2.1. Представление знаний, рассуждений и задач

Систему знаний (СЗ) можно определить как некую математическую модель определенной области прикладного неформализованного знания. Система понятий и отношений этой математической модели должны отображать систему понятий и отношений прикладного знания, а зависимости, существующие в этой модели, аппроксимируют соответствующие зависимости прикладного знания [5, 8, 12, 25].

Разработанные модели должны быть зафиксированы в памяти ЭВМ и использоваться для решения с помощью прикладных программ.

Создание интеллектуальных систем, основанных на знаниях, связано с решением следующих взаимосвязанных проблем:

1. Проблема формализации знаний. Эта задача решается с помощью специалистов-прикладников и математиков. Результатом ее будет разработка концептуальной схемы модели.

2. Проблема представления знаний. Ее решение состоит в разработке формального аппарата для фиксации знаний в памяти ЭВМ.

3. Проблема использования знаний. Суть ее заключается в необходимости разработки теории вычислений и преобразований в построенных ранее моделях.

4. Проблема создания баз знаний и систем управления ими. Эта задача для системных программистов по разработке средств программной поддержки моделей знаний.

Знания о предметной области и способах решения в ней задач весьма разнообразны. Возможны различные классификации этих знаний, которые подробно описаны в литературе по управлению знаниями, в частности в [12, 25].

**Требования к системам знаний.** Выделяют следующие особенности, которыми должна обладать система знаний:

– Терпимость к противоречиям, которая вытекает из открытости внешнего мира и соответственно неполноты знаний о нем.

– Обеспечение вывода, т.е. система знаний должна быть способна к логическому выводу как из уже имеющейся информации, так и из вновь поступающих сведений. Различают два типа вывода:

– свободный (вывод осуществляется при поступлении новой информации в СЗ);

– направленный (вывод запускается при поступлении в СЗ конкретного запроса).

– Критичность к новой информации. Это способность проверить достоверность новой информации и согласовать её с имеющимися знаниями.

– Дробность системы знаний – знания в системе должны быть разбиты на фрагменты, каждый из которых может быть эффективно использован.

– Обучаемость и способность к переструктурированию знаний, т. е. в ходе функционирования должна обеспечиваться перестройка структуры СЗ, повышающая ее эффективность.

**Особенности знаний для их представления в ЭВМ.** Для представления СЗ в компьютере она должна обладать следующими особенностями:

1. Внутренняя интерпретируемость – каждая информационная единица должна иметь уникальное имя, по которой бы информационная система находила ее, а также отвечала бы на запросы, в которой это имя упомянуто.

2. Структурированность знаний, т. е. информационные единицы должны обладать определенной структурой, это означает, что должны быть возможности для установления отношений типа: часть – целое или род – вид, или элемент – класс.

3. Связность – в информационной базе между информационными единицами должна быть возможность установления связей различного типа, характеризующих отношения между ними. Семантика отношений может носить декларативный или процедурный характер.

Различают отношения структуризации, функциональные отношения типа аргумент – функция, казуальные отношения (причинно – следственные связи) и семантические отношения (объединяют и представляют все ранее перечисленные связи).

Перечисленные особенности позволяют создавать общую модель знаний, которую называют «семантическая сеть». Она представляет модель знаний, в вершинах которой находятся информационные единицы, а дуги характеризуют виды связей между информационными единицами. Если связи иерархичны, то они определяют отношения структуризации, а неиерархические связи будут определять отношения иных типов.

4. Семантическая метрика – отношение, которое характеризует ситуационную близость информационных единиц, т.е. силу ассоциативных связей между ними.

5. Активность. Появление новых данных должны стать источником активности интеллектуальной системы, т.е. выполнение программ в ИС должно инициироваться текущим состоянием информационной базы.

Перечисленные пять особенностей информационных единиц определяют ту грань, за которой данные превращаются в знания, базы данных перерастают в базы знаний (БЗ), а совокупность средств, обеспечивающих работу со знаниями, образуют систему управления базой знаний (СУБЗ).

Таким образом, база знаний (англ. Knowledge Base, KB) – это особого рода база данных, разработанная для управления знаниями (метаданными), то есть сбором, хранением, поиском и выдачей знаний. Раздел искусственного интеллекта, изучающий базы знаний и методы работы со знаниями, называется инженерией знаний. Под базами знаний понимают совокупность фактов и правил вывода, допускающих логический вывод и осмысленную обработку информации.

База знаний – важный компонент интеллектуальной системы. Наиболее известный класс таких программ – экспертные системы. Они предназначены для построения способа решения специализированных проблем, основываясь на записях БЗ и на пользовательском описании ситуации.

Создание и использование систем искусственного интеллекта потребует огромных баз знаний.

## 2.2. Модели представления знаний

В интеллектуальных системах в соответствии с [2, 5, 8] наиболее распространенными являются следующие способы представления знаний:

1. Логические модели.
2. Сетевые модели.
3. Фреймовые модели.
4. Продукционные модели.
5. Другие методы представления знаний.

**Логические модели.** В основе модели лежит формальная система, которая на языке теории множеств описывается следующей четверкой множеств:

$$M = \langle T, P, A, B \rangle,$$

где  $T$  – это множество базовых элементов различной природы, представляющих тезаурус, например: термины из какого либо словаря, набор деталей из конструкции;  $P$  – это множество синтаксических правил, с помощью которых из элементов множества  $T$  образуют синтаксически правильные совокупности;  $A$  – элементы этого множества образуют аксиомы, определенные на множестве  $P$ ;  $B$  – множество правил вывода, которые применяются к элементам множества  $A$ .

Для множества  $T$  существует некоторый способ  $\Pi(T)$  определения принадлежности к этому множеству, а для определения принадлежности к множеству  $A$  вводится процедура  $\Pi(A)$ .

Во множество  $A$  входят информационные единицы, которые введены в базу извне, а с помощью правил вывода из них получают новые производные знания. Таким образом, описанная система представляет собой генератор порождения новых знаний в данной предметной области.

Логические модели представления знаний реализуются с помощью логики предикатов. Предикатом называют функцию, принимающую только два значения: истина и ложь и предназначенную для выражения свойств объектов или связей между ними. Кроме того, могут использоваться логические знаки конъюнкции ( $\vee$ ), импликации ( $\wedge$ ), логического следования ( $\Rightarrow$ ), кванторы  $\forall, \exists$  и другие.

Рассмотрим в качестве примера знание: «Когда температура в печи достигает  $120^\circ$  и прошло менее 30 мин с момента включения печи, то давление не превосходить критического. Если с момента включения прошло более 30 мин, то необходимо включить вентиль N2».

В этой записи первая строка представляет собой описание декларативного знания, а вторая строка описывает процедурные знания.

С помощью логики предикатов, указанное утверждение выглядит следующим образом:

$$P(p = 120) T(t < 30) \rightarrow (D < D_{кр.}); \\ P(p = 120)T(t > 30) \Rightarrow F(N2),$$

где  $P(p = 120)$  создает предикат, который становится истинным, когда температура достигается  $120^\circ$ ;  $T(t < 30)$  – предикат, остающийся истинным в течение 30 мин с начала процесса;  $T(t > 30)$  – предикат, становящийся истинным по истечении 30 мин;  $(D < D_{кр.})$  – это утверждение о том, что давление ниже критического;  $F(N2)$  – команда открыть вентиль  $N2$ .

Разработанные системы логического программирования Пролог, в ответах на простейшие запросы к базам знаний, выдают значения «истина» и «ложь» в зависимости от наличия соответствующих фактов [15, 16]. Преимущества логической модели представления знаний заключается в возможности непосредственно запрограммировать механизм вывода правильных высказываний.

Подобные языки логического типа использовались на ранних стадиях развития интеллектуальных систем, однако впоследствии большее внимание стали уделять другим моделям, что связано с такими недостатками логической модели, как отсутствие наглядности и удобочитаемости, а также громоздкость записи, которая приводит к трудности нахождения ошибок. Еще один недостаток состоит в том, что большинство интеллектуальных задач характеризуется недостаточной полнотой, неточностью и некорректностью. Это важно, например, в медицине и биологических науках, так как они слабо формализованные. Поэтому в данных областях науки чаще используют методы аналогий и ассоциаций.

**Сетевые модели.** В основе этой модели лежит конструкция, которая называется семантической сетью, которая может быть описана на языке теории множеств:

$$H = \langle I, C1, C2, \dots, Cn, G \rangle,$$

где  $I$  – множество информационных единиц;  $C1, C2, \dots, Cn$  – множество типов связей между информационными единицами;  $G$  – множество отображений между информационными единицами.

В зависимости от типов связей между информационными единицами, которые используются в данной модели, различают следующие типы сетей:

- Классифицирующие сети – применяют отношение структуризации.
- Функциональные сети – функциональные отношения между информационными единицами. Примером могут выступать вычислительные модели.
- Сценарии.

В сценариях часто используются казуальные отношения (причинно-следственные отношения) между информационными единицами. Кроме того, могут встречаться отношения следующих типов «средство – результат», «орудие – действие» и т. п.

Так семантическая сеть, представляющая знания об автомобиле гр. Васильева, показана на рис. 6.

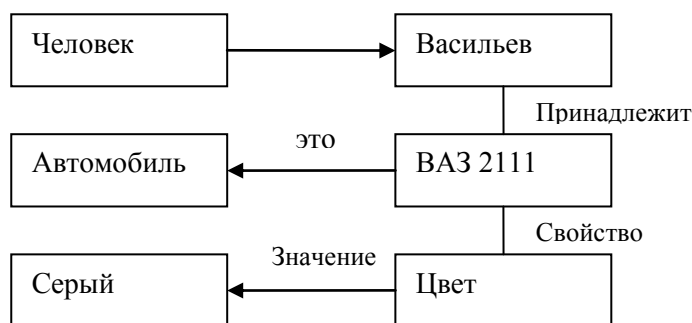


Рис. 6. Пример семантической сети

Преимущества модели представления знаний на основе семантических сетей: с помощью этой модели могут быть представлены родовидовые отношения; простота и наглядность описания предметной области.

Недостатки модели представления знаний на основе семантических сетей: снижение скорости работы механизма вывода, а также понижение быстродействия.

**Фреймовые модели.** Фреймы часто используют как структуру для представления стереотипных ситуаций. Фрейм – единица представления знаний, детали которой могут изменяться в соответствии с текущей ситуацией.

Структура фрейма такова, что он состоит из характеристик описанных ситуаций и их значений, которые называются соответственно слотом и заполнителем слота.

Имя фрейма:

Имя слота 1 (Значение слота 1);

Имя слота 2 (Значение слота 2);

.....

Имя слота  $k$  (Значение слота  $k$ ).

Эта структура, пока она не заполнена какими-то значениями, называется протофреймом. Значением слота может быть число, математическое выражение, текст на естественном языке, программа для ЭВМ, правила вывода, ссылки на другие слоты данного фрейма или других фреймов.

При заполнении фрейма, имени слота и значения слотов из протофрейма получают фрейм-экземпляр (экзофрейм).

Пример:

Список работников: Фамилия (значение слота 1);

Год рождения (значение слота 2);

.....

Стаж работы (значение слота  $k$ ).

Список работников: Фамилия (Попов – Сидоров – Иванов);

Год рождения (1965 – 1946 – 1925);

.....

Стаж работы (5 – 20 – 30).

Преимущество фреймовой модели заключается в том, что значения слотов представляются в такой системе в единственном экземпляре, поскольку включается только в один фрейм. Таким образом, обеспечивается экономное размещение баз знаний в памяти компьютера.

Недостатком фреймовой модели является снижение скорости работы механизма вывода, т. е. системы должны «просканировать» всю структуру на предмет ненужной информации.

**Продукционные модели.** Психологические исследования процессов принятия человеком решений показали, что, рассуждая и принимая решения человек, использует правила, аналогичные продукциям. Продукционная модель, основанная на правилах, позволяет представить знания в виде предложений типа «если (условие), то (действие)».

В общем случае продукцию можно представить в виде следующего выражения:

$$(i); Q; P; A \Rightarrow B; N,$$

где  $(i)$  – имя продукции, с помощью которой данная продукция выделяется из всего множества (порядковый номер, некоторая совокупность слов или цифр).

Элемент  $Q$  характеризует сферу применения продукции.

Основным элементом продукции является ее ядро  $A \Rightarrow B$ . Оно может быть прочитано: если выполняется  $A$ , то следует  $B$ . Ядро продукции описывает преобразования, которые представляют суть продукционного правила.

Элемент  $P$  есть условие применимости ядра продукции. Обычно  $P$  представляет собой логическое выражение типа предиката. Если  $P$  принимает значение «истина», то ядро продукции активируется, если  $P$  ложно, то ядро продукции не может быть использовано.

Элемент  $N$  описывает постусловие продукции. Оно активируется, когда ядро продукции реализовано.  $N$  – это действия и условия процедуры, которые могут быть выполнены после  $P$ .

Таким образом, продукционная модель хорошо применима для представления процедурных знаний.

Имя продукции  $i$  – интерпретация результатов психологического тестирования.

Предусловие  $Q$  – использовать в первую очередь.

Условие  $P$  – шкала лжи  $L < 70$ .

Ядро  $A \Rightarrow B$  – если (шкала ошибок – шкала коррекции)  $< - 11$ , то сообщение: «Результаты недостоверны».

Постусловие  $N$  – закончить интерпретацию результатов.

Все ядра можно разделить на 2 большие группы:

1. Детерминированные ( $A \Rightarrow B$  наступит с вероятностью 1).
2. Недетерминированные (если  $A$  выполняется, то возможно  $B$ ).

Возможны различные оценки реализации ядра:

1. Вероятностная (если выполняется  $A$ , то с вероятностью  $P$  реализуется  $B$ ).

2. Лингвистическая (малая, меньшая). Если выполняется  $A$ , то с большой долей уверенности наступит  $B$ .

Детерминированные продукции могут быть:

1. Однозначными (если выполняется  $A$ , то наступит  $B$ ).

2. Альтернативные (если  $A$  выполняется, то чаще наступит  $B1$ , реже  $B2$ ).

Продукции могут быть прогнозирующего типа (если наступит  $A$ , то с вероятностью  $P$  можно ожидать  $B$ ).

Продукционной называется система знаний, которая использует понятие продукции в качестве основного элемента.

В общем случае продукционная система знаний (см. рис. 1) включает следующие компоненты:

1. Базу данных, содержащую множество фактов;

2. Базу правил, содержащую набор продукций;

3. Механизм логического вывода или решатель;

4. ЭВМ;

5. Система общения с внешней средой.

Продукционные системы делят на 2 типа:

1. С прямым выводом, т. е. рассуждения, идут от данных к гипотезе.

2. С обратным выводом, когда вначале выдвигается гипотеза, а потом для нее ищутся доказательства.

Достоинства продукционных систем:

– модульность;

– единообразие структуры (позволяет применять оболочку продукционных систем в различных проблемных областях);

– естественность вывода знаний;

– гибкость родовидовой иерархии понятий (изменение правил влечет изменения в иерархии).

Недостатки продукционных систем:

– процесс вывода может быть менее эффективен, чем в других системах.

– процесс вывода новых знаний трудно поддается управлению.

– линейный рост объема базы знаний по мере включения новых фрагментов знаний. Если используются деревья решений, то изменения происходят по логарифмическому закону.

**Другие методы представления знаний.** В качестве других методов представления знаний можно указать представление знаний по примерам. При использовании такого метода база знаний заполняется следующим образом: инженер по знаниям берет задачу и заполняет матрица из совокупности задач и правильных решений. Можно построить программу с поиском аналогичной задачи (метод на основе примеров).

Такой метод применяется, например, в области медицины и в юридической практике.

Достоинством метода представления знаний по примерам является простота данного способа, т. е. для данной задачи находится метод и вносится в память.

К недостатку можно отнести отсутствие интеллектуальной гибкости.

## **Выводы**

Центральная парадигма интеллектуальных технологий – это обработка знаний. Системы, ядром которых является база знаний или модель предметной области, описанная на языке сверхвысокого уровня, приближенном к естественному языку, называют интеллектуальными.

В связи с организацией базы знаний в информационной системе, возникли задачи по поиску оптимального и верного решения на поставленную задачу перед информационной системой. Таким образом, неструктурированную массу знаний нужно было представить в такой форме, которая позволяла бы найти оптимальное решение с наименьшими затратами, например, временными. И начиная со второй половины 20-го века в области искусственного интеллекта стали появляться различные методы представления знаний.

Рассмотренные модели представления знаний широко используются в современных интеллектуальных системах и прежде всего в экспертных системах. Каждая из форм представлений знаний может служить основой для создания языка программирования, ориентированного на работу со знаниями. В конце 80-х годов наметилась тенденция создавать комбинированные языки представления знаний. Чаще всего комбинируются фреймовые и продукционные модели.

### **Контрольные вопросы**

1. Определение системы знаний для задач создания интеллектуальных систем.
2. Требования к системам знаний в задачах создания интеллектуальных систем.
3. Особенности знаний для их представления в компьютере.
4. Понятие инженерии знаний и баз знаний.
5. Понятие и сравнительные характеристики основных моделей представления знаний.
6. Модели представления знаний, основанные на логике предикатов, их преимущества и недостатки, области применения.
7. Семантические сети: понятие и их роль для формализации знаний.
8. Фрейм как жесткая структура информационных единиц для представления стереотипных ситуаций, достоинства и недостатки фреймовых систем.
9. Сценарии – описание стандартной последовательности фактов, определяющих типичную ситуацию предметной области.
10. Определение продукции, классификация ядер продукции, типовая схема продукционной системы (база данных, база правил, интерпретатор). Преимущества и недостатки продукционной системы.

## Глава. 3. ИЗВЛЕЧЕНИЕ ЗНАНИЙ ИЗ ДАННЫХ МЕТОДАМИ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОГО АНАЛИЗА ДАННЫХ

### 3.1. Особенности и классификация методов интеллектуального анализа данных

Потоки текстовой и числовой информации ежедневно порождаются и оседают в хранилищах данных. Закономерности, которые скрываются в этих массивах данных, могут представлять большую ценность.

С другой стороны в связи с высокой трудоемкостью извлечения знаний по обычной технологии инженерии знаний, в последнее время интенсивно разрабатывались методы автоматического извлечения знаний из накопленных фактов. В основе этих методов лежат известные из логики методы индуктивного вывода и ряд методов распознавания образов. В западной литературе эти методы получили название «*раскопка данных и открытие знаний*» – *Data Mining (DM)* и *Knowledge Discovery in Databases (KDD)*. В отечественной литературе привился термин «Интеллектуальный анализ данных» (ИАД) [8, 19-21].

Процесс Knowledge Discovery in Databases, состоит из следующих шагов:

1. **Подготовка исходного набора данных.** Этот этап заключается в создании набора данных, в том числе из различных источников, выбора обучающей выборки и т. д. Для этого должны существовать развитые инструменты доступа к различным источникам данных. Желательно иметь поддержку работы с хранилищами данных и наличие семантического слоя, позволяющего использовать для подготовки исходных данных не технические термины, а бизнес понятия.

2. **Предобработка данных.** Для того чтобы эффективно применять методы Data Mining, следует обратить внимание на вопросы предобработки данных. Данные могут содержать пропуски, шумы, аномальные значения и т. д. Кроме того, данные могут быть избыточны, недостаточны и т. д. В некоторых задачах требуется дополнить данные некоторой априорной информацией. Наивно предполагать, что если подать данные на вход системы в существующем виде, то на выходе получим полезные знания. Данные должны быть качественны и корректны с точки зрения используемого метода DM. Поэтому первый этап KDD заключается в предобработке данных. Более того, иногда размерность исходного пространства может быть очень большой, и тогда желательно применять специальные алгоритмы понижения размерности. Это как отбор значимых признаков, так и отображение данных в пространство меньшей размерности.

3. **Трансформация, нормализация данных.** Этот шаг необходим для приведения информации к пригодному для последующего анализа виду. Для чего нужно проделать такие операции, как приведение типов, квантование, приведение к «скользящему окну» и прочее. Кроме того, некоторые методы анализа, которые требуют, чтобы исходные данные были в каком-то определенном виде. Нейронные сети, скажем, работают только с числовыми данными, причем они должны быть нормализованы.

4. **Data Mining.** На этом шаге применяются различные алгоритмы для нахождения знаний. Это нейронные сети, деревья решений, алгоритмы кластеризации, установления ассоциаций и т. д.

5. **Постобработка данных.** Интерпретация результатов и применение полученных знаний в бизнес приложениях.

Безусловно, сердцем всего этого процесса KDD являются методы DM, позволяющие обнаруживать знания.

Классической основой извлечения знаний из накопленных данных является математическая статистика. Методы математической статистики оказались полезными, главным образом, для проверки заранее сформулированных гипотез и для «грубого» разведочного анализа, составляющего основу оперативной аналитической обработки данных.

***Интеллектуальный анализ данных** — это процесс поддержки принятия решений, основанный на поиске в данных скрытых закономерностей, то есть извлечения информации, которая может быть охарактеризована как знания.*

Интеллектуальный анализ данных является кратким обозначением довольно широкого спектра процедур автоматического анализа данных высокоинтеллектуальными технологиями. Эти методы позволяют извлекать из «сырых» данных ранее неизвестные зависимости между параметрами объектов и закономерности поведения классов объектов. Подобные программные продукты позволяют как бы «осмыслить» данные, оценивая их как с количественной, так и с качественной точки зрения.

Сферы применения систем Data Mining, задачи и стадии ИАД приведены в параграфе 1.4 данного пособия. Далее предлагается изложение основных методов ИАД, примеры их программной реализации для различных предметных областей в соответствии с [8, 19-21, 27].

В последнее время наряду с использованием арсенала классической статистики активно развиваются новые методы анализа данных и извлечения знаний, базирующиеся на иных, нежели традиционная интегро–дифференциальная парадигма, подходах и представленные на рис. 7:

- методы эволюционного моделирования,
- методы машинного обучения.

Термин «эволюционное моделирование» в настоящее время является достаточно устоявшимся, и общепринято под этим термином подразумевать генетические алгоритмы и искусственные нейронные сети.

Термин «машинное обучение» оставляет больше возможностей для дискуссий о том, какие методы имеются в виду, в частности, сюда относятся деревья решений.

Сформированы методологии анализа и основных принципов работы с данными в процессе анализа данных, поиска закономерностей и извлечения знаний не зависит от конкретной предметной области, поэтому может с успехом применяться для решения самого широкого спектра задач.

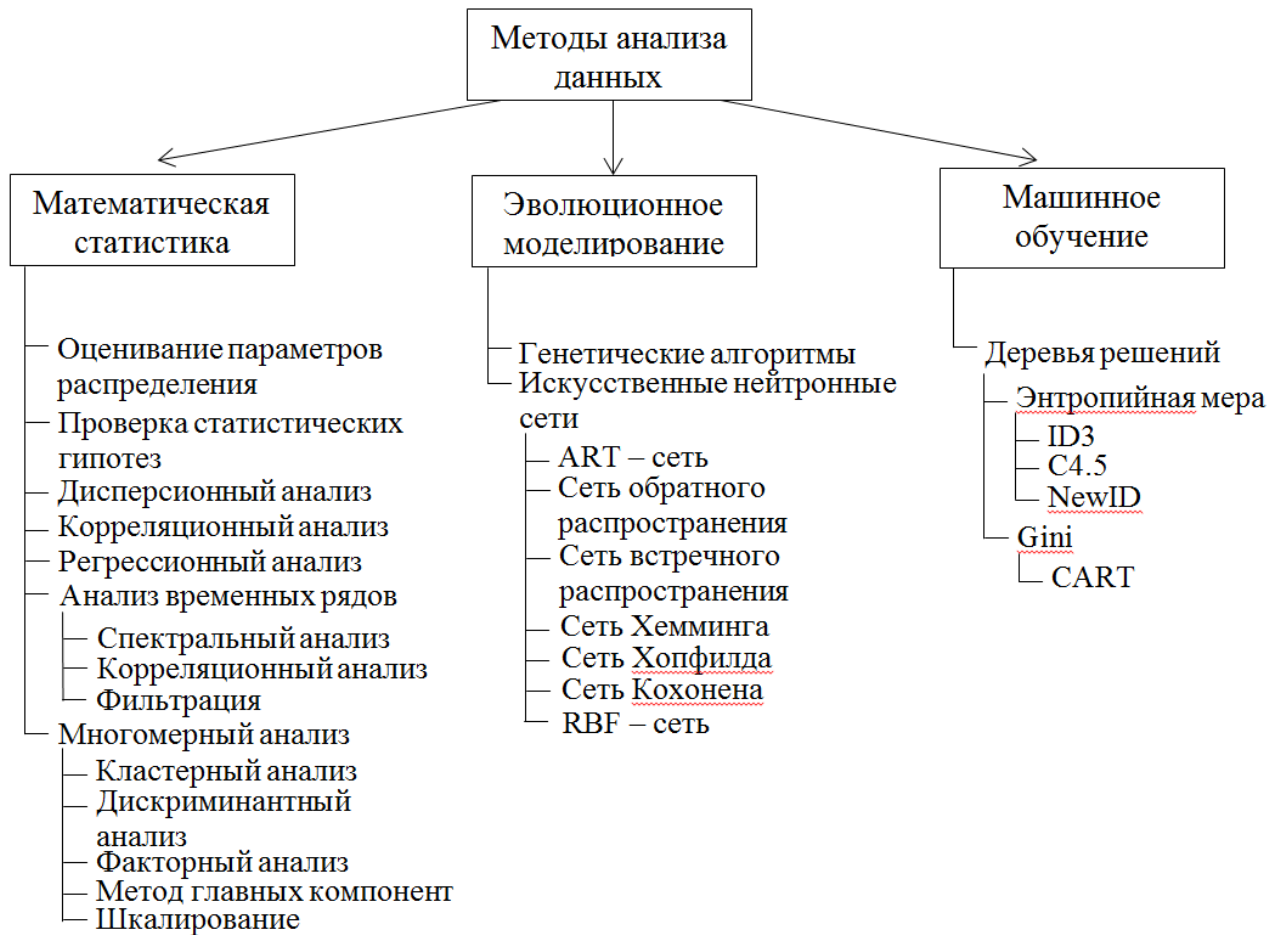


Рис.7. Классификация методов анализа данных

Алгоритмы, используемые в Data Mining, требуют большого количества вычислений. Раньше это являлось сдерживающим фактором широкого практического применения DM, однако сегодняшний рост производительности современных процессоров снял остроту этой проблемы. Теперь за приемлемое время можно провести качественный анализ сотен тысяч и миллионов записей.

Далее будут рассмотрены ряд методов интеллектуального анализа данных из числа приведенных на рис. 7. Приводится краткое изложение основных положений из статей Н.Б. Паклина и др., изложенных на сайте компании Base Group Labs – профессионального поставщика программных продуктов и решений в области анализа данных [27].

### 3.2. Логистическая регрессия и ROC-анализ данных

Логистическая регрессия – полезный классический инструмент для решения задачи регрессии и классификации. Без логистической регрессии и ROC-анализа, как аппарата для анализа качества моделей, немыслимо построение моделей в медицине и проведение клинических исследований. В последние годы логистическая регрессия получила распространение в скоринге для расчета рейтинга заемщиков и управления кредитными рисками. Поэтому, несмотря на

свое происхождение из статистики, логистическую регрессию и ROC-анализ почти всегда можно увидеть в наборе Data Mining алгоритмов.

Логистическая регрессия – это разновидность множественной регрессии, общее назначение которой состоит в анализе связи между несколькими независимыми переменными (называемыми также регрессорами или предикторами) и зависимой переменной. Бинарная логистическая регрессия, как следует из названия, применяется в случае, когда зависимая переменная является бинарной (т. е. может принимать только два значения). Иными словами, с помощью логистической регрессии можно оценивать вероятность того, что событие наступит для конкретного испытуемого (больной/здоровый, возврат кредита/дефолт и т. д.).

В множественной линейной регрессии предполагается, что зависимая переменная  $y$  является линейной функцией независимых переменных  $x_i$ ,  $i = 1, \dots, n$ , т. е.:

$$y = a + b_1x_1 + b_2x_2 + \dots + b_nx_n.$$

Однако множественная регрессия просто игнорирует ограничения на диапазон значений для  $y$ . Поэтому для решения проблемы задача регрессии может быть сформулирована иначе: вместо предсказания бинарной переменной, мы предсказываем непрерывную переменную  $P$  со значениями на отрезке  $[0,1]$  при любых значениях независимых переменных. Это достигается применением следующего регрессионного уравнения (логит-преобразование):

$$P = 1/(1 + e^{-y}),$$

где  $P$  – вероятность того, что произойдет интересующее событие.

Поскольку логистическое преобразование решает проблему об ограничении на 0-1 границы для первоначальной зависимой переменной (вероятности), то эти преобразованные значения можно использовать в обычном линейном регрессионном уравнении. А именно, если произвести логистическое преобразование обеих частей описанного выше уравнения, мы получим стандартную модель линейной регрессии.

Существует несколько способов нахождения коэффициентов логистической регрессии. На практике часто используют метод максимального правдоподобия. Он применяется в статистике для получения оценок параметров генеральной совокупности по данным выборки. Основу метода составляет функция правдоподобия (likelihood function), выражающая плотность вероятности (вероятность) совместного появления результатов выборки  $y$ .

Кроме того известно, что логистическую регрессию можно представить в виде однослойной нейронной сети с сигмоидальной функцией активации, веса которой есть коэффициенты логистической регрессии, а вес поляризации – константа регрессионного уравнения. Как известно, однослойная нейронная сеть может успешно решить лишь задачу линейной сепарации. Поэтому возможности по моделированию нелинейных зависимостей у логистической регрессии отсутствуют. Однако для оценки качества модели логистической регрессии су-

существует эффективный инструмент ROC-анализа, что является несомненным ее преимуществом.

Для расчета коэффициентов логистической регрессии можно применять любые градиентные методы: метод сопряженных градиентов, методы переменной метрики и другие.

ROC-кривая (Receiver Operator Characteristic) – кривая, которая наиболее часто используется для представления результатов бинарной классификации в машинном обучении. Название пришло из систем обработки сигналов. Поскольку классов два, один из них называется классом с положительными исходами, второй – с отрицательными исходами. ROC-кривая показывает зависимость количества верно классифицированных положительных примеров от количества неверно классифицированных отрицательных примеров. В терминологии ROC-анализа первые называются истинно положительным, вторые – ложно отрицательным множеством. При этом предполагается, что у классификатора имеется некоторый параметр, варьируя который, мы будем получать то или иное разбиение на два класса. Этот параметр часто называют порогом, или точкой отсечения (cut-off value). В зависимости от него будут получаться различные величины *ошибок I и II рода*.

В логистической регрессии порог отсечения изменяется от 0 до 1 – это и есть расчетное значение уравнения регрессии. Будем называть его рейтингом.

Для понимания сути ошибок I и II рода рассмотрим четырехпольную таблицу сопряженности (confusion matrix), которая строится на основе результатов классификации моделью и фактической (объективной) принадлежностью примеров к классам. Таблица содержит следующие данные:

- *TP (True Positives)* – верно классифицированные положительные примеры (так называемые истинно положительные случаи);

- *TN (True Negatives)* – верно классифицированные отрицательные примеры (истинно отрицательные случаи);

- *FN (False Negatives)* – положительные примеры, классифицированные как отрицательные (ошибка I рода). Это так называемый ложный пропуск – когда интересующее нас событие ошибочно не обнаруживается (ложно отрицательные примеры);

- *FP (False Positives)* – отрицательные примеры, классифицированные как положительные (ошибка II рода). Это ложное обнаружение, т. к. при отсутствии события ошибочно выносится решение о его присутствии (ложно положительные случаи).

Что является положительным событием, а что – отрицательным, зависит от конкретной задачи.

Вводят два определения: чувствительность и специфичность модели. Ими определяется объективная ценность любого бинарного классификатора.

Чувствительность *Se (Sensitivity)* – это и есть доля истинно положительных случаев:

$$Se = TP / (TP + FN).$$

Специфичность  $Sp$  (Specificity) – доля истинно отрицательных случаев, которые были правильно идентифицированы моделью:

$$Sp = TN / (TN + FP).$$

ROC-кривая получается следующим образом:

1. Для каждого значения порога отсечения, которое меняется от 0 до 1 с шагом  $dx$  (например, 0.01) рассчитываются значения чувствительности  $Se$  и специфичности  $Sp$ . В качестве альтернативы порогом может являться каждое последующее значение примера в выборке.

2. Строится график зависимости: по оси  $Y$  откладывается чувствительность  $Se$  в процентах, по оси  $X$  откладывают  $(100\% - Sp)$  (сто процентов минус специфичность), или, что тоже самое,  $FPR$  – доля ложно положительных случаев. Пример графиков приведен на рис.8.

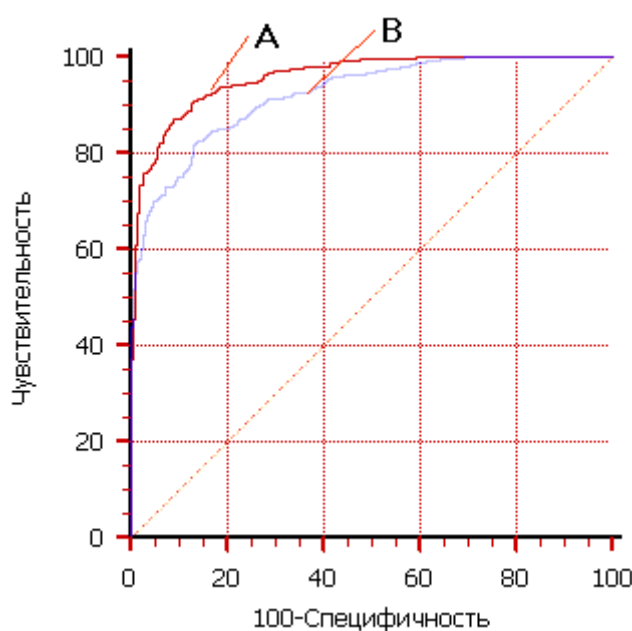


Рис. 8. – Сравнение ROC-кривых

Для идеального классификатора график ROC-кривой проходит через верхний левый угол, где доля истинно положительных случаев составляет 100% или 1.0 (идеальная чувствительность), а доля ложно положительных примеров равна нулю. Поэтому чем ближе кривая к верхнему левому углу, тем выше предсказательная способность модели. Наоборот, чем меньше изгиб кривой и чем ближе она расположена к диагональной прямой, тем менее эффективна модель. Диагональная линия соответствует бесполезному классификатору, т. е. полной неразличимости двух классов.

При визуальной оценке ROC-кривых расположение их относительно друг друга указывает на их сравнительную эффективность. Кривая, расположенная выше и левее, свидетельствует о большей предсказательной способности модели. Так, на рис. 8 две ROC-кривые совмещены на одном графике. Видно, что модель A лучше.

Идеальная модель обладает 100% чувствительностью и специфичностью. Однако на практике добиться этого невозможно, более того, невозможно одновременно повысить и чувствительность, и специфичность модели. Компромисс находится с помощью порога отсечения, так как пороговое значение влияет на соотношение  $Se$  и  $Sp$ . Можно говорить о задаче нахождения *оптимального порога отсечения* (optimal cut-off value).

Порог отсечения нужен для того, чтобы применять модель на практике: относить новые примеры к одному из двух классов. Для определения оптимального порога нужно задать критерий его определения, так как в разных задачах присутствует своя оптимальная стратегия.

### 3.3. Алгоритмы кластеризации на службе Data Mining

Кластеризация как объединение в группы схожих объектов является одной из фундаментальных задач в области анализа данных и Data Mining. Список прикладных областей, где она применяется, широк: сегментация изображений, маркетинг, борьба с мошенничеством, прогнозирование, анализ текстов и многие другие. Отсюда многообразие синонимов понятию кластер – класс, таксон, сгущение.

На современном этапе кластеризация часто выступает первым шагом при анализе данных.

Очень часто данные, с которыми сталкивается технология Data Mining, имеют следующие важные особенности:

- высокая размерность (тысячи полей) и большой объем (сотни тысяч и миллионы записей) таблиц баз данных и хранилищ данных (сверхбольшие базы данных);
- наборы данных содержат большое количество *числовых* и *категорийных* атрибутов.

Все атрибуты, или признаки объектов делятся на **числовые** (numerical) и **категорийные** (categorical).

Числовые атрибуты – это такие, которые могут быть упорядочены в пространстве, соответственно категориальные – которые не могут быть упорядочены. Например, атрибут «возраст» – числовой, а «цвет» – категориальный.

Большинство алгоритмов кластеризации предполагают сравнение объектов между собой на основе некоторой *меры близости* (сходства). В качестве меры близости для числовых атрибутов очень часто используется *евклидово расстояние*.

Для категориальных атрибутов распространена мера сходства Чекановского-Серенсена и Жаккара.

Можно классифицировать кластерные алгоритмы на **масштабируемые** и **немасштабируемые**.

Алгоритм называют масштабируемым (scalable), если при неизменной емкости оперативной памяти с увеличением числа записей в базе данных время его работы растет линейно.

По способу разбиения на кластеры алгоритмы бывают двух типов: *иерархические и неиерархические*.

Классические **иерархические** алгоритмы работают только с категориальными атрибутами, когда строится полное дерево вложенных кластеров. Здесь распространены агломеративные методы построения иерархий кластеров – в них производится последовательное объединение исходных объектов и соответствующее уменьшение числа кластеров. Иерархические алгоритмы обеспечивают сравнительно высокое качество кластеризации и не требуют предварительного задания количества кластеров.

**Неиерархические** алгоритмы основаны на оптимизации некоторой целевой функции, определяющей оптимальное в определенном смысле разбиение множества объектов на кластеры. В этой группе популярны алгоритмы семейства *k*-средних (*k*-means, fuzzy *c*-means, Густафсон-Кесселя), которые в качестве целевой функции используют сумму квадратов взвешенных отклонений координат объектов от центров искомым кластеров.

Одним из эффективных считается алгоритм обработки транзакционных данных CLOPE, который быстрее и проще в программной реализации.

Под термином *транзакция* здесь понимается некоторый произвольный набор объектов, будь это список ключевых слов статьи, товары, купленные в супермаркете, множество симптомов пациента, характерные фрагменты изображения и так далее.

**Задача кластеризации транзакционных данных** состоит в получении такого разбиения всего множества транзакций, чтобы похожие транзакции оказались в одном кластере, а отличающиеся друг от друга – в разных кластерах.

В основе **алгоритма кластеризации CLOPE** (англ.: Clustering with sLOPE) лежит идея максимизации глобальной функции стоимости, которая повышает близость транзакций в кластерах при помощи увеличения параметра *кластерной гистограммы*.

Пусть имеется база транзакций *D*, состоящая из множества транзакций  $\{t_1, t_2, \dots, t_n\}$ . Каждая транзакция есть набор объектов  $\{i_1, \dots, i_m\}$ . Множество кластеров  $\{C_1, \dots, C_k\}$  есть разбиение множества  $\{t_1, t_2, \dots, t_n\}$ , такое, что  $C_1 \dots C_k = \{t_1, t_2, \dots, t_n\}$  и  $C_i \cap C_j = \emptyset, 1 \leq i, j \leq k$ . Каждый элемент  $C_i$  называется *кластером*, *n*, *m*, *k* – количество транзакций, количество объектов в базе транзакций и число кластеров соответственно.

Каждый кластер *C* имеет следующие характеристики:

$D(C)$  – множество уникальных объектов;  $Occ(i, C)$  – количество вхождений (частота) объекта *i* в кластер *C*;  $W(C) = |D(C)|$  – ширина кластера;  $H(C) = S(C)/W(C)$  – высота кластера, а площадь кластера определяется в виде  $S(C) = \sum_{i \in D(C)} Occ(i, C) = \sum_{ti \in C} |ti|$ .

*Гистограммой* кластера *C* называется графическое изображение его расчетных характеристик: по оси *OX* откладываются объекты кластера в порядке убывания величины  $Occ(i, C)$ , а сама величина  $Occ(i, C)$  – по оси *OY* (рис. 9). На рис. 9  $S(C)$ , равное 8, соответствует площади прямоугольника, ограниченного

осями координат и пунктирной линией. Очевидно, что чем больше значение  $H$ , тем более «похожи» две транзакции. Поэтому алгоритм должен выбирать такие разбиения, которые максимизируют  $H$ .

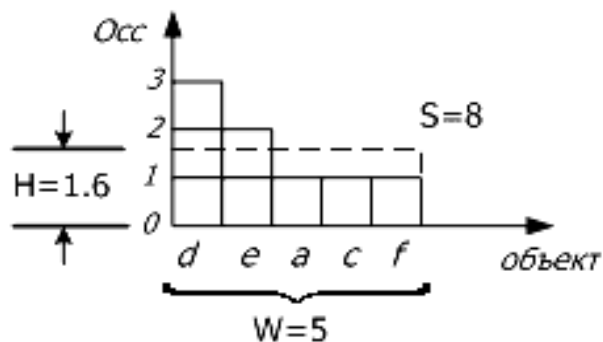


Рис.9. Пример гистограммы кластера

При совпадении значений высот применяют другие более сложные критерии: значение градиента, либо функцию стоимости.

Кластеризация транзакционных данных имеет много общего с анализом ассоциаций. Обе эти технологии Data Mining выявляют скрытые зависимости в наборах данных. Но есть и отличия.

С одной стороны, кластеризация дает общий взгляд на совокупность данных, тогда как ассоциативный анализ находит конкретные зависимости между атрибутами.

С другой стороны, ассоциативные правила сразу пригодны для использования, тогда как кластеризация чаще всего используется как первая стадия анализа.

Преимущества алгоритма CLOPE:

1. Высокие масштабируемость и скорость работы, а также качество кластеризации, что достигается использованием глобального критерия оптимизации на основе максимизации градиента высоты гистограммы кластера. Он легко рассчитывается и интерпретируется. Во время работы алгоритм хранит в RAM небольшое количество информации по каждому кластеру и требует минимальное число сканирований набора данных. Это позволяет применять его для кластеризации огромных объемов категориальных данных.

2. CLOPE автоматически подбирает количество кластеров, причем это регулируется одним единственным параметром – коэффициентом отталкивания в функции стоимости.

### 3.4. Деревья решений

Деревья решения являются одним из наиболее популярных подходов к решению задач Data Mining. Они создают иерархическую структуру классифицирующих правил типа «ЕСЛИ ..., ТО...», имеющую вид дерева.

Для того чтобы решить, к какому классу отнести некоторый объект или ситуацию, требуется ответить на вопросы, стоящие в узлах этого дерева, начиная с его корня, как показано на рис.10.

Вопросы имеют вид «значение параметра  $A$  больше  $x$ ». Если ответ положительный, осуществляется переход к правому узлу следующего уровня, если отрицательный – то к левому узлу; затем снова следует вопрос, связанный с соответствующим узлом.

Введем основные понятия из теории деревьев решений, которые будут употребляться далее:

- объект – пример, шаблон, наблюдение;
- атрибут – признак, независимая переменная, свойство;
- метка класса – зависимая переменная, целевая переменная, признак определяющий класс объекта;
- узел – внутренний узел дерева, узел проверки;
- лист – конечный узел дерева, узел решения;
- проверка (test) – условие в узле.

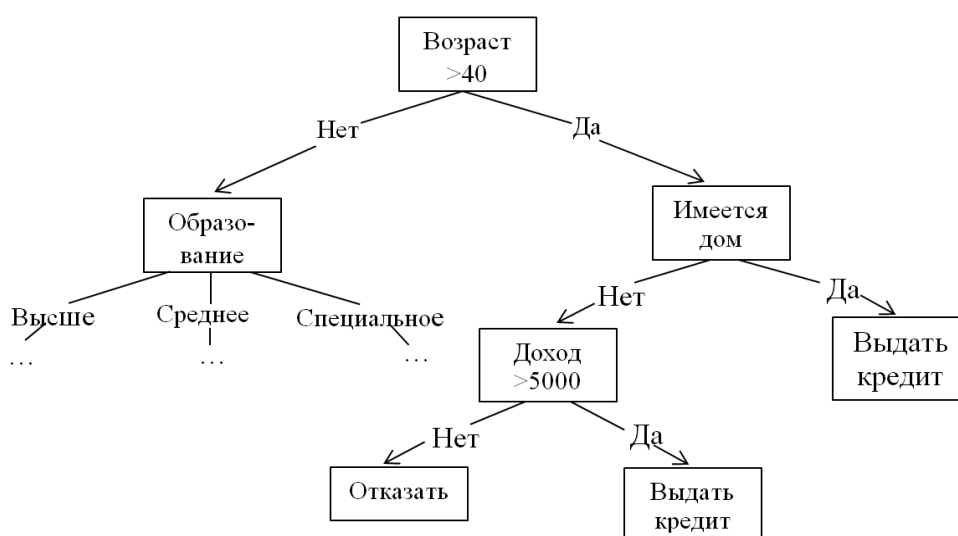


Рис.10. Пример дерева решений

Область применения дерева решений в настоящее время широка, но все задачи, решаемые этим аппаратом могут быть объединены в следующие три класса:

- **Описание данных:** Деревья решений позволяют хранить информацию о данных в компактной форме, вместо них мы можем хранить дерево решений, которое содержит точное описание объектов.
- **Классификация:** Деревья решений отлично справляются с задачами классификации, т. е. отнесения объектов к одному из заранее известных классов. Целевая переменная должна иметь дискретные значения.
- **Регрессия:** Если целевая переменная имеет непрерывные значения, деревья решений позволяют установить зависимость целевой переменной от независимых (входных) переменных. Например, к этому классу относятся задачи численного прогнозирования (предсказания значений целевой переменной).

Пусть нам задано некоторое обучающее множество  $T$ , содержащее объекты (примеры), каждый из которых характеризуется  $m$  атрибутами (атрибутами), причем один из них указывает на принадлежность объекта к определенному классу.

Пусть через  $\{C_1, C_2, \dots, C_k\}$  обозначены классы (значения метки класса), тогда существуют 3 ситуации:

1. Множество  $T$  содержит один или более примеров, относящихся к одному классу  $C_k$ . Тогда дерево решений для  $T$  – это лист, определяющий класс  $C_k$ .

2. Множество  $T$  не содержит ни одного примера, т. е. пустое множество. Тогда это снова лист, и класс, ассоциированный с листом, выбирается из другого множества отличного от  $T$ , скажем, из множества, ассоциированного с родителем.

3. Множество  $T$  содержит примеры, относящиеся к разным классам. В этом случае следует разбить множество  $T$  на некоторые подмножества. Для этого выбирается один из признаков, имеющий два и более отличных друг от друга значений  $O_1, O_2, \dots, O_n$ . Множество  $T$  разбивается на подмножества  $T_1, T_2, \dots, T_n$ , где каждое подмножество  $T_i$  содержит все примеры, имеющие значение  $O_i$  для выбранного признака. Это процедура будет рекурсивно продолжаться до тех пор, пока конечное множество не будет состоять из примеров, относящихся к одному и тому же классу.

Вышеописанная процедура лежит в основе многих современных алгоритмов построения деревьев решений, этот метод известен еще под названием разделения и захвата (divide and conquer). Очевидно, что при использовании данной методики, построение дерева решений будет происходить сверху вниз.

Поскольку все объекты были заранее отнесены к известным нам классам, такой процесс построения дерева решений называется обучением с учителем (supervised learning). Процесс обучения также называют индуктивным обучением или индукцией деревьев (tree induction).

На сегодняшний день существует значительное число алгоритмов, реализующих деревья решений CART, C4.5, NewId, ITrule, CHAID, CN2 и т. д. Но наибольшее распространение и популярность получили следующие два:

– **CART (Classification and Regression Tree)** – это алгоритм построения бинарного дерева решений – дихотомической классификационной модели. Каждый узел дерева при разбиении имеет только двух потомков. Как видно из названия алгоритма, решает задачи классификации и регрессии.

– **C4.5** – алгоритм построения дерева решений, количество потомков у узла не ограничено. Не умеет работать с непрерывным целевым полем, поэтому решает только задачи классификации.

Большинство из известных алгоритмов являются жадными алгоритмами. Если один раз был выбран атрибут, и по нему было произведено разбиение на подмножества, то алгоритм не может вернуться назад и выбрать другой атрибут, который дал бы лучшее разбиение. И поэтому на этапе построения нельзя сказать даст ли выбранный атрибут, в конечном итоге, оптимальное разбиение.

При построении деревьев решений особое внимание уделяется следующим вопросам: выбору критерия атрибута, по которому пойдет разбиение, остановки обучения и отсечения ветвей. Рассмотрим все эти вопросы по порядку.

**Правило разбиения.** Для построения дерева на каждом внутреннем узле необходимо найти такое условие (проверку), которое бы разбивало множество, ассоциированное с этим узлом на подмножества. В качестве такой проверки должен быть выбран один из атрибутов.

Общее правило для выбора атрибута можно сформулировать следующим образом: выбранный атрибут должен разбить множество так, чтобы получаемые в итоге подмножества состояли из объектов, принадлежащих к одному классу, или были максимально приближены к этому, т. е. количество объектов из других классов (примесей) в каждом из этих множеств было как можно меньше.

Алгоритм C4.5, усовершенствованная версия алгоритма ID3 (Iterative Dichotomizer), использует теоретико-информационный подход.

Алгоритм CART использует так называемый индекс Gini (в честь итальянского экономиста Corrado Gini), который оценивает «расстояние» между распределениями классов.

**Правило остановки.** В дополнение к основному методу построения деревьев решений были предложены следующие правила:

- Использование статистических методов для оценки целесообразности дальнейшего разбиения, так называемая ранняя остановка (prepruning). В конечном счете ранняя остановка процесса построения привлекательна в плане экономии времени обучения.

- Ограничить глубину дерева. Остановить дальнейшее построение, если разбиение ведет к дереву с глубиной превышающей заданное значение.

- Разбиение должно быть нетривиальным, т. е. получившиеся в результате узлы должны содержать не менее заданного количества примеров.

**Правило отсечения.** Очень часто алгоритмы построения деревьев решений дают сложные деревья, которые переполнены данными, имеют много узлов и ветвей. Такие ветвистые деревья очень трудно понять. К тому же ветвистое дерево, имеющее много узлов, разбивает обучающее множество на все большее количество подмножеств, состоящих из все меньшего количества объектов. Ценность правила, справедливого скажем для 2-3 объектов, крайне низка, и в целях анализа данных такое правило практически непригодно. Гораздо предпочтительнее иметь дерево, состоящее из малого количества узлов, которым бы соответствовало большое количество объектов из обучающей выборки.

Для решения вышеописанной проблемы часто применяется так называемое отсечение ветвей (prepruning).

Пусть под точностью (распознавания) дерева решений понимается отношение правильно классифицированных объектов при обучении к общему количеству объектов из обучающего множества, а под ошибкой – количество неправильно классифицированных. Предположим, что нам известен способ оценки

ошибки дерева, ветвей и листьев. Тогда, возможно использовать следующее простое правило:

- построить дерево;
- отсечь или заменить поддеревом те ветви, которые не приведут к возрастанию ошибки. Отсечение ветвей происходит снизу вверх, двигаясь с листьев дерева, отмечая узлы как листья, либо заменяя их поддеревом.

Преимущества использования деревьев решений:

- быстрый процесс обучения;
- извлечение правил на естественном языке;
- генерация правил в областях, где эксперту трудно формализовать свои знания;
- интуитивно понятная классификационная модель;
- высокая точность прогноза, сопоставимая с другими методами (статистика, нейронные сети);
- построение непараметрических моделей.

В силу этих и многих других причин, методология деревьев решений является важным инструментом в работе каждого специалиста, занимающегося анализом данных, вне зависимости от того практик он или теоретик.

Деревья решений являются прекрасным инструментом в системах поддержки принятия решений, интеллектуального анализа данных. В состав многих пакетов, предназначенных для интеллектуального анализа данных, уже включены методы построения деревьев решений. В областях, где высока цена ошибки, они послужат отличным подспорьем аналитика или руководителя

Деревья решений успешно применяются для решения практических задач в следующих областях:

- Банковское дело. Оценка кредитоспособности клиентов банка при выдаче кредитов.
- Промышленность. Контроль за качеством продукции (выявление дефектов), испытания без разрушений (например, проверка качества сварки) и т.д.
- Медицина. Диагностика различных заболеваний.
- Молекулярная биология. Анализ строения аминокислот.

Это далеко не полный список областей, где можно использовать деревья решений.

### **3.5. Классификация программных реализаций систем Data Mining**

1. Предметно-ориентированные аналитические пакеты (например, в финансовой области предназначены для предсказания курса валют). Часто основой для таких технологий является несложный статистический аппарат (аппарат прикладной статистики), в наибольшей мере учитывающий специфику рассматриваемой области. Цена таких продуктов меньше \$1000, т. е. они недорогие и их много.

2. Статистические пакеты, включающие наряду с традиционными методами математической статистики также элементы Data Mining. Круг задач, ре-

шаемых с помощью статистических пакетов: создание корреляционных моделей; факторный анализ, регрессионный анализ и др.

Достоинства данных методов состоит в том, что они основываются на строгом математическом аппарате.

Недостатки: для их использования требуется специальная математическая подготовка пользователя, а также, принципиальный недостаток пакетов состоит в том, что они опираются на статистическую парадигму и поэтому дают математически усредненный вывод.

Наиболее распространены такие мощные статистические пакеты, как SAS (компания SAS Institute), SPSS (SPSS), Statistica и др. Эти системы достаточно дороги – от \$1000 до \$15000.

3. Нейросетевые системы. Принцип работы нейронных сетей заключается в следующем: имитируется работа нейронов в составе иерархической сети. При этом сигналы передаются от нижних слоев к верхним, а сила сигнала зависит от сложности связи.

Недостатки:

- необходимо иметь большой объем обучающей выборки;
- результаты работы такого пакета трудно объяснить.

Нейронные сети могут быть реализованы программным или аппаратным способом.

Вариантами аппаратной реализации являются нейрокомпьютеры, нейроплаты и нейроБИС (большие интегральные схемы). Одна из самых простых и дешёвых нейроБИС – модель MD 1220 фирмы Micro Devices, которая реализует сеть с 8 нейронами и 120 синапсами.

Большинство современных нейрокомпьютеров представляют собой персональный компьютер или рабочую станцию, в состав которых входит дополнительная нейроплата. К их числу относятся, например, компьютеры серии FMR фирмы Fujitsu.

К программам, реализующим технологии нейронных сетей относятся: пакет Brain Maker (CSS), NeuroShell (Ward Systems Group) и др. Стоимость таких систем очень высока (более \$1000). Пакет Brain Maker используется несколькими тысячами финансовых и промышленных компаний, а также оборонными ведомствами США для решения задач прогнозирования, оптимизации и моделирования ситуаций. К таким задачам относятся прогнозирование курсов валют и акций на биржах, моделирование кризисных ситуаций, распознавание образов и многие другие на основе использования сети Хопфилда с обучением по методу обратного распространения ошибки.

4. Системы рассуждений на основе аналогичных случаев (Case Based Reasoning – CBR) основаны на поиске аналога наличной ситуации. Назначение таких систем: среди БД множества случаев найти тот, который наиболее близок к рассматриваемому.

Недостатки:

- не создается никакой модели (ищем аналогию, но не ищем модель, правило);

– результат зависит от меры близости, которую можно выбрать и достаточно неправильной. Для эффективного решения задач классификации или прогноза необходимо, чтобы был накоплен большой объем данных.

Пример системы, использующей CBR, – Pattern Recognition Workbench (Университет, США).

5. Деревья решений (Decision Tree). Указанная технология используется в том случае, если применимо правило типа «If ...,Then ...» и она представляет собой процесс мышления, при котором идет логический вывод от корня к ветвям и листьям. Такие переходы понятны и видны графически, т. е. пользователь получает модель, по которой он может сделать выводы о результатах.

Недостаток технологии деревьев решений заключается в том, что трудно найти оптимальное решение, такая система не дает ответа, какое решение следует считать оптимальным.

На использовании технологии деревьев решений работают продукты See5 / C5.0 (компания RuleQuest), KnowledgeSeeker (ANGOSS) и др. Стоимость таких пакетов от \$1000.

6. Пакеты на основе алгоритмов ограниченного перебора. Суть работы таких технологий заключается в следующем: алгоритм вычисляет частоты комбинаций простых логических событий в подгруппах данных и на основании вычисленных частот делается вывод о полезности той или иной комбинации. Они определяют логические «If ...,Then ...» правила и выдают результат. Технология ограниченного перебора используется там, где трудно найти функциональную связь.

Известным представителем этого подхода является продукт WizWhy (фирма WizSoft). Стоимость таких пакетов – около \$4000.

7. Генетические алгоритмы. Данная технология представляет собой попытку найти решение путем обращения к генетике. Генетический алгоритм (ГА) – это поисковый алгоритм, основанный на природных механизмах селекции и генетики. Эти алгоритмы обеспечивают выживание сильнейших решений из множества сгенерированных, формируя и изменяя процесс поиска на основе моделирования эволюции исходной популяции решений.

Коммерческое программное обеспечение, реализующее ГА, можно разделить на программные средства общего назначения, прикладные и алгоритмические программные продукты.

Программное обеспечение общего назначения включает разнообразные наборы инструментальных средств для построения конкретных программ, которые содержат библиотеки алгоритмов, программы моделирования, средства визуализации и другие инструменты. Пакеты подобного типа рассчитаны на опытных программистов, требуют знания основ теории эволюционных вычислений и характеризуются высокой трудоёмкостью освоения, которая в значительной мере зависит от квалификации пользователя.

Прикладные программные продукты ориентированы на решение проблем определённого класса в конкретных предметных областях (реинжиниринг, маркетинг, стратегическое планирование и др.). Такие средства не требуют от

пользователя теоретических знаний в области методологии создания интеллектуальных систем. Достаточно, чтобы он был специалистом в своей предметной области.

Алгоритмическое программное обеспечение поддерживает один (или несколько) генетический алгоритм. Преимущества таких программных продуктов – их гибкость и простота использования. При этом пользователям необходимо иметь представление об основах теории ГА.

Система PC/Beagle представляет собой программу поиска решающих правил, классифицирующих примеры из базы данных. Она превращает данные в знания за счёт использования машинного обучения. Один из модулей системы путём репродукции и селекции порождает правила, представленные в виде логических выражений.

Система Evolver реализует шесть методов генетической оптимизации и выполнена в виде расширения MS Excel. Основные области применения пакета – оптимизация доходности с учётом уровня риска и максимизация прибыли с учётом возможных издержек.

Genesis – известный алгоритмический программный продукт, который используется в качестве инструмента тестирования генетических алгоритмов. Он позволяет создать модифицированную программную среду и обеспечивает пользователя статистической информацией на выходе.

Программный продукт общего назначения EnGENEer помогает адаптировать генетические алгоритмы к новым проблемным областям.

Известен пакет GeneHunter фирмы Ward Systems Group, который может использоваться как приложение MS Excel и допускает составление собственных программ на языках C и Visual Basic. Его стоимость – около \$1000.

8. Эволюционное программирование. Процесс построения программ строится как эволюции в мире программ. Когда система находит программу, более или менее выражающую искомую зависимость, она начинает вносить в нее небольшие модификации и отбирает среди построенных дочерних программ те, которые повышают точность. Так работает отечественная программная система PolyAnalyst.

Другое направление эволюционного программирования связано с поиском зависимости целевых переменных от остальных в форме функций какого-то определенного вида, например, в форме полиномов. Указанное направление реализовано в системе NeuroShell компании Ward System Group. Стоимость систем до \$4000.

9. Аналитические платформы. Аналитические программные комплексы имеют тенденцию совершенствоваться в направлении увеличения количества параметров многомерного анализа и уровня адекватности математического аппарата реальным, многосторонним бизнес-процессам для повышения точности и долгосрочности прогнозирования развития процессов и ситуаций, и их оптимизации в интересах предприятий и организаций. Аналитические программные комплексы должны создаваться с расчетом на слияние с другими интеллектуальными средствами, имитационными математическими моделями, многокри-

териальными системами поддержки принятия решений, системами искусственного интеллекта и др. Только в этом случае возможно образование интегрированных комплексов поддержки принятия оптимальных решений, причем как в интересах достижения стратегических целей, так и в интересах своевременного, достаточно быстрого и адекватного реагирования на изменения внешних условий в процессе управления деятельностью предприятий и организаций.

Разработанный в России компанией BaseGroup Labs программный продукт Deductor является аналитической платформой, т. е. основой для создания законченных прикладных решений на основе решения задач анализа данных. Реализованные в Deductor технологии предоставляет полный набор инструментов и позволяют на базе единой архитектуры пройти все этапы построения аналитической системы: от создания хранилища данных до автоматического подбора моделей и визуализации полученных результатов [21, 27].

Deductor предоставляет аналитикам инструментальные средства, необходимые для решения самых разнообразных аналитических задач: корпоративная отчетность, прогнозирование, сегментация, поиск закономерностей – эти и другие задачи, где применяются такие методики анализа, как OLAP, Knowledge Discovery in Databases и Data Mining. Deductor является идеальной платформой для создания систем поддержки принятия решений.

### **3.6. Краткое описание применения аналитической платформы Deductor для решения задач интеллектуального анализа данных**

**Состав платформы Deductor.** Система состоит из пяти частей:

- **Studio** – программа, реализующая функции импорта, обработки, визуализации и экспорта данных. Deductor Studio может функционировать и без хранилища данных, получая информацию из любых других источников, но наиболее оптимальным является их совместное использование. В Deductor Studio включен полный набор механизмов, позволяющий получить информацию из произвольного источника данных, провести весь цикл обработки (очистку, трансформацию данных, построение моделей), отобразить полученные результаты наиболее удобным образом (OLAP, диаграммы, деревья и др.) и экспортировать результаты на сторону.

- **Viewer** – рабочее место конечного пользователя. Позволяет отделить процесс построения сценариев от использования уже готовых моделей. Все сложные операции по подготовке сценариев обработки выполняются аналитиками-экспертами при помощи Deductor Studio, а Deductor Viewer обеспечивает пользователям простой способ работы с готовыми результатами, скрывает от них все сложности построения моделей и не предъявляет высоких требований к квалификации сотрудников.

- **Warehouse** – многомерное хранилище данных, аккумулирующее всю необходимую для анализа предметной области информацию. Использование единого хранилища позволяет обеспечить непротиворечивость данных, их централизованное хранение и автоматически обеспечивает всю необходимую поддержку процесса анализа данных.

– **Server** – служба, обеспечивающая удаленную аналитическую обработку данных. Позволяет автоматически обрабатывать данные и переобучать модели на сервере, оптимизирует выполнение сценариев за счет кэширования проектов и использования многопоточной обработки.

– **Client** – клиент доступа к Deductor Server. Обеспечивает доступ к серверу из сторонних приложений и управление его работой.

Реализованная в Deductor архитектура позволяет добиться максимальной гибкости при создании законченного решения. Благодаря данной архитектуре можно собрать в одном аналитическом приложении все необходимые инструменты анализа и реализовать автоматическое выполнение подготовленного сценария. Создание законченного решения занимает очень мало времени. Достаточно получить данные, определить сценарий обработки и задать место для экспорта полученных результатов. Наличие мощного набора механизмов обработки и визуализации позволяет двигаться по шагам, от наиболее простых способов анализа к более мощным. Таким образом, первые результаты пользователь получает практически сразу, но при этом можно легко наращивать мощность решения.

**Хранилище данных.** Deductor включает в себя кросс-платформенное хранилище Deductor Warehouse – специализированную базу, в которую загружается информация из существующих учетных систем. Оно спроектировано специально для обработки аналитических запросов и включает удобный семантический слой, благодаря которому пользователи в состоянии извлечь любые интересные их сведения без написания сложных запросов, только оперируя понятными бизнес-терминами.

Deductor поддерживает работу практически с любыми источниками данных: офисные приложения, 1С:Предприятие, популярные СУБД, ERP-, CRM-, BI-системы, текстовые файлы, XML-источники и десятки других. Где бы ни хранилась информация, ее можно будет извлечь, трансформировать к нужному виду и загрузить в хранилище данных.

**Интеграция.** Для получения аналитической отчетности при помощи Deductor может использоваться информация из десятков источников: хранилища данных, учетные системы, СУБД, файлы и многое другое. Полученные результаты можно просмотреть на экране, передать в офисные приложения (MS Excel, Word, Access), разместить на веб-сайте, загрузить в базу данных.

**Простота применения.** Для построения аналитического решения на базе платформы Deductor не требуется написания сложного кода. Практически все операции производятся в режиме визуального проектирования, при помощи специальных мастеров, облегчающих работу аналитика, которая отделена от работы конечного пользователя. Аналитик строит при помощи мастеров сценарии, в которых реализована произвольная логика обработки, а конечный пользователь просто выбирает нужный отчет и автоматически получает интересные данные.

**Прогнозирование** – одна из самых востребованных, но при этом и самых сложных задач анализа. Качественный прогноз является ключом к решению та-

ких актуальных бизнес-задач, как оптимизация складских запасов и финансовых потоков, бюджетирование, оценка инвестиционной привлекательности и многие другие. Обработчики в Deductor обеспечивают возможность построения прогностических моделей с использованием как простых моделей (по среднему, на основе предыдущих периодов, по жестким правилам), так и мощных самообучающихся алгоритмов (регрессионные модели, нейронные сети, анализ временных рядов).

**OLAP-визуализатор.** Результаты планирования, моделирования, различные варианты сценарных прогнозов можно просмотреть при помощи множества удобных визуализаторов, в частности с использованием встроенного OLAP-модуля. Он поддерживает весь необходимый для бюджетирования функционал: просмотр в любых срезах, детализация (drill down), сортировки, группировки, множество способов фильтрации.

**Анализ отклонений.** Одним из важнейших этапов работы системы бюджетирования является выявление отклонений и анализ причин их возникновения. Deductor включает мощные Data Mining алгоритмы, позволяющие не только найти аномалии, отклонения, противоречия, но и проанализировать что привело к такому результату, выявить влияние на аномалии множества факторов, найти причинно-следственные связи.

**Версии платформы.** Существует три версии этой платформы. Версия *Enterprise* предназначена для корпоративного использования. В ней присутствуют:

- серверные компоненты Deductor Server и Deductor Client;
- интерфейс доступа к Deductor через механизм OLE Automation;
- традиционное хранилище данных Deductor Warehouse на трех СУБД: Firebird, MS SQL, Oracle;
- виртуальное хранилище данных Deductor Virtual Warehouse.

Версия *Professional* предназначена для небольших компаний и однопользовательской работы. В ней отсутствуют серверные компоненты, поддержка OLE, виртуальное хранилище, а традиционное хранилище данных можно создавать только на СУБД Firebird.

Версия *Academic* предназначена для образовательных и обучающих целей. Ее функционал аналогичен версии Professional за исключением того, что отсутствуют пакетный запуск сценариев, т. е. работа в программе может вестись только в интерактивном режиме, а также нет импорта из промышленных источников данных: 1С, СУБД, файлы MS Excel, Deductor Data File.

**Реализованные технологии Data Mining:**

- задача ассоциации на основе алгоритма Apriori;
- задача кластеризации на основе сетей и карт Кохонена, а также алгоритмов k-means и G-means;
- задача классификации и регрессии на основе линейной и логистической регрессии, деревьев решений (алгоритм C 4.5), многослойного персептрона (алгоритмы BProp, RProp);

- анализ и прогнозирование временных рядов на основе регрессионных и нейросетевых моделей;
- сравнение моделей на основе ROC-анализа.

В Deductor Studio вся работа ведется с использованием пяти мастеров.

Для создания сценариев обработки данных используются *мастера импорта, обработки и экспорта*. Для настройки подключений к источникам данных используется *мастер подключений*. *Мастер визуализации* настраивает визуализаторы для конкретного узла.

Подробное изложение системы Deductor изложено в работах Н.Б. Паклина и других разработчиков и исследователей в [21, 27]. Учебные примеры применения платформы содержатся также в пособиях [22, 23].

**Сопоставление Deductor со известными специализированными продуктами других производителей.** По производительности работа Warehouse на Oracle, SQL и Firebird при более-менее активном лазании в Хранилище (закачка транзакций и какой-то дополнительной информации, а также постоянное ее использование для прогнозирования порядка 30000-40000 временных рядов в месяц и сохранение прогнозов) отличается существенно, при больших объемах раз в 10-20. При грамотной оптимизации можно добиться еще большей разницы в скорости. Это связано с тем, что тяжелые базы сами по себе работают быстрее (точнее могут больше выжать из оборудования), но не только. Дело в том, что у Oracle и MS SQL есть нестандартные опции, позволяющие загружать данные пачками, извлекать большими кусками и прочее. Кроме того, поддерживается размещение в различные табличные пространства и прочее. При небольших объемах (база до гигабайта) разницы в производительности у указанных баз данных и Deductor 5 почти нет [27]. В Deductor 5 есть алгоритмы для построения прогнозных моделей. Так что теоретических проблем нет, а вот на счет качества – это уже вопрос обучения, данных и прочее. Для работы нужен Deductor Studio. Даже бесплатная версия Deductor Academic может обрабатывать выборки объемом в несколько миллионов записей без особых проблем.

### **Выводы**

Технологии извлечения знаний из хранилищ данных основаны на методах статистического анализа и моделирования, ориентированных на поиск моделей и отношений, скрытых в совокупности данных. Эти модели могут в дальнейшем использоваться для оптимизации деятельности предприятия или фирмы.

Для извлечения значимой информации из хранилищ данных имеются специальные методы (OLAP-анализа, Data Mining или Knowledge Discovery), основанные на применении методов математической статистики, нейронных сетей, индуктивных методов построения деревьев решений и др.

### **Контрольные вопросы**

1. Каковы основные шаги процедур Knowledge Discovery in Databases при работе с данными в процессе анализа данных?
2. Перечислите основные методы из арсенала математической статистики, применяемые при анализе данных.

3. Перечислите и кратко охарактеризуйте основные методы из арсенала эволюционного моделирования, применяемые для интеллектуального анализе данных.

4. Перечислите и кратко охарактеризуйте основные методы из арсенала машинного обучения, применяемые для интеллектуального анализе данных.

5. Дайте определение бинарной логистической регрессии, логит-преобразования, определение ROC-кривой для представления результатов бинарной классификации в машинном обучении.

6. Какова процедура построения и визуальной оценки ROC-кривых для представления результатов бинарной классификации и прогноза?

7. Каковы особенности алгоритмов кластеризации наборов данных, содержащих большое количество числовых и категориальных атрибутов?

8. В чем смысл задачи кластеризации транзакционных данных?

9. Какие процедуры содержит алгоритм кластеризации транзакционных данных CLOPE?

10. Каковы преимущества алгоритма кластеризации транзакционных данных CLOPE?

11. Каковы основные понятия из теории деревьев решений используются при решении задач Data Mining?

12. Каковы области применения дерева решений при решении задач Data Mining?

13. Какие процедуры лежат в основе многих современных алгоритмов построения деревьев решений?

14. Каковы особенности алгоритмов CART и C4.5, реализующих деревья решений?

15. Выбор критерия атрибута, по которому пойдет разбиение, остановка обучения и отсечение ветвей деревьев решений.

16. Перечислите и кратко охарактеризуйте виды программных реализаций систем Data Mining.

17. Каковы параметры алгоритма конструирования классификатора в программе See5?

18. Как преобразовать полученное дерево решений в набор правил If...Then?

19. Как можно уменьшить ошибки классификации в программе See5?

20. Какой алгоритм положен в основу работы программы WizWhy для поиска логических правил в данных?

21. Какие параметры следует задать для работы процедуры поиска правил и какие отчеты готовит система WizWhy?

22. Каков перечень решаемых задач и состав аналитической платформы Deductor 5?

23. В чем заключена новизна взгляда на данные при применении аналитической платформы Deductor?

24. Какой объем выборки данных может обрабатывать и какие задачи может решать демоверсия Deductor 5?

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

В сферу приложений искусственного интеллекта в настоящее время вошли практически все направления современной информатики. Многие из этих направлений, таких как вопросы создания экспертных систем, искусственных нейросетей и др., в достаточной мере освещены в учебной и методической литературе. Поэтому я не ставил перед собой цель «объять необъятное», а включил в текст лекций как разделы, содержащие описание традиционных моделей знаний, понятий, определений и типов интеллектуальных систем, так и новый перспективный подход к решению проблем интеллектуальной обработки накопленных массивов данных.

При написании пособия автор видел свою цель в том, чтобы познакомить студентов с принципами создания и функционирования интеллектуальных информационных систем. Практический опыт показывает, что люди, не знакомые с этими принципами, испытывают большие трудности, выступая в роли пользователей интеллектуального программного обеспечения.

С учетом динамичного развития современной области ИИ текст лекций является лишь введением в огромную и интересную область знаний. Слушатели, заинтересовавшиеся работами в этом перспективном научном направлении и вопросами практического применения методов ИИ в решении сложных задач управления, имеют прекрасную возможность самостоятельно продолжить изучение этой тематики. Огромный мир Интернета позволяет получить быстрый доступ к самой различной информации по тематике создания и применения интеллектуальных систем и технологий, к имеющейся обширной библиографии, углубленным теоретическим и практическим курсам по систематическому освещению многих вопросов, относящихся к области ИИ и ИС. Многие перспективные направления ИИ, ИС в работе лишь упомянуты, или приведены в качестве примеров развития возможных теоретических направлений и практических применений.

Автор надеется, что знания, полученные при изучении данной книги, помогут читателю решать практические примеры при самостоятельном освоении технологии и продуктов Data Mining, а также позволят расширить кругозор в области интеллектуальных информационных систем и технологий.

## БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1. Искусственный интеллект: справочник. В 3 кн. Кн. 1: Системы общения и экспертные системы / под ред. Э.В. Попова. – М.: Радио и связь, 1990. – 461 с.
2. Искусственный интеллект: справочник. В 3 кн. Кн. 2: Модели и методы / под ред. Д.А. Поспелова. – М.: Радио и связь, 1990. – 304 с.
3. Искусственный интеллект: справочник. В 3 кн. Кн. 3: Программные и аппаратные средства / под ред. В.Н. Захарова и В.Ф. Хорошевского. – М.: Радио и связь, 1990. – 320 с.
4. Коршунов, Ю.М. Математические основы кибернетики: учебное пособие для вузов / Ю.М. Коршунов. – М.: Энергоатомиздат, 1987. – 496 с.
5. Острейковский, В.А. Информатика: учебник для вузов / В.А. Острейковский. – М.: Высшая школа, 2009. – 510 с.
6. Тельнов, Ю.Ф. Интеллектуальные информационные системы: учебное пособие / Ю.Ф. Тельнов. – М.: Московский международный институт экономики, информатики, финансов и права, 2002. – 118 с.
7. Интеллектуальные информационные системы и технологии: учебное пособие / Ю.Ю. Громов, О.Г. Иванова, В.В. Алексеев и др. – Тамбов: Изд-во ТГТУ, 2013. – 244 с.
8. Дюк, В. Data Mining: учебный курс / В. Дюк, А. Самойленко. – СПб.: Питер, 2001. – 366 с.
9. Попов, Э.В. Статические и динамические экспертные системы / Э.В. Попов, И.Б. Фоминых, Е.Б. Кисель и др. – М.: Финансы и статистика, 1997. – 310 с.
10. Логиновский, О.В. Управление и стратегии: учебное пособие / О.В. Логиновский. – Оренбург: Изд-во ОГУ; Челябинск: Изд-во ЮУрГУ, 2001. – 704 с.
11. Луценко, Е.В. Интеллектуальные информационные системы: учебное пособие для студентов специальности 230400 «Информационные системы и технологии» / Е.В. Луценко. – Краснодар: КубГАУ, 2013. – 645 с.
12. Гаврилова, Т.А. Базы знаний интеллектуальных систем: учебное пособие для вузов / Т.А. Гаврилова, В.Ф. Хорошевский. – СПб.: Питер, 2000. – 382 с.
13. Романов, В.П. Интеллектуальные информационные системы в экономике: учебное пособие для вузов по специальности «Прикладная информатика» и другим междисциплинарным специальностям / под общ. ред. Н.П. Тихомирова. – М.: Экзамен, 2003. – 494 с.
14. Макаренко, С.И. Интеллектуальные информационные системы: учебное пособие / С.И. Макаренко. – Ставрополь: СФ МГГУ, 2009. – 206 с.
15. Таунсенд, К. Проектирование и программная реализация экспертных систем на персональных ЭВМ / К. Таунсенд, Д. Фохт; пер. с англ. – М.: Финансы и статистика, 1990. – 356 с.
16. Программные средства интеллектуальных систем / А.Е. Городецкий. – СПб.: Изд. СПбГТУ, 2000. – 316 с.

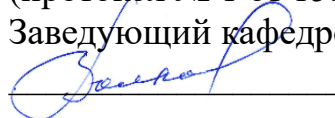
17. Бессмертный, И.А. Искусственный интеллект: учебное пособие / И.А. Бессмертный. – СПб: СПбГУ ИТМО, 2010. – 132 с.
18. Барыкин, С.Г. Системы искусственного интеллекта: учебное пособие / С.Г. Барыкин, Н.В. Плотникова. – Челябинск: Изд-во ЮУрГУ, 2004 – 85 с.
19. Барсегян, А.А. Технологии анализа данных: Data Mining, Visual Mining, Text Mining, OLAP: учебное пособие для специальности «Информационные системы» / А.А. Барсегян. – СПб.: БХВ Петербург, 2007. – 376 с.
20. Кацко, И.А. Практикум по анализу данных на компьютере: учебное пособие / И.А. Кацко, Н.Б. Паклин. – М.: КолосС, 2009.– 278 с.
21. Паклин, Н.Б. Бизнес-аналитика: от данных к знаниям: учебное пособие / Н.Б. Паклин, В.И. Орешков. – СПб.: Питер, 2013. – 704 с.
22. Поллак, Г.А. Современные технологии анализа информации: учебное пособие / Г.А. Поллак. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2013 – 115 с.
23. Поллак, Г.А. Современные технологии анализа информации: учебное пособие к практическим работам / Г.А. Поллак. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2013 – 99 с.
24. Чинакал, В.О. Интеллектуальные системы и технологии: учебное пособие / В.О. Чинакал. – М.: РУДН, 2008. – 303 с.
25. Коровин, А.М. Управление знаниями на основе ИТ-технологий: текст лекций / А.М. Коровин. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2013. – 48 с.
26. <http://www.ipu.ru/labs/lab51/projects.html>.
27. <http://www.basegroup.ru/deductor/>
28. <http://www.rulequest.com/>
29. <http://www.interface.ru/sysmod/>
30. <http://www.bipartner.ru/services/dm.html>.

## ОГЛАВЛЕНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
Глава 1. ПОНЯТИЯ И ТЕРМИНОЛОГИЯ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫХ СИСТЕМ	
1.1. История исследований и основные понятия в области искусственного интеллекта.....	5
1.2. Основные направления исследований в области интеллектуальных систем .....	8
1.3. Основные признаки и отличия интеллектуальных систем.....	10
1.4. Основные типы интеллектуальных систем.....	13
Глава 2. МОДЕЛИ ПРЕДСТАВЛЕНИЯ ЗНАНИЙ В ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫХ СИСТЕМАХ	
2.1. Представление знаний, рассуждений и задач.....	28
2.2. Модели представления знаний.....	30
Глава 3. ИЗВЛЕЧЕНИЕ ЗНАНИЙ ИЗ ДАННЫХ МЕТОДАМИ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОГО АНАЛИЗА ДАННЫХ	
3.1. Особенности и классификация методов интеллектуального анализа данных .....	36
3.2. Логистическая регрессия и ROC-анализ данных.....	38
3.3. Алгоритмы кластеризации на службе Data Mining .....	42
3.4. Деревья решений.....	44
3.5. Классификация программных реализаций систем Data Mining.....	48
3.6. Краткое описание применения аналитической платформы Deductor для решения задач интеллектуального анализа данных.....	52
ЗАКЛЮЧЕНИЕ.....	57
БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК.....	58

МИНОБРНАУКИ РОССИИ  
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ  
На заседании кафедры технической  
механики  
(протокол № 1 от 15.09.2025)  
Заведующий кафедрой

  
Е. Б. Волков

## ЛАБОРАТОРНЫЙ ПРАКТИКУМ

### **Б1.В.10 ПРОМЫШЛЕННЫЕ МЕХАТРОННЫЕ СИСТЕМЫ**

Направление -

*15.03.06 Мехатроника и робототехника*

Профиль -

*Мехатроника и робототехника промышленных производств*

Екатеринбург

# Лабораторная работа №1

## Изучение режимов работы робота–штабелера

### Цель работы:

Ознакомиться с типами управления и изучить режимы работы робота–штабелера используя «сокращенный» и «расширенный» функционал управления роботом.

### Теоретическая часть:

Интерфейс управления роботом–штабелером может отображаться в двух различных видах: «сокращенный» и «расширенный». Вне зависимости от режима отображения робот–штабелер может управляться в тремя способами:

1. Ручное управление, которое осуществляется путем перемещения оператором «ползунков», задающих значения координат, и нажатия кнопки перемещений (рисунок 1.1).



Рисунок 1.1 – Интерфейс ручного управления роботом–штабелером

2. Управление при помощи командной строки, в которой оператор прописывает текст команды, выполняемой роботом после нажатия клавиши «Enter» (рисунок 1.2).



Рисунок 1.2 – Интерфейс управления при помощи командной строки

3. Управление роботом–штабелером при помощи управляющей программы, созданной в текстовом файле и загруженной оператором.

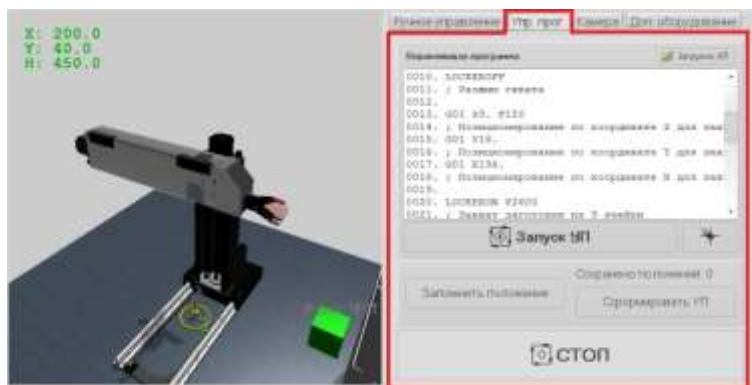


Рисунок 1.3 – Интерфейс управления роботом–штабелером при помощи управляющей программы

На рисунках 1.1 – 1.3 представлен «сокращенный» вид управления роботом–штабелером. В «расширенном» виде в интерфейсе управления роботом–штабелером отсутствует графическое представление положения робота в пространстве. Интерфейс управления роботом в «расширенном» виде представлен на рисунке 1.4.

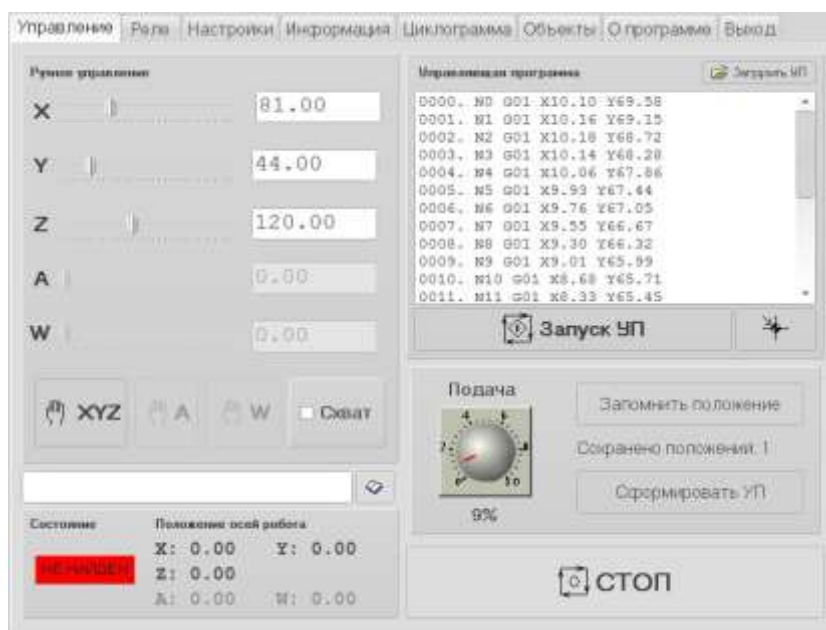


Рисунок 1.4 – Интерфейс управления роботом в «расширенном» виде

Для ручного управления роботом оператор должен переместить «ползунок» выбранной координаты (или нескольких координат для одновременного перемещения) в положение, соответствующее заданному положению робота. Значение координаты можно увидеть в белом поле рядом с выбранным «ползунком».

Для того, чтобы робот переместился в заданные координаты, необходимо после их назначения нажать кнопку XYZ. Для выхода звеньев робота в нулевое положение необходимо нажать на кнопку . Далее выбрать из списка, по какой координате следует произвести выход в нулевое положение. Для управления схватом необходимо поставить либо убрать галочку в поле рядом со словом СХВАТ.

Для управления роботом–манипулятором при помощи командной строки необходимо написать текст команды в поле командной строки (см. рисунок 1.2).

Основной командой для управления звеньями робота является команда линейного перемещения G01. Пример текста команды выглядит следующим образом:

*G01 X50. Y100. Z30. F100,*

где G01 – команда линейного перемещения в заданные координаты;

X50. Y100. Z30. – координаты конечных положений звеньев робота;

F100 – обозначение скорости перемещения, цифры после буквы указывают на процент от максимального перемещения.

Перемещение можно произвести по одной, двум или трем координатам одновременно. Координаты X, Y и Z задаются в миллиметрах.

Для управления схватом используются команды LOCKERON и LOCKEROFF.

Команда LOCKERON сжимает губки схвата, команда LOCKEROFF – разжимает.

Для выхода звеньев робота в нулевое положение используется команда RHOME. При этом необходимо указать координату, для которой указывается команда, например:

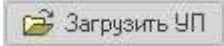
RHOMEX – выход в нулевое положение по оси X;

RHOMEY – выход в нулевое положение по оси Y;

RHOMEZ – выход в нулевое положение по оси Z.

Все команды управления роботом-манипулятором записываются ПРОПИСНЫМИ буквами.

Более подробно о программировании можно узнать из прилагаемого пособия по программированию.

Для управления роботом–штабелером при помощи управляющей программы (УП), ее нужно загрузить нажатием на кнопку .

Перед загрузкой УП необходимо предварительно составить текст программы в текстовом редакторе «Блокнот», в формате «имя программы.txt». Каждая команда с параметрами перемещения записывается с новой строки. Текст после знака « ; » не считывается и является комментарием.

Также составление УП возможно перемещением робота в нужные положения и запоминанием полученных координат с помощью кнопки «Запомнить положение».

После завершения необходимых перемещений робота нужно нажать кнопку «Сформировать УП», и управляющая программа будет создана автоматически. При этом нужно указать путь сохранения и дать ей имя. Эту программу можно открыть текстовым редактором и отредактировать.

## **Ход работы**

- 1) Включить блоки управления стендом.
- 2) Нарисовать схему подключения элементов стенда.
- 3) Запустить программу управления штабелером. В открывшемся окне проверить, что строка «состояние» горит зеленым цветом и есть надпись «Найден».
- 4) При помощи вкладки «объекты» в расширенном интерфейсе управления роботом создать минимум пять объектов, имитирующих ячейки для заготовок на складе.
- 5) В сокращенном режиме работы, оставаясь в режиме имитатора, произвести перемещения робота таким образом, чтобы схват робота поочередно оказывался там, где расположены созданные объекты. Перемещения необходимо осуществлять по одной оси, двум осям и трем осям одновременно, задавая при этом различные скорости перемещения звеньев робота–манипулятора по осям. Последовательность перемещения необходимо записать в таблицу 1.

Таблица 1 – Последовательность перемещения робота–манипулятора

№ перемещения	Координата X	Координата Y	Координата Z	Скорость перемещения F
1				
2				
3				
4				
5				

Вывести робот–манипулятор в нулевое положение по всем осям.

Составить для каждого перемещения команду. Записать текст команды в таблицу 2.

Таблица 2 – Команды перемещения робота–манипулятора

№ перемещения	Текст команды
1	
2	
3	
4	
5	

6) Путем последовательного ввода команд в командную строку произвести перемещения звеньев робота по осям. Обращать внимание на правильность написания команд. Отслеживать текущие координаты осей робота по значениям в поле «Положение осей робота». После окончания каждого перемещения нужно запоминать положение робота–манипулятора в программе нажатием кнопки «Запомнить положение» на вкладке «Управляющая программа». После запоминания всех перемещений по этим опорным точкам сформировать управляющую программу нажатием кнопки «Сформировать УП».

7) Открыть сформированную УП, добавить в конце программы команды выхода в нулевое положение по всем осям. Сохранить файл и запустить управляющую программу в имитаторе.

8) После правильного выполнения этой программы открыть её текст. Для имитации переноса заготовки из одной позиции в другую, перед перемещением робота в первую позицию вставить команду на разжим схвата, при достижении роботом первой позиции вставить команду на зажим схвата, имитируя зажим детали. Затем после перемещения робота во вторую позицию вставить команду на разжим схвата, имитируя укладку детали в ячейку.

9) По той же схеме произвести имитацию перемещения заготовки по трем ячейкам, при этом во второй ячейке происходит сначала разжим схвата и укладывание заготовки в ячейку, затем снова следует зажим этой заготовки и перенос в последнюю ячейку.

9) Записать управляющие программы. Составить отчет о выполненной работе.

## Лабораторная работа №2

### Изучение интерпретатора языка программирования робота

#### Цель работы:

Изучить понятие интерпретатора. Понять процесс работы интерпретатора. Определить работу интерпретатора при написании управляющей программы робота.

#### Теоретическая часть:

Программирование систем с числовым программным управлением (ЧПУ) производится посредством G – кода. G – код – это общее название языка программирования систем с ЧПУ, так как он имеет множество реализаций и дополнений у разных производителей и для разных устройств. Программа, написанная с использованием G-кода, состоит из кадров, каждый кадр содержит набор команд управления. Интерпретатор анализирует и тут же выполняет (собственно интерпретация) программу покомандно (или построчно), по мере поступления её исходного кода на вход интерпретатора.

Алгоритм работы простого интерпретатора включает в себя:

- 1) Прочитать инструкцию.
- 2) Проанализировать инструкцию и определить соответствующие действия.
- 3) Выполнить соответствующие действия.
- 4) Если не достигнуто условие завершения программы, прочитать следующую инструкцию и перейти к пункту 2.

По сути робот–манипулятор – это перепрограммируемый автоматический манипулятор промышленного применения. Под перепрограммируемостью, в соответствии со стандартом, понимается свойство промышленного робота заменять управляющую программу автоматически или при помощи человека–оператора.

К перепрограммированию относится изменение последовательности и(или) величин перемещений по степени подвижности и управляющих функций с помощью средств управления на пульте устройства управления.

Работа интерпретатора заключается в сопоставлении команд G – кода с командами, подаваемыми на микроконтроллер драйвера управления звеньями робота–манипулятора. При этом, если команды управления записаны неверно, интерпретатор не может сопоставить их с командами для микроконтроллера и действия не происходит.

Интерпретатор языка программирования встроен в программу для управления роботом, поэтому правильность работы интерпретатора определяется правильностью исполнения команд управляющей программы роботом–манипулятором.

### **Ход работы:**

- 1) Включить блоки управления стендом, запустить программу управления стендом;
- 2) Выйти из режима «имитатора», убрав галочку в поле рядом с соответствующей надписью;
- 3) Вывести оси робота в нулевые положения;
- 4) Используя данные таблицы 2 из лабораторной работы №1 выполнить команды на скорости перемещения 20%, путем последовательного ввода команд в командную строку произвести перемещения звеньев робота–манипулятора по осям. Обращать внимание на правильность написания команд. Отслеживать текущие координаты осей робота по значениям в поле «Положение осей робота». После окончания каждого перемещения нужно запоминать положение робота–манипулятора в программе нажатием кнопки «Запомнить положение» на вкладке «Управляющая программа». После запоминания всех перемещений по этим опорным точкам сформировать управляющую программу нажатием кнопки «Сформировать УП». При этом обращать внимание, чтобы звенья робота при перемещении не наезжали на элементы стенда;
- 5) Открыть сформированную УП, добавить в конце программы команды выхода в нулевое положение по всем осям. Сохранить файл и запустить управляющую программу;
- 6) Описать действия робота–манипулятора для выполнения данной управляющей программы используя алгоритм работы простого интерпретатора;
- 7) Составить отчет о выполненной работе.

## Лабораторная работа №3.

### Изучение команд перемещения робота–манипулятора. Изучение работы робота–штабелера в декартовой системе координат

#### Цель работы

Изучение команд перемещения звеньев робота в декартовой системе координат.

#### Теоретическая часть

Перемещение звеньев робота задается тремя составляющими:

- координата  $X$  робота, передвижение горизонтального звена робота со схватом вперед–назад;
- координата  $Y$  робота, изменение высоты горизонтального звена робота вдоль вертикального звена вверх–вниз;
- координата  $Z$  робота, передвижение робота вправо–влево.

Данные координаты имеют только положительные значения, отсчитываемые от датчиков нулевого положения. На рисунке 3.1 звенья робота располагаются в нулевых координатах.

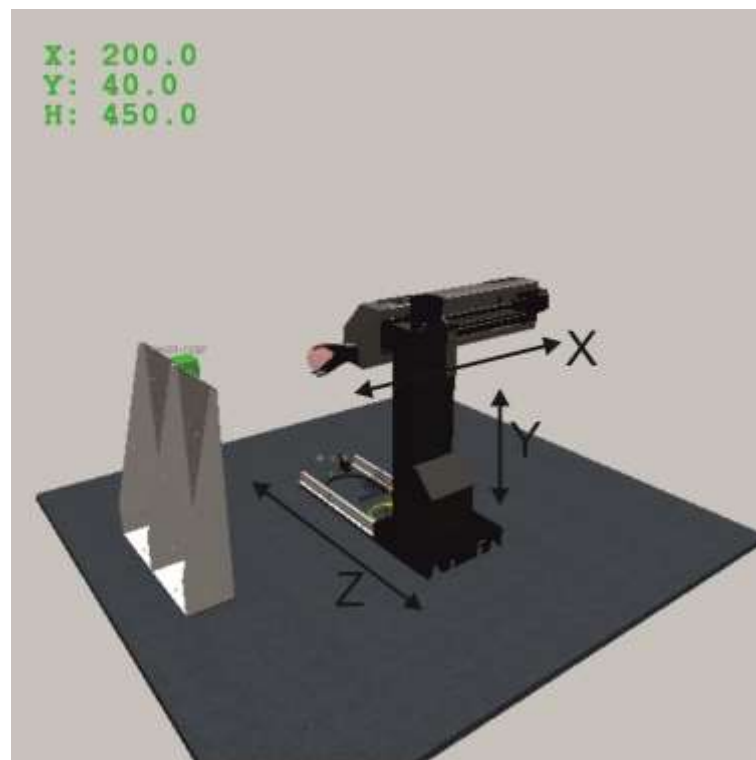


Рисунок 3.1 – Координаты перемещений звеньев робота

Декартова система координат показана на рисунке 3.2. В этой системе координат определяется положение центра схвата робота–штабелера. Декартовы координаты имеют только положительные значения по осям  $X$  и  $Z$ . По оси  $Y$  координаты имеют положительные и отрицательные значения. Положение центра схвата в декартовой системе отображается координатами в верхнем левом углу графического окна.

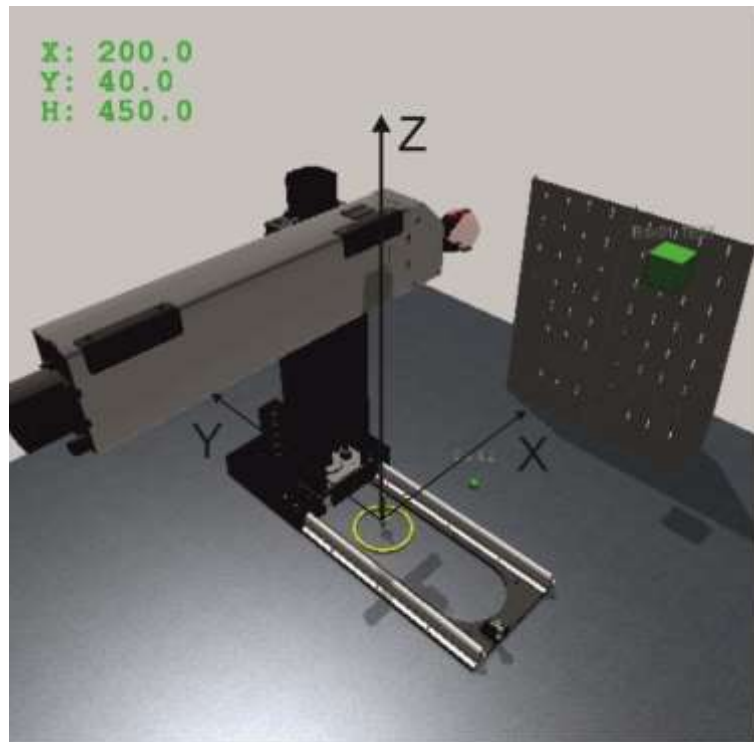


Рисунок 3.2 – Декартова система координат робота – штабелера

Более подробно с командами, используемыми в стенде можно ознакомиться в пособии по программированию.

**Ход работы:**

- 1) Включить блок управления стендом.
- 2) Запустить программу управления. В открывшемся окне проверить, что строка «состояние» горит зеленым цветом и есть надпись: «Найден».
- 3) Задавая различные величины перемещений звеньев робота определить зону работы робота в декартовых координатах и крайние точки его перемещения. Записать их в значениях (X, Y, Z) и для каждой точки написать соответствие в собственных перемещениях звеньев. Оформить в виде таблицы.
- 4) Установить кронштейны в произвольные ячейки склада. Зажать в схвате робота заготовку. Переместить поочередно схват робота в ячейки. Записать декартовы координаты ячеек. В графической части создать объекты, имитирующие зону расположения установленных ячеек. Записать полученные координаты объектов.
- 5) Определить, совпадают ли координаты перемещений робота и расположения ячеек.
- 6) Составить отчет о выполненной работе.

## Лабораторная работа №4

### Синтез программы сортировки объектов

#### Цель работы

Управление роботом–штабелером при создании управляющей программы сортировки объектов.

#### Теоретическая часть:

Для сортировки объектов по стенду представлена программа:

; По программе робот берет заготовку диаметром 35 миллиметров из 9 ячейки и ставит заготовку в 16 ячейку. Заготовки на длинном кронштейне.

RHOMEX

; Выход в нулевое положение по координате X

RHOMEY

; Выход в нулевое положение по координате Y

RHOMEZ

; Выход в нулевое положение по координате Z

LOCKEROFF

; Разжим схвата

G01 Z9. F150

; Позиционирование по координате Z для захвата заготовки из 9 ячейки

G01 Y18.

; Позиционирование по координате Y для захвата заготовки из 9 ячейки

G01 X196.

; Позиционирование по координате X для захвата заготовки из 9 ячейки

LOCKERON P2600

; Захват заготовки из 9 ячейки

G01 Y5.

; Движение вверх по координате Y для безопасного выхода из позиции захвата заготовки

G01 Z275.

; Позиционирование по координате Z для установки заготовки в 16 ячейку

G01 Y70.

; Позиционирование по координате Y для установки заготовки в 16 ячейку

LOCKEROFF P2000

; Разжим схвата на 2000 импульсов

G01 X150. F150

; Безопасный отход по координате X из 16 ячейки

RHOMEX

; Выход в нулевое положение по координате X

RHOMEY

; Выход в нулевое положение по координате Y  
RHOMEZ

; Выход в нулевое положение по координате Z

### **Ход работы**

1) Включить блок управления стандом;

2) Запустить программу управления стандом. В открывшемся окне проверить, что строка «состояние» горит зеленым цветом и есть надпись: «Найден». Установить кронштейны в ячейки 9 и 16.

3) Разобрать представленную выше управляющую программу по сортировке объектов.

4) Создать текстовый документ формата «имя\_программы.txt». Записать в документ строки представленной управляющей программы, которые содержат исполнительные команды. Сохранить текстовый документ.

5) Выйти из режима «имитатор», переместить робот–штабелер в ячейки 9 и 16, при этом проверить, чтобы схват робота располагался точно в ячейках. Сравнить полученные координаты с координатами в управляющей программе. При необходимости ввести коррективы в программу.

6) В командную строку поочередно в порядке расположения в тексте вставлять строки с командами управляющей программы, выполняя каждую команду отдельно. Визуально следить за правильностью выполнения команды. Не допускать аварийных ситуаций.

7) Импортировать отработанную управляющую программу в программу управления стандом.

8) Запустить управляющую программу, контролируя визуально перемещения робота. Не допускать аварийных ситуаций.

9) После успешного завершения программы составить аналогичную для перемещения заготовки по трем ячейкам.

10) Составить отчет о выполненной работе.

## Лабораторная работа №5

### Синтез программы оптимизированного складирования объектов

**Цель работы:** произвести оптимизацию управляющей программы из лабораторной работы №4.

#### Теоретическая часть:

Оптимизация процесса складирования объектов подразумевает сокращение времени на выполнение автоматизированной системой своей управляющей программы. Одним из способов, позволяющих оптимизировать производственный процесс, является моделирование (имитация) выполнения программы. Данный вид оптимизации можно применить, используя перед выполнением управляющей программы среду «имитатор» для отработки управляющей программы. После оптимизации в «имитаторе» отработанную программу можно запустить для исполнения автоматизированной системой.

Для оптимизации также имеет место замена поочередного перемещения по нескольким осям одним совместным перемещением осей (интерполяция). Например, использовать одну команду G01 X46. Y120. F100 вместо двух последовательных команд G01 X46. F100 и G01 Y120. F100.

Еще одним примером оптимизации является использование меток для перехода, если нужно сделать программу повторяющейся, то есть запустить цикл.

Пример программы:

RHOME X

RHOME Y

RHOMR Z

1000:

G01 X100. Y100. F100

G01 Z150. F150

G01 X50. Y150. F100

G01 Z250. F150

RHOME X

RHOME Y

RHOMR Z

SHIFTT0 P1000

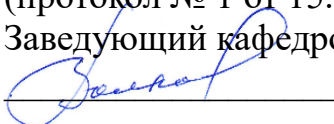
В данной программе использована метка перехода 1000 в четвертой строке и обращение к ней в конце программы командой SHIFTT0 P1000 в конце программы. То есть программа первый раз пройдет все строки и выполнит переход к четвертой

строке и в дальнейшем не будет выполнять первые три строчки. После числового обозначения метки ставится знак «:».

**Ход работы:**

- 1) Включить блок управления стендом.
- 2) Запустить программу управления штабелером. В открывшемся окне проверить, что строка «состояние» горит зеленым цветом и есть надпись «Найден».
- 3) В режиме «имитатор» запустить управляющую программу, полученную в лабораторной работе №4. Произвести оптимизацию данной программы.
- 4) Выполнить зацикливание данной программы.
- 5) Запустить получившуюся программу складирования объектов. При этом следует подавать заготовки в первоначальную ячейку.
- 6) Составить отчет о выполненной работе.

МИНОБРНАУКИ РОССИИ  
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ  
На заседании кафедры технической  
механики  
(протокол № 1 от 15.09.2025)  
Заведующий кафедрой  
 Е. Б. Волков

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЕ СТУДЕНТОВ**

### **Б1.В.11 ИНФОРМАЦИОННАЯ ПОДДЕРЖКА МЕХАТРОН- НЫХ ПРОИЗВОДСТВ**

Направление -

*15.03.06 Мехатроника и робототехника*

Профиль -

*Мехатроника и робототехника промышленных производств*

Екатеринбург

# ОГЛАВЛЕНИЕ

ВВЕДЕНИЕ .....	5
<b>Лекция 1. Общие понятия об информационной поддержке мехатронных производств .....</b>	<b>7</b>
1.1. Этапы жизненного цикла промышленных изделий .....	9
1.2. Системный подход к информационной поддержке сложных систем: анализ, синтез, моделирование, оптимизация [2, 3] .....	14
Контрольные вопросы .....	27
<b>Лекция 2. Машиностроительные и металлообрабатывающие производства .....</b>	<b>29</b>
2.1. Гибкие автоматизированные системы и производства .....	30
2.2. Автоматизированные линии .....	38
2.3. Гибкие производственные системы механообрабатывающего производства .....	50
Контрольные вопросы .....	53
<b>Лекция 3. Введение в процесс проектирования мехатронных систем .....</b>	<b>55</b>
3.1. Основные принципы проектирования .....	56
3.2. Схема процесса проектирования .....	60
3.3. Системный подход к проектированию .....	67
Контрольные вопросы .....	76
<b>Лекция 4. Системы автоматизированного проектирования в машиностроении .....</b>	<b>78</b>
4.1. Общая характеристика систем автоматизированного проектирования .....	78
4.2. Структура и разновидности систем автоматизированного проектирования .....	113
4.3. Программные системы проектирования (примеры программ) [3] .....	116
Контрольные вопросы .....	124
<b>Лекция 5. Интегрированный подход к разработке мехатронных систем .....</b>	<b>125</b>
5.1. Системы PDM .....	126

5.2. Метод обмена данными .....	129
5.3. Тенденции в развитии интегрированных систем [10, 11] ...	132
Контрольные вопросы .....	133

<b>Лекция 6. Концептуальное проектирование и модернизация мехатронных систем .....</b>	<b>135</b>
6.1. Основные положения .....	135
6.2. Инструментальные средства концептуального проектирования и модернизации систем .....	139
Контрольные вопросы .....	148

<b>Лекция 7. Информационная поддержка жизненного цикла мехатронных систем .....</b>	<b>150</b>
7.1. CALS-технологии (основные понятия) [1, 3] .....	150
7.2. STEP-стандарты [5] .....	158
7.3. Организация в STEP информационных обменов [1] .....	160
7.4. Проблемы практического использования CALS-технологий .....	162
Контрольные вопросы .....	165

<b>Лекция 8. Основные прикладные методы и средства построения интегрированных мехатронных систем .....</b>	<b>167</b>
8.1. Формирование общих проектных решений [3, 12, 13] .....	167
8.2. Построение модели процесса разработки мехатронных систем .....	170
Контрольные вопросы .....	188

<b>Лекция 9. Автоматизированные системы управления мехатронными производствами [1, 3, 18] .....</b>	<b>190</b>
9.1. Автоматизация управления предприятиями (АСУП) .....	190
9.2. Автоматизация управления технологическими процессами (АСУТП) .....	192
9.3. Информационные логистические системы .....	194
9.4. Автоматизированные системы делопроизводства .....	197
Контрольные вопросы .....	198

Заключение .....	200
------------------	-----

Библиографический список .....	201
--------------------------------	-----

# ВВЕДЕНИЕ

Информационная поддержка процессов создания и эксплуатации мехатронных (сложных) производств базируется на широком классе универсальных автоматизированных систем, предназначенных для использования на всех этапах жизненного цикла изделий (ЖЦИ). На этапах проектирования и подготовки производства используются интегрированные САПР – CAD, CAM, CAE, PDM, CAPP и др.; на этапа производства и реализации изделий – SCADA, CNC, MRP, ERP, MES и др.; на этапе эксплуатации и утилизации изделий – CRM, SQSM, MES.

Мировой опыт промышленного производства сложных изделий на современном уровне свидетельствует, что их создание невозможно без использования информационных систем поддержки производственных процессов. Такая поддержка получила название CALS (русская аббревиатура КСПИ) – Continuous Acquisition and Lifecycle Support (компьютерное сопровождение и поддержка жизненного цикла изделий). Данная система поддержки производственных процессов призвана заменить традиционную технологию создания и эксплуатации производственных процессов, которая отличается фрагментарным использованием автоматизированных систем. Она допускает дублирование и несогласованность данных, возможность рассмотрения недостаточно перспективных вариантов производственных процессов, в то время как лучший вариант остается нерассмотренным. При этом возможно недостаточно эффективное использование знаний, накопленных в процессе создания и эксплуатации производственных процессов [19].

Основное назначение CALS-технологий – обеспечение единого информационного пространства (ЕИП) и технологий для предоставления необходимой информации в нужное время, в нужном виде, в конкретном месте любому из участников жизненного цикла (ЖЦ) производственного процесса.

CALS-технологии развиваются прежде всего на базе САПР (на стадии создания мехатронных систем), хотя при этом рассматриваются также вопросы моделирования приложений: на начальных этапах моделирования сложных слабоструктурированных приложений используются методы функционального (IDEF0) и информационного (IDEF1X) моделирования систем и методы объективного моделирования на базе среды UML.

Информационная поддержка производственных процессов на стадии их эксплуатации осуществляется за счет применения автоматизированных систем управления мехатронными производствами (АСУП, АСУТП, логистических систем, автоматизированных систем делопроизводства).

Для успешного применения современных информационных технологий в промышленности и других отраслях народного хозяйства необходимо иметь квалифицированные кадры, знающие и умеющие использовать информационные технологии создания и эксплуатации сложных систем различного назначения.

Данный курс лекций направлен на базовую подготовку таких специалистов.

Курс лекций «Информационная поддержка мехатронных комплексов и производств» предназначен в первую очередь для бакалавров и магистров по направлению подготовки 15.03.06 – Мехатроника и робототехника, а также других технических направлений и специальностей, связанных с созданием и управлением сложными техническими системами.

В основу данных лекций положен опыт преподавания информационных технологий (отраженных в учебниках, монографиях и публикациях в научно-технических журналах) в ряде ведущих университетов России – МГТУ им. Н.Э. Баумана, МГТУ «Станкин», УГАТУ (г. Уфа), МИРЭА и других.

Курс содержит 9 лекций, в которых отражены отдельные аспекты информационной поддержки сложных мехатронных систем и производств.

Авторы выражают благодарность рецензентам и всем коллегам за советы и рекомендации при обсуждении материала лекций.

# Лекция 1

## ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ ОБ ИНФОРМАЦИОННОЙ ПОДДЕРЖКЕ МЕХАТРОННЫХ ПРОИЗВОДСТВ

Современные производства сложной техники являются базой инновационной экономики, основанной для создания и производства наукоемких изделий, конкурентоспособных на мировых рынках.

Сложные производства базируются на согласованной работе многих предприятий. В свою очередь успешная производственная деятельность на каждом отдельном предприятии осуществляется с помощью автоматизированных систем управления производством и предполагает необходимость информационного взаимодействия этих систем. Такое же информационное взаимодействие должно существовать и между отдельными предприятиями при выпуске сложной продукции.

Мехатронная производственная система, представляющая единый комплекс электромеханических, электронных элементов и средств вычислительной техники, между которыми осуществляется постоянный динамически меняющийся обмен энергией и информацией, объединенный общей системой автоматического управления, обладающей элементами искусственного интеллекта, является научной и технической базой для создания современного производства сложной техники и физико-технических систем и процессов различного назначения с принципиально новыми функциями и свойствами.

Для обеспечения согласованной работы мехатронных производственных систем создается соответствующая информационная поддержка между элементами производственной системы по всей цепочке жизненного цикла промышленных изделий:

маркетинг > проектирование > подготовка производства > производство > реализация > эксплуатация > утилизация.

Форма, характер, содержание и назначение информационной поддержки различаются на каждом этапе жизненного цикла изделий. Кроме того, для взаимодействия автоматизированных систем разных предприятий нужна унификация не только формы, но и содержания проектной, технологической, эксплуатационной и другой информации о совместно производимой продукции.

Информационная поддержка сложных мехатронных производств на стадиях проектирования и управления действующими производствами обеспечивается за счет:

- стандартизации структуры проектной, технологической и эксплуатационной документации, а также языков ее представления;

- создания единого информационного пространства (ЕИП) для всех участников жизненного цикла изделия, в котором предусмотрено хранение, обработка и передача информации в объединенных компьютерных средах, а также обеспечен оперативный доступ к данным в нужное время и в нужном месте;

- создания интегрированных компьютеризированных производств и охватывающей их интегрированной автоматизированной информационной системы;

- применения технологии представления данных об изделии (набора методов для представления в электронном виде данных об изделии, относящихся к отдельным процессам жизненного цикла изделия);

- использования автоматизированных систем, называемых системами управления данными об изделии (проектными данными) – PDM (Product Data Management);

- набора методов информационного обеспечения реструктуризации и реинжиниринга производственных процессов (и бизнес-процессов) в целях повышения их эффективности.

В данном курсе лекций основное внимание будет уделено вопросам информационной поддержки методов проектирования и автоматизации управления предприятиями и технологическими процессами.

## 1.1. Этапы жизненного цикла промышленных изделий

Достижение поставленных целей на современных предприятиях, выпускающих сложные промышленные изделия, оказывается невозможным без широкого использования автоматизированных систем (АС), основанных на применении компьютеров и предназначенных для создания, переработки и использования всей необходимой информации о свойствах изделий и сопровождающих процессов. Специфика задач, решаемых на различных этапах жизненного цикла изделий, обуславливает разнообразие применяемых АС.

Все задачи, решаемые и выполняемые в процессе разработки и производства продукции, называются жизненным циклом (ЖЦ) промышленной продукции (изделий) (product life cycle). Основные этапы жизненного цикла промышленной продукции представлены на рис. 1.1. К ним относятся этапы проектирования, технологической подготовки производства (ТПП), производства, реализации продукции, эксплуатации и утилизации [1].

Этапы жизненного цикла для информационных систем или программного обеспечения (ПО) могут отличаться от приведенных на рис. 1.1.

На всех этапах жизненного цикла изделий имеются свои целевые установки. При этом участники жизненного цикла стремятся достичь поставленных целей с максимальной эффективностью. На этапах проектирования, ТПП и производства нужно обеспечить выполнение технического задания (ТЗ) при заданной степени надежности изделия и минимизации материальных и временных затрат, что необходимо для достижения успеха в конкурентной борьбе в условиях рыночной экономики.

Под эффективностью понимают не только снижение себестоимости продукции и сокращение сроков проектирования и производства, но и обеспечение удобства освоения и снижение затрат на будущую эксплуатацию изделий. Особую важность требование удобства эксплуатации имеет для сложной техники, например в таких отраслях, как авиа- или автомобилестроение.

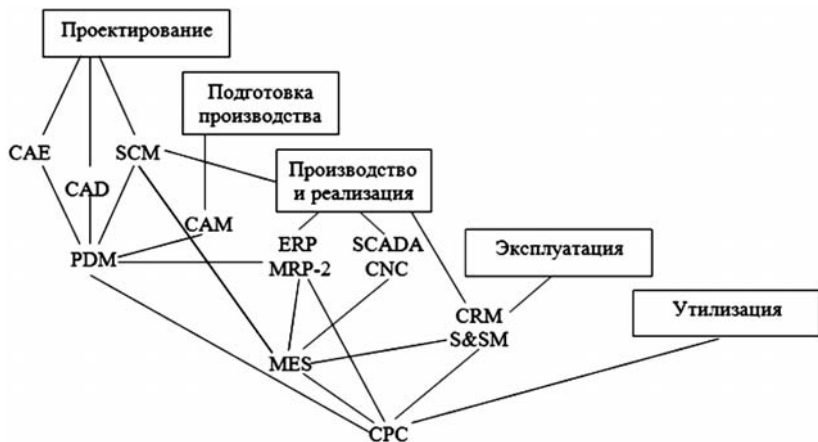


Рис. 1.1. Этапы жизненного цикла промышленных изделий и системы их автоматизации

Основные типы АС с их привязкой к тем или иным этапам жизненного цикла изделий указаны на рис. 1.1:

- CAE – Computer Aided Engineering (автоматизированные расчеты и анализ);
- CAD – Computer Aided Design (автоматизированное проектирование);
- CAM – Computer Aided Manufacturing (автоматизированная технологическая подготовка производства);
- PDM – Product Data Management (управление проектными данными);
- ERP – Enterprise Resource Planning (планирование и управление предприятием);
- MRP-2 – Manufacturing (Material) Requirement Planning (планирование производства);
- MES – Manufacturing Execution System (производственная исполнительная система);
- SCM – Supply Chain Management (управление цепочками поставок);
- CRM – Customer Relationship Management (управление взаимоотношениями с заказчиками);

- SCADA – Supervisory Control and Data Acquisition (диспетчерское управление производственными процессами);
- CNC – Computer Numerical Control (компьютерное числовое управление);
- S&SM – Sales and Service Management (управление продажами и обслуживанием);
- CPC – Collaborative Product Commerce (совместный электронный бизнес);
- PLM – Product Lifecycle Management (управление жизненным циклом изделий).

Современные САПР (или система CAE/CAD), обеспечивающие сквозное проектирование сложных изделий или, по крайней мере, выполняющие большинство проектных процедур, имеют многомодульную структуру. Модули различаются своей ориентацией на те или иные проектные задачи применительно к тем или иным типам устройств и конструкций. При этом возникают естественные проблемы, связанные с построением общих баз данных, с выбором протоколов, форматов данных и интерфейсов разнородных подсистем, с организацией совместного использования модулей при групповой работе. Эти проблемы усугубляются на предприятиях, производящих сложные изделия, в частности, с механическими и радиоэлектронными подсистемами, поскольку САПР машиностроения и радиоэлектроники до недавнего времени развивались самостоятельно, в отрыве друг от друга.

Для решения проблем совместного функционирования компонентов САПР различного назначения разрабатываются системы управления проектными данными – системы PDM. Они либо входят в состав модулей конкретной САПР, либо имеют самостоятельное значение и могут работать совместно с разными САПР.

Уже на этапе проектирования требуются услуги системы SCM, иногда называемой системой управления поставками комплектующих (Component Supplier Management), которая на этапе производства обеспечивает поставки необходимых материалов и комплектующих.

АСТПП, составляющие основу системы САМ, выполняют синтез технологических процессов и программ для оборудования с числовым программным управлением (ЧПУ), выбор технологического оборудования, инструмента, оснастки, расчет норм времени и т. п. Модули систем САМ обычно входят в состав развитых САПР, и потому интегрированные САПР часто называют системами CAE/CAD/CAM/PDM.

Функции управления на промышленных предприятиях выполняются автоматизированными системами на нескольких иерархических уровнях. Автоматизацию управления на верхних уровнях от корпорации (производственных объединений предприятий) до цеха осуществляют АСУП, классифицируемые как системы ERP или MRP-2.

Наиболее известные системы ERP выполняют различные бизнес-функции, связанные с планированием производства, закупками, сбытом продукции, анализом перспектив маркетинга, управлением финансами, персоналом, складским хозяйством, учетом основных фондов и т. п. Системы MRP-2 ориентированы главным образом на бизнес-функции, непосредственно связанные с производством.

АСУТП контролируют и используют данные, характеризующие состояние технологического оборудования и протекание технологических процессов. Именно их чаще всего называют системами промышленной автоматизации.

Для выполнения диспетчерских функций (сбора и обработки данных о состоянии оборудования и технологических процессов) и разработки программного обеспечения для встроенного оборудования в состав АСУТП вводят систему SCADA. Для непосредственного программного управления технологическим оборудованием используют системы CNC на базе контроллеров (специализированных компьютеров, называемых промышленными), встроенных в технологическое оборудование.

На этапе реализации продукции выполняются функции управления отношениями с заказчиками и покупателями, проводится анализ рыночной ситуации, определяются перспективы спроса на планируемые к выпуску изделия. Эти задачи решаются

с помощью системы CRM. Маркетинговые функции иногда возлагаются на систему S&SM, которая, кроме того, служит для решения проблем обслуживания.

На этапе эксплуатации применяются специализированные компьютерные системы, предназначенные для ремонта, контроля, диагностики эксплуатируемых систем. Обслуживающий персонал использует интерактивные учебные пособия и технические руководства, а также средства для дистанционного консультирования при поиске неисправностей, программы для автоматизированного заказа деталей взамен отказавших.

Следует отметить, что функции некоторых автоматизированных систем часто перекрываются. В частности, это относится к системам ERP и MRP-2. Управление маркетингом может быть поручено как системе ERP, так и системе CRM или S&SM.

На решение оперативных задач управления проектированием, производством и маркетингом ориентированы системы MES. Они близки по некоторым выполняемым функциям к системам ERP, PDM, SCM, S&SM и отличаются от них именно оперативностью, принятием решений в реальном времени, причем большое значение придается оптимизации этих решений с учетом текущей информации о состоянии оборудования и процессов.

Перечисленные автоматизированные системы могут работать автономно, что в настоящее время обычно и происходит. Однако эффективность автоматизации будет заметно выше, если данные, генерируемые в одной из систем, будут доступны в других системах, поскольку принимаемые в них решения станут более обоснованными.

Чтобы достичь должного уровня взаимодействия промышленных автоматизированных систем, требуется создание единого информационного пространства не только на отдельных предприятиях, но и, что более важно, в рамках объединения предприятий (системы CPC или PLM – Product Lifecycle Management).

Единое информационное пространство обеспечивается благодаря унификации как формы, так и содержания информации о конкретных изделиях на различных этапах их жизненного цикла. Унификация формы достигается использованием стандартных

форматов и языков представления информации в межпрограммных обменах и при документировании, т. е. применением так называемых CALS (Continuous Acquisition and Lifecycle Support) – технологий, которые будут рассмотрены ниже.

Более подробно основные функции, проектные процедуры и программное обеспечение АС различных этапов жизненного цикла промышленных изделий (см. рис. 1.1) будут описаны в последующих лекциях.

## **1.2. Системный подход к информационной поддержке сложных систем: анализ, синтез, моделирование, оптимизация [2, 3]**

### **Системный подход**

Системный подход является общим подходом, выражающим основные идеи и принципы, используемые при создании и управлении сложными техническими системами. Системный подход включает в себя самостоятельные математические дисциплины, такие как «Системный анализ» и «Теория систем».

В широком смысле системный анализ – это дисциплина, занимающаяся проблемами принятия решений, когда выбор альтернативы требует анализа сложной информации различной физической природы. Системный анализ возник в связи с необходимостью вести исследования междисциплинарного характера при создании сложных систем (технических, экономических, экологических). Основы системного анализа лежат в дисциплинах, занимающихся проблемами принятия решений, – теории исследования операций и общей теории управления.

В узком смысле системный анализ включает в себя выявление структуры системы, типизацию связей (группировка связей по характерным принципам), определение свойств (атрибутов) системы, анализ влияния внешней среды и разработку системы управления.

В отличие от системного анализа теория систем носит прикладной характер, ориентированный на решение конкретных прикладных задач.

В технике дисциплину, в которой исследуются сложные технические системы и их проектирование, чаще всего называют «Системотехникой» (вместо «Теория систем» и «Системный анализ»). Предметом системотехники являются, во-первых, организация процесса создания, использования и развития технических систем, а во-вторых, методы их проектирования и исследования.

Следуя [3], рассмотрим ряд основных понятий и терминов системотехники.

*Система* – множество элементов, находящихся в отношениях и связях между собой.

*Элемент* – такая часть системы, представление о которой целесообразно подвергать при проектировании дальнейшему членению.

*Сложная система* – система, характеризующаяся большим числом элементов и, что наиболее важно, большим числом взаимосвязей элементов. Сложность системы определяется также видом взаимосвязей элементов, свойствами целенаправленности, целостности, членимости, иерархичности, многоаспектности. Очевидно, что современные автоматизированные информационные системы и, в частности, САПР являются сложными в силу наличия у них перечисленных свойств и признаков.

*Подсистема* – часть системы (подмножество элементов и их взаимосвязей), которая имеет свойства системы.

*Надсистема* – система, по отношению к которой рассматриваемая система является подсистемой.

*Структура* – отображение совокупности элементов системы и их взаимосвязей; понятие структуры отличается от понятия самой системы также тем, что при описании структуры принимают во внимание лишь типы элементов и связей без конкретизации значений их параметров.

*Параметр* – величина, выражающая свойство или системы, или ее части, или влияющей на систему среды. Обычно в моделях

систем в качестве параметров рассматривают величины, не изменяющиеся в процессе исследования системы. Параметры подразделяют на внешние, внутренние и выходные, выражающие свойства элементов системы, самой системы, внешней среды соответственно. Векторы внутренних, выходных и внешних параметров далее обозначены  $X = (x_1, x_2, \dots, x_n)$ ,  $Y = (y_1, y_2, \dots, y_m)$ ,  $Q = (q_1, q_2, \dots, q_k)$  соответственно.

*Фазовая переменная* – величина, характеризующая энергетическое или информационное наполнение элемента или подсистемы.

*Состояние* – совокупность значений фазовых переменных, зафиксированных в одной временной точке процесса функционирования (событие).

*Поведение (динамика) системы* – изменение состояния системы в процессе функционирования.

*Система без последствия* – ее поведение при  $t > t_0$  определяется заданием состояния в момент  $t_0$  и вектором внешних воздействий  $Q(t)$ . В системах с последствием, кроме того, нужно знать предысторию поведения, т.е. состояния системы в моменты, предшествующие  $t_0$ .

*Вектор переменных  $V$* , характеризующих состояние (вектор переменных состояния), – избыточное множество фазовых переменных, задание значений которых в некоторый момент времени полностью определяет поведение системы в дальнейшем (в автономных системах без последствия).

*Пространство состояний* – множество возможных значений вектора переменных состояния.

*Фазовая траектория* – представление процесса (зависимости  $V(t)$ ) в виде последовательности точек в пространстве состояний.

К характеристикам сложных систем, как сказано выше, часто относят следующие понятия.

*Целенаправленность* – свойство искусственной системы, выражающее назначение системы. Это свойство необходимо для оценки эффективности вариантов системы.

*Целостность* – свойство системы, характеризующее взаимосвязанность элементов и наличие зависимости выходных пара-

метров от параметров элементов, при этом большинство выходных параметров не является простым повторением или суммой параметров элементов.

*Иерархичность* – свойство сложной системы, выражающее возможность и целесообразность ее иерархического описания, т. е. представления в виде нескольких уровней, между компонентами которых имеются отношения целое-часть.

В качестве примера сложной системы рассмотрим «Компьютер».

Компьютер является сложной системой в силу наличия у него большого числа элементов, разнообразных связей между элементами и подсистемами, свойств целенаправленности, целостности, иерархичности. К подсистемам компьютера относятся процессор (процессоры), оперативная память, кэш-память, шины, устройства ввода-вывода. В качестве надсистемы могут выступать вычислительная сеть, автоматизированная и (или) организационная система, к которым принадлежит компьютер. Внутренние параметры – времена выполнения арифметических операций, чтения (записи) в накопителях, пропускная способность шин и др. Выходные параметры – производительность компьютера, емкость оперативной и внешней памяти, себестоимость, время наработки на отказ и др. Внешние параметры – напряжение питания сети и его стабильность, температура окружающей среды и др.

## **Анализ, синтез, моделирование и оптимизация систем**

Изучение сложных систем опирается на методы анализа, синтеза, моделирования и оптимизации систем.

Составными частями системотехники являются следующие основные разделы:

- иерархическая структура системы;
- анализ и моделирование систем;
- синтез и оптимизация систем.

Необходимость иерархической организации в технических системах – следствие их сложности, когда централизованная

обработка информации либо просто невозможна, либо требует такой затраты времени (или средств), которая недопустима по техническим условиям. Основная задача иерархической организации – распределение функций обработки информации и принятия решений между отдельными элементами системы.

Представление о производственной системе расчленяют на иерархические уровни. На верхнем уровне используются только самые общие черты и особенности производственной системы. На следующих – степень подробности описания возрастает (при этом рассматриваются уже отдельные блоки системы с учетом их взаимодействия), что позволяет на каждом иерархическом уровне формулировать задачи приемлемой сложности.

Для большинства приложений характерны следующие иерархические уровни:

- **системный уровень**, на котором решаются наиболее общие задачи проектирования систем, машин и процессов; результаты проектирования представляют в виде структурных схем, генеральных планов, схем размещения оборудования и т. д.;

- **макроуровень**, на котором исследуются отдельные устройства, узлы машин и приборов; результаты представляют в виде функциональных, принципиальных и кинематических схем, сборочных чертежей и т. д.;

- **микроуровень**, на котором проектируют отдельные детали и элементы машин и приборов.

В каждом приложении число выделяемых уровней и их наименований может быть различным (в радиотехнике, вычислительной технике, машиностроении и т. п.). В машиностроении имеются уровни деталей, узлов, машин и комплексов.

В широком смысле **анализ** – это изучение конкретных фактов, вскрытие тонкой структуры явления (системы). **Синтез** – объединение различных факторов, построение структуры системы, развитие того или иного процесса, установление его связи с другими явлениями с учетом их взаимной обусловленности.

Основная задача научного анализа – выделить реальные взаимодействия (зависимости) материальных объектов из

множества мысленно допустимых и сформулировать принципы их отбора. Описание этих принципов отбора (в терминах и переменных, которые наиболее полно характеризуют изучаемый предмет) является предметом **моделирования** процессов (систем).

**Моделирование** имеет две четкие различимые задачи:

- создание моделей сложных систем (в англоязычном написании – modelind);
- анализ свойств систем на основе исследования их моделей (simulation).

Моделирование можно разделить на аналитическое и физическое. К аналитическому моделированию относятся математическое и имитационное моделирование, геометрическое, а также виртуальное моделирование. Физическое моделирование реализует физическую модель объекта (например, технология быстрого прототипирования – rapid prototyping).

В данной лекции рассмотрим только математическое и имитационное моделирование. Остальные виды моделирования будут рассмотрены в последующих лекциях.

Построение математических моделей является основой всего системного анализа. Это – центральный этап исследования или проектирования любой системы. От качества модели зависит судьба всего последующего анализа.

В качестве примера рассмотрим модель, которая используется для оптимизации некоторых действий.

Модель динамического процесса описывается дифференциальным уравнением вида

$$\dot{x} = f(x, t, u), \quad (1.1)$$

где вектор функции  $U(t, x)$  называется управлением;

$x = (x_1, x_2, \dots, x_n)$  – вектор состояния системы.

Управление  $U(t, x)$  выбирается из условия достижения некоторой цели. Весьма распространенный класс задач с помощью модели (1.1) можно описать следующим образом: за время  $T$  перевести систему из состояния

$$x(0) = x_0 \quad (1.2)$$

в состояние

$$x(T) = x_T \quad (1.3)$$

так, чтобы целевая функция  $F(x,t,u)$  была минимальной, т. е.

$$\int_0^T F(x,t,u) dt \rightarrow \min. \quad (1.4)$$

Ограничения (1.2), (1.3) и целевую функцию (1.4) мы не включаем в понятие модели (1.1) (для одной и той же модели могут ставиться разные задачи).

Потребность и точность выбираемой или составляемой математической модели должны находиться в соответствии с требуемым качеством решения задачи. Излишняя подробность модели приводит к неоправданному увеличению машинного времени, недостающая – к неправильному результату. Весьма желательна проверка адекватности принятой модели.

Применение математических моделей для исследования и проектирования сложных систем связано с рядом принципиальных трудностей:

- отсутствие законченной постановки задачи исследования при незаконченном процессе познания объекта моделирования;
- сложные и трудные математические процедуры применения аналитических методов решения проблемных задач;
- необходимость изучать новые ситуации в сложных системах, о которых мало что известно;
- невозможность введения в изучаемую систему новых компонентов и т. д.

Для решения подобных задач мало наличие доброкачественной модели, необходима также надежная исходная информация. Но и информации еще не достаточно. Необходим определенный сервис. Так, система моделей должна быть доступна исследователю, варианты расчетов должны проходить достаточно быстро, должна хорошо функционировать система визуализации результатов. Должен быть предельно облегчен ввод новой информации, переход к новым вариантам расчета и т. д. Другими словами,

должна быть создана специальная «имитационная система». Отсюда следует, что «имитационная система – это совокупность моделей, имитирующих протекание изучаемого процесса, объединенная со специальной системой вспомогательных программ и информационной базой, позволяющих достаточно просто и оперативно развить варианты расчетов. Имитационной системе присуща определенная архитектура, и она должна быть снабжена четкими продуктами ее использования» [2]. Имитационные системы могут быть успешно использованы в сложных задачах оптимизации.

Имитационное моделирование (ИМ) предполагает проведение численных экспериментов с математическими моделями, описывающими поведение систем, с привлечением для этого ЭВМ. Таким образом, имитационная модель представляет собой машинный аналог сложной системы, она позволяет заменить эксперимент с реальной системой экспериментом с математической моделью этой системы в ЭВМ. Поэтому ИМ так широко применяется для проектирования сложных объектов и для изучения сложных систем, особенно в тех случаях, когда реальный эксперимент слишком дорог или вообще невозможен.

Имитационное моделирование позволяет использовать как точную количественную информацию, так и информацию, полученную от экспертов с учетом оценок, суждений и различных эвристик. В этом состоит главное преимущество ИМ перед математическими моделями.

Имитационную модель сложной системы (СС) можно использовать при решении задач в следующих случаях:

- если не существует законченной постановки задачи исследования – идет процесс познания объекта моделирования; имитационная модель служит средством изучения явления;

- если аналитические методы имеются, но математические процедуры столь сложны и трудоемки, то имитационное моделирование дает более простой способ решения задачи;

- когда кроме оценки влияния параметров СС желательно наблюдение за поведением компонентов СС в течение определенного периода;

- если имитационное моделирование оказывается единственным способом исследования сложной системы из-за невозможности наблюдения явлений в реальных условиях;

- когда необходимо контролировать протекание процессов в СС путем замедления или ускорения явлений в ходе имитации;

- при подготовке специалистов и освоении новой техники, когда на имитационной модели обеспечивается возможность приобретения необходимых навыков в эксплуатации новой техники;

- когда изучаются новые ситуации в СС, о которых мало что известно или не известно ничего; в этом случае имитация служит для предварительной проверки новых стратегий и правил принятия решений перед проведением экспериментов на реальной системе;

- когда особое значение имеет последовательность событий в проектируемой СС и модель используется для предсказания «узких» мест в функционировании системы и других трудностей, появляющихся в поведении СС при введении в нее новых компонентов.

Недостатки ИМ: разработка хорошего ИМ часто обходится дороже создания математической модели и требует больших временных затрат; ИМ не может точно отражать реальную сложную систему (быть полностью адекватной сложной системе).

На рис. 1.2 показаны основные этапы имитационного моделирования.

Создание системы начинается с выбора ее структуры. Под структурой в общем случае принято понимать вид элементов, из которых состоит объект, и отношений между элементами. Так, завод как объект состоит из цехов, отделов, служб и т. д. Структура объекта может быть различной в зависимости от назначения объекта.

Синтез объекта (производственного процесса) в значительной степени определяет потребительские свойства будущей продукции. Следует отметить, что анализ и синтез непрерывно связаны друг с другом, так как анализ позволяет получить необходимую информацию для целенаправленного выполнения процедур синтеза в итерационном процессе разработки производственного процесса.

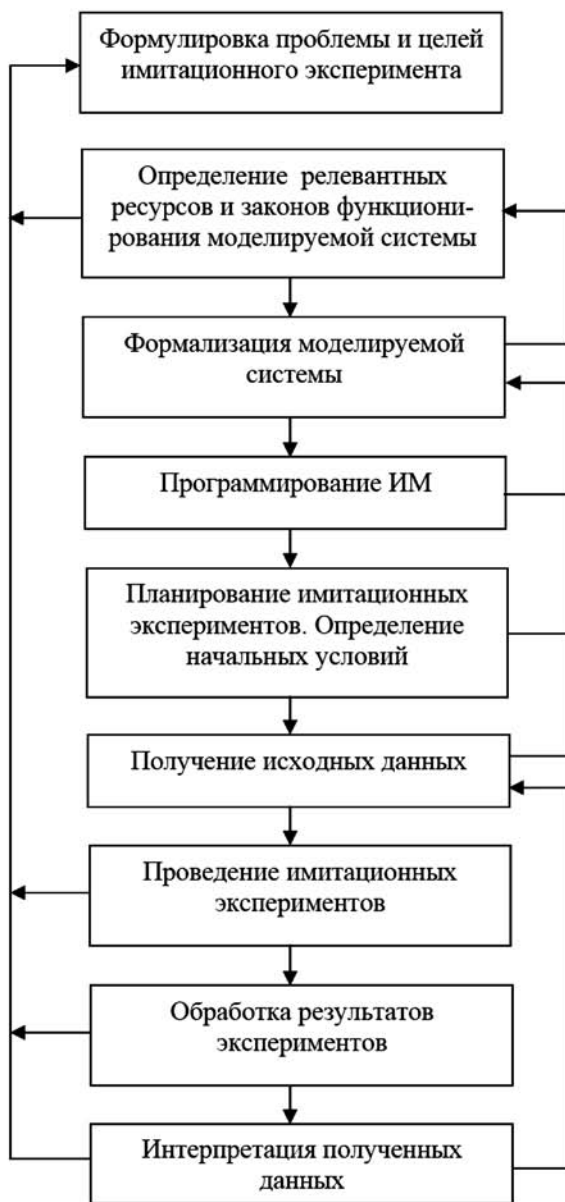


Рис. 1.2. Этапы имитационного моделирования

Синтез, как и анализ, подразделяется на две задачи:

- синтез структуры производственных процессов (систем) – *структурный синтез*;
- выбор численных значений параметров элементов систем – *параметрический синтез*.

Задача структурного синтеза формулируется в системотехнике как задача принятия решения (ЗПР). Ее суть заключается в выборе решения среди множества возможных решений и ограничивающих условий. Принятие решения охватывает широкий круг задач и процедур – от выбора вариантов в конечных и обзоримых множествах до задач творческого характера, не имеющих формальных способов решения.

Задачи синтеза структур объектов относятся к наиболее трудно формализуемым. Существует ряд общих подходов к постановке этих задач, однако практическая реализация большинства из них не очевидна. Именно по этой причине структурный синтез, как правило, выполняют в интерактивном режиме при решающей роли инженера-разработчика, а ЭВМ играет вспомогательную роль: выполнение отдельных расчетов, предоставление необходимых справочных данных, фиксация промежуточных и окончательных данных. Имеются лишь отдельные примеры успешной автоматизации структурного синтеза технологических процессов и управляющих программ для механообработки в машиностроении, проектирования печатных плат и кристаллов БИС и некоторые другие. В целом постановки и методы решения задач структурного синтеза в связи с трудностями формализации не достигли степени обобщения и детализации, свойственной математическому обеспечению процессов анализа. Достигнутая степень обобщения выражается в установленной типичной последовательности действий и видов описания при их использовании в САПР. Большое значение для развития подсистем синтеза в САПР имеют разработка и унификация языков представления описаний (спецификаций).

Создание системы (производственного процесса) всегда начинается со *структурного синтеза*, который определяет общий облик будущей системы (одну из конструкций механизма, схему

технологического процесса). Но эти конструкции и схемы выбирают в параметрическом виде, т. е. без указания числовых значений параметров элементов. Поэтому нужно задать или рассчитать значения этих параметров, т. е. выполнить *параметрический синтез*. Примерами результатов параметрического синтеза могут служить, например, рабочие режимы (параметры) технологических операций производственного процесса.

В случае если по результатам анализа проектное решение признается неокончательным, то начинается процесс последовательных приближений к приемлемому варианту проекта. Во многих приложениях для этого удобно варьировать значения параметров элементов, т. е. использовать параметрический синтез на базе многовариантного анализа. При этом задача параметрического синтеза при неизменной структуре объекта может быть сформулирована как задача параметрической оптимизации (или просто оптимизации). Если параметрический синтез не приводит к успеху, то повторяют процедуру структурного синтеза (корректируют или перебирают структуру объекта).

Следуя [3], рассмотрим постановку задач параметрического и структурного синтеза.

Базовая задача параметрического синтеза (приведенная к задаче оптимизации) ставится как задача математического программирования:

$$\begin{aligned} & \text{extr } F(X), \\ & X \in Dx \\ & Dx = \{X / y(X) > 0, \psi(X) = 0\}, \end{aligned} \tag{1.5}$$

где  $F(X)$  – целевая функция;  $X$  – вектор управляемых (проектных) параметров;  $y(X)$  и  $\psi(X)$  – функции ограничения;  $Dx$  – допустимая область в пространстве управляемых параметров.

Запись (1.5) интерпретируется как задача поиска экстремума целевой функции путем варьирования управляемых параметров в пределах допустимой области. Таким образом, для выполнения расчета номинальных значений параметров необходимо,

во-первых, сформулировать задачу в виде (1.5), во-вторых, решить задачу поиска экстремума  $F(X)$ .

Базовая задача структурного синтеза формулируется как *задача принятия решения* (ЗПР) следующим образом:

$$\text{ЗПР} = \langle A, Y, \text{Мод.}, \Pi \rangle, \quad (1.6)$$

где  $A$  – множество альтернатив проектного решения;  $Y = (y_1, y_2, \dots, y_m)$  – множество критериев (выходных параметров), по которым оценивается соответствие альтернативы поставленным целям;  $\text{Мод.}: A \rightarrow Y$  – модель, позволяющая для каждой альтернативы рассчитать вектор критериев;  $\Pi$  – решающее правило для выбора наиболее подходящей альтернативы в многокритериальной ситуации.

В свою очередь, каждой альтернативе конкретного приложения можно поставить в соответствие значение упорядоченного множества (набора) атрибутов  $X = x_1, x_2, \dots, x_n$ , характеризующих свойство альтернативы. Множество  $X$  называют *записью* (в теории баз данных), *фреймом* (в искусственном интеллекте) или *хромосомой* (в генетических алгоритмах).

Во многих случаях удается построить в виде алгоритма математическую модель, позволяющую по заданному множеству  $X$  и заданной структуре объекта рассчитать вектор критериев  $Y$ . Такие модели получаются автоматически в программах анализа типа Spice Adams или ПА-9 для объектов, исследуемых на макроуровне. Для построения таких моделей можно использовать методы планирования экспериментов или подход, основанный на использовании искусственных нейронных сетей.

Если же математическая модель  $A \rightarrow Y$  остается неизвестной, то ее создают на основе *экспертных систем*. В [3] описано большое число методов, входящих в состав математического обеспечения анализа и синтеза проектных решений.

Математический аппарат для каждого из иерархических уровней проектирования имеет свои особенности. На *микроуровне* типичные математические модели представлены дифференциальными уравнениями в частных производных вместе с крайними условиями (такие модели называются *распределенными*).

Объектами исследования здесь являются поля различных физических величин (напряжений, температур, скоростей и т. д.).

Моделями *макроуровня* (*сосредоточенными* моделями) являются системы алгебраических и обыкновенных дифференциальных уравнений.

Моделями *системного* уровня моделирования сложных объектов (типа сложных производственных систем) является аппарат теории массового обслуживания, сетей Петри или имитационного моделирования.

Постановки и методы решения задач *структурного синтеза* относятся к наиболее трудно формализуемым и выполняются, как правило, в интерактивном режиме инженером-разработчиком. Процесс формального описания структурного синтеза (как было отмечено выше) часто сводится к задаче принятия решения или генетическим методам и алгоритмам.

Процедуры *параметрического синтеза* выполняются либо человеком в процессе многовариантного анализа (в интерактивном режиме), либо решаются на базе формальных методов оптимизации (как было описано выше). В последнем случае находят применение несколько постановок задач оптимизации в виде (1.5).

Последние достижения анализа и синтеза сложных производственных систем, базирующихся на принципах использования современных информационных технологий и программных комплексов, будут рассмотрены в последующих лекциях, посвященных проектированию и управлению производственными процессами.

## Контрольные вопросы

1. Форма, характер, содержание и назначение информационной поддержки мехатронных производств.

2. Дайте характеристику этапов жизненного цикла промышленных изделий.

3. Назовите основные типы автоматизированных систем (АС) с их привязкой к тем или иным этапам жизненного цикла изделий.

4. Дайте определение «сквозного проектирования» сложных изделий и возникающих при этом проблем.

5. Дайте краткое определение АСТПП, АСУП и АСУТП.
6. Дайте определение понятия «Системный подход» в широком и узком смыслах.
7. Опишите основные понятия и термины системотехники (не цитируя дословно текст лекции).
8. Назовите признаки, присущие сложной системе, приведите собственный пример сложной системы.
9. Обоснуйте необходимость иерархической организации в сложных технических системах, укажите иерархические уровни производственных систем.
10. Укажите основные части (разделы) системотехники, назначение и задачи анализа и моделирования систем.
11. Опишите суть (основное содержание) аналитического и физического моделирования.
12. Обоснуйте необходимость применения математических моделей для исследования и проектирования сложных систем (принципиальные трудности моделирования).
13. Укажите требования, предъявляемые к математическим моделям (на примере имитационной модели).
14. Опишите основное назначение и область применения имитационного моделирования.
15. Основная задача синтеза и оптимизации сложных систем (структурный и параметрический синтез).
16. Порядок создания сложных систем (производственных процессов), постановка задачи параметрического и структурного синтеза.

## Лекция 2

# МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЕ И МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЕ ПРОИЗВОДСТВА

Металлургия, химическая промышленность, машиностроение и металлообработка являются взаимосвязанными базовыми производствами обрабатывающей отрасли промышленности. Машиностроение во многом определяет состояние производственного потенциала страны, являясь базой технического перевооружения всего общественного производства. Удельный вес продукции машиностроения и металлообработки в общем объеме промышленного производства в России составляет около 20 %.

Основными видами промышленного производства являются следующие производства: одиночное, мелкосерийное, серийное и крупносерийное, массовое, а также непрерывное и дискретное. Под дискретным производством понимается изготовление продукта, проходящего через конечное число технологических и сборочных операций. Непрерывное производство подразумевает изготовление продукта, претерпевающего непрерывные изменения, в результате которых заготовка превращается в готовую деталь. Вид производства оказывает существенное влияние на структуру, систему управления и стоимость продукции (эффективность), технологических процессов данных производств. Кроме того, вид производства определяет необходимый уровень гибкости производства. Под гибкостью производства понимается способность быстро и без существенных затрат труда и средств перестраиваться на изготовление новой или модернизированной продукции и на новые технологические процессы с новой их организацией. По сути дела, речь идет о новых организационных формах решения стратегических задач развития производства, его интенсификации

при ограниченных трудовых, материальных и энергетических ресурсах. Решения таких задач возможно только при условии полной автоматизации машиностроительного производства за счет создания комплексно автоматизированных производств, эффективность которых в первую очередь зависит от гибкости и степени интегрированности их структурных составляющих.

Высшей формой развития комплексно-автоматизированных производств являются гибкие производственные системы (ГПС) и гибкие автоматизированные производства (ГАП) [4].

## 2.1. Гибкие автоматизированные системы и производства

Такие производства позволяют быстро переходить на выпуск новой продукции, осуществлять ее модернизацию, совершенствовать технологию производства, прежде всего путем смены управляющих программ. Антиподом ГПС и ГАП в отношении гибкости являются автоматические линии (АЛ) с так называемой жесткой автоматизацией. Эффективность АЛ и ГПС зависит от видов производств (рис. 2.1).



Рис. 2.1. Зависимость стоимости продукции от объема ее выпуска для различных видов производства [5]

Типовой состав ГАП в наиболее полном виде состоит из двух частей, приведенных на рис. 2.2:

- гибкая производственная система (ГПС), которая непосредственно реализует технологический процесс изготовления изделий;
- автоматизированные системы проектирования, подлежащих изготовлению изделий и технологической подготовки их производства, реализуемые с помощью показанных в нижней части рисунка автоматизированных рабочих мест (АРМ).

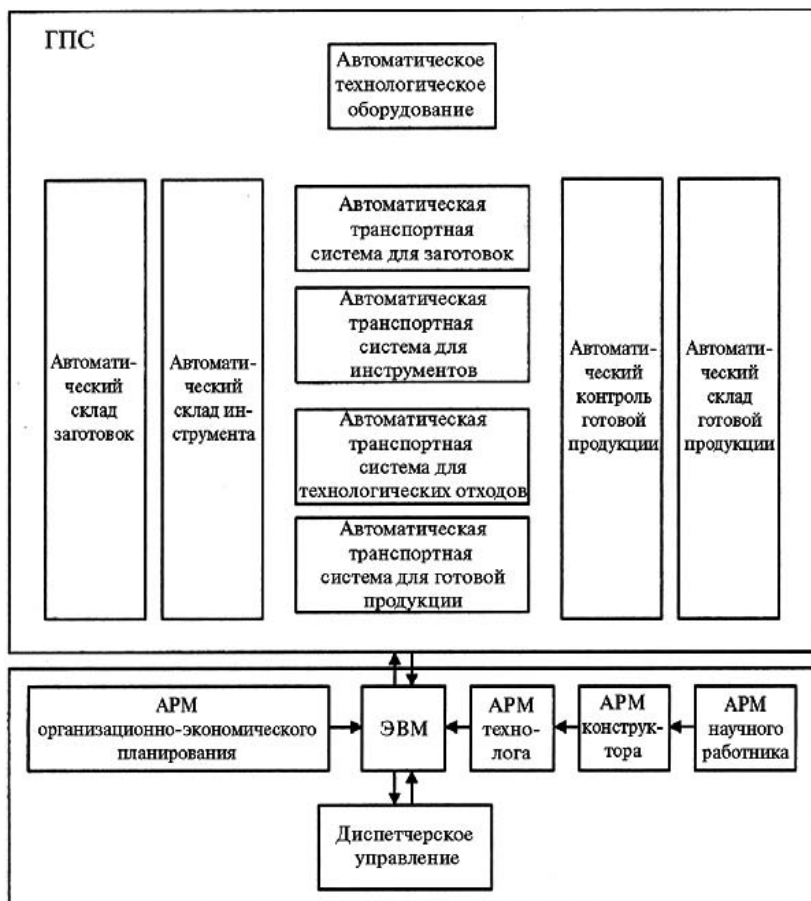


Рис. 2.2. Состав гибкого автоматизированного производства [5]

Части объединены общей автоматизированной системой управления (АСУ) на базе локальной компьютерной сети.

Предел, к которому стремится процесс гибкой автоматизации производства, можно кратко определить так:

- автоматическое производство изделий сколь угодно малыми партиями;
- себестоимость и производительность, близкие к достигнутым в современном массовом производстве;
- практически безлюдное производство – количество работающих, по сравнению с существующим, меньше на два порядка;
- комплексная автоматизация всех частей производства, включая технологические процессы, подготовку производства, разработку документации на выпускаемые изделия, планирование и управление производством в целом.

Таким образом, в максимально полном исполнении ГАП на его вход поступают технические задания на очередное изделие, а на выходе – готовая продукция. Весь процесс может происходить непрерывно на основе машинных носителей информации, т. е. без бумажной документации.

Для мелкосерийного производства степень его гибкости характеризуется количеством типов изделий, которые могут изготавливаться путем смены только программ. Типичные значения этой величины для современных ГАП металлообработки – десятки типов деталей и сотни их модификаций.

В мире внедрение гибкой автоматизации связывают со следующими конкретными достоинствами:

- повышение конкурентоспособности продукции (за счет более быстрой сменяемости выпускаемых изделий, повышения их качества, экономии ресурсов и труда);
- рост производительности;
- стабилизация производства и ускорение оборачиваемости капитала;
- повышение эффективности использования рабочей силы;
- создание новых технологических процессов и производств.

Основной принцип построения гибких производств – компоновка их из комплектно поставляемых унифицированных модулей. В соответствии с составом ГАП, показанным на рис. 2.2,

основными такими модулями являются технологические модули-ячейки, модули транспортные (в том числе на базе транспортных навесных и напольных роботов), складские (в том числе с роботами-штамбелерами), модули контроля качества продукции и технической диагностики оборудования. Последние модули образуют систему автоматического контроля качества, без которой невозможна автоматическая работа всего комплекса. В задачи таких систем входят собственно измерение контролируемых параметров, регистрация результатов этих измерений, визуализация их на терминалах, подача управляющих воздействий в систему управления оборудованием, когда по этим параметрам необходима автоматическая корректировка технологических процессов (например, в случае адаптивного управления станками, учитывающего износ инструмента, изменение размеров заготовок и т.п.). Примером оборудования, используемого в системах автоматического контроля ГАП, являются робототехнические контрольно-измерительные машины.

В ГПС, входящих в состав ГАП (см. рис. 2.2), используют прогрессивное оборудование для перемещения материала, управления станками, формообразования, а также для перспективных методов обработки. Степень необходимой гибкости системы зависит главным образом от объема производства и разнообразия деталей. Так, фирма Comau (США) изготавливает станки для обработки 3...40 деталей в час; на одной линии обрабатывается до 40 разнообразных деталей.

ГПС позволяют преодолеть трудности, связанные с производством групп деталей среднего объема. Эти системы объединяют станки с ЧПУ и автоматическое оборудование для перемещения материала. Система в целом и сам процесс обработки управляются с ЭВМ.

ГПС состоит из нескольких обрабатывающих модулей с ЧПУ; средств для транспортировки палет, размещения зажимов и хранения на участке; централизованного устройства управления движением палет и обрабатывающих операций; различных систем для контроля, наладки инструмента и коррекции, удаления стружки, промывки и продувки.

ГПС, по сравнению со специализированными станочными линиями, легко настраиваются на изменение номенклатуры деталей; новые детали можно обрабатывать при минимальных затратах времени и стоимости необходимого специализированного оборудования.

Основные преимущества ГПС – мгновенная реакция на потребности рынка сбыта, снижение затрат на производство деталей за счет сокращения времени, экономии площади и уменьшения капиталовложений, а также экономия за счет отказа от поступления запчастей извне. Способность обрабатывать детали различной конфигурации позволяет изготовителю осуществлять массовое производство за счет сочетания операций при изготовлении малых и средних партий деталей. Возможность обработки деталей произвольного ассортимента исключает необходимость складирования деталей в ожидании переналадки системы, в результате чего снижаются запасы промежуточных продуктов, потребность в площадях и обеспечивается гибкость планирования производства. Кроме того, к преимуществам ГПС следует отнести и то, что если один участок (или модуль с ЧУ) имеет отклонение от заданного режима работы, то это не влечет за собой отключения всей системы, так как операции неработоспособного модуля распределяются между оставшимися роботами. В результате темп производства снижается, но оно не останавливается. При использовании ГПС имеется возможность экономии производственных площадей за счет исключения специализированного оборудования, сокращения потребности в рабочей силе и снижения степени зависимости от операторов, улучшения условий труда и техники безопасности.

К преимуществам ГПС, по сравнению с обрабатывающими центрами, можно отнести:

- повышение коэффициента использования станков и возможность использования высокопроизводительных рабочих устройств (многошпиндельных головок);
- управление процессами от ЭВМ, обеспечивающее максимальную производительность или максимальный ассортимент обрабатываемых деталей;

- сокращение производственных площадей на 25...30 %;
- сокращение заделов (для некоторых операций и полное их исключение);

- возможность улучшения условий труда, снижение шума.

Чтобы обеспечить оборудованием производство групп деталей без дополнительных капиталовложений (на приобретение специализированного оборудования), фирма Somaу запатентовала ГПС, основанную на следующих концепциях использования:

- специальные автономные модули ЧПУ, каждый из которых предназначен для конкретного типа обработки. Специализированный характер таких модулей снижает капиталовложения, упрощает и оптимизирует обработку (обрабатывающий центр, наоборот, представляет собой технический компромисс);

- модульный транспорт между станками;
- стандартизированные палеты; базирование и зажим специальными приспособлениями;
- оборудование модульной конструкции.

Примерами станочных модулей с ЧПУ являются фрезерный модуль MILL, модуль для сверления и нарезания резьбы метчиком DRILL-INDEX, модуль смены многошпиндельной головки MULTIFLEX (MFX), многоцелевой модуль MULTI-STORE (MSR), многоцелевой модуль с наклоняемым шпинделем MULTI-STORE-TILTING, токарный модуль TURN-INDEX.

Фрезерный модуль MILL имеет горизонтально обрабатывающее устройство с ЧПУ, шпиндель и подвижную стойку; движение по осям X, Y и Z обеспечивается антифрикционными направляющими плоского типа, приводимыми в действие серводвигателями; точность позиционирования по осям X и Y составляет  $\pm 0,05$  мм по всей длине перемещения (для оси Z  $\pm 0,03$  мм). Фрезерная головка приводится в действие двигателем постоянного тока мощностью 1,5 кВт через двухскоростную коробку передач.

Модуль для сверления и нарезания резьбы содержит индивидуальный привод для шестипозиционной горизонтальной поворотной головки. Стойка движется по осям X и Y, перемещение по осям X, Y и Z обеспечивается плоскими направляющими, приводимыми в действие серводвигателем. Точность позиционирования

по осям X, Y и Z  $\pm 0,05$  мм по всей длине хода. Шестипозиционная поворотная револьверная головка приводится в действие двигателем с постоянным крутящим моментом; двигатель постоянного тока мощностью 11 кВт (имеется три скорости). Модуль оснащен инфракрасным датчиком для контроля инструмента.

Модуль TAP-INDEX оснащен шестипозиционной поворотной револьверной головкой, установленной на подвижной стойке. Время смены инструмента 3 с. Точность позиционирования осей X, Y и Z  $\pm 0,1$  мм. Двигатель постоянного тока с постоянным крутящим моментом мощностью 5 кВт приводит в действие горизонтальный шпиндель, стандартная коробка передач обеспечивает две скорости. Инфракрасный датчик контролирует износ инструмента.

Модуль смены многшпиндельной головки MULTI-FLEX состоит из устройства для горизонтальной обработки с направляющими и ЧПУ; мощность привода шпинделя 11 кВт. На передней поверхности направляющих расположены установочные и зажимные устройства, а также устройство соединения привода шпиндельной головки. Горизонтальные механизмы барабанного типа емкостью до 6 головок располагаются по обе стороны направляющего устройства. При работе направляющих контроллер ЧПУ подает команду следующей (по последовательности операций) головке для поворота в положение загрузки. Второй барабан получает команду на поворот свободного гнезда в положение разгрузки. При возврате направляющих обе головки (в рабочем положении и положении ожидания) разжимаются и двигаются горизонтально. Затем головки зажимаются, приводится в действие привод, и цикл повторяется. Важно отметить, что головки из магазина могут использоваться произвольно, что позволит главной ЭВМ оптимизировать рабочую загрузку системы в целом. Модуль может использовать щуп; если используется поворотный стол и палета, которые могут поворачиваться на 180 °С, то зондирование производится щупом с несколькими головками, управляемыми от ЭВМ. Размер головки 600 × 600 мм.

Многоцелевой модуль MULTI-STORE состоит из обрабатывающего модуля с ЧПУ с подвижной стойкой и горизонтального

шпинделя с гидравлической балансировкой. Имеется автоматическая система смены инструмента с магазином емкостью 30 инструментов; время смены от 6 до 9 с. Движение по осям X, Y и Z осуществляется с помощью роликовых направляющих плоского типа, точность позиционирования  $\pm 0,015$  мм по всей длине перемещения обеспечивается прецизионными шариковыми парами. Система управления позиционированием использует позиционный преобразователь типа индуктосина, который после фиксирования оси зажимается во избежание сдвига. Шпиндель приводится в действие двигателем постоянного тока мощностью 11 кВт с коробкой передач на 2 скорости. Постоянная температура обеспечивается масляной системой охлаждения.

*Транспортная система.* В каждой ГПС существует, по крайней мере, один загрузочно-разгрузочный участок. В зависимости от вида обработки детали это может быть загрузочно-перегрузочно-разгрузочный участок, который включает в себя автоматические электромеханические затяжные устройства (горизонтальные и вертикальные), зажимающие деталь в палете; верхний специальный зажим (универсальный для большей части деталей); нижнюю стандартную часть палеты (общую для всех деталей стандартного перемещения). Все палеты транспортируются через систему с помощью рольганга модульного исполнения с цепным приводом. На каждом рабочем участке палеты устанавливаются, идентифицируются и получают от ЭВМ команду о направлении дальнейшего движения. Если участок занят или на нем выполняется операция, ЭВМ подает команду палете о перемещении к другому модулю или об обратном движении и возвращении на этот участок через какой-то период времени. Гидравлическая перемещающаяся штанга подает палету к возвращающему столу обрабатывающего модуля или отводит от него.

*Контроль и управление ГПС.* ГПС обычно имеет два основных уровня ЧПУ. При каждом обрабатывающем модуле система ЧПУ типа CNC или PCNC подает на станок команду о выборе требуемого инструмента с учетом последовательности обработки и вспомогательных функций. Второй уровень включает одну или две ЭВМ-супервизора. На этом уровне обеспечивается

координация всех модулей в системе. При введении в систему для обработки новой детали ЭВМ-супервизор проверяет наличие соответствующей программы по этой детали и наличие требуемых инструментов; если ЭВМ определяет, что система не может обрабатывать новую деталь, то деталь и ее палета не получают доступа в систему.

После установки детали в систему ЭВМ-супервизор оптимизирует прохождение детали по системе. Палета останавливается и опознается на каждом участке. Если модуль на ее пути занят или не работает, палета получает команду пропустить, обойти модуль и пройти механообработку на последующих модулях или повторно пройти весь путь и вернуться к этому модулю позже. ЭВМ-супервизор также управляет сменой инструментов в модуле, временем их работы и режимом. Составляются и регулярно печатаются отчеты, выводимые на дисплей, информируя оператора о необходимости замены инструмента. Если емкость магазина позволяет, ЭВМ разрешает использовать инструмент для заранее установленного числа циклов, а затем заменяет его запасным. Кроме того, ЭВМ-супервизор может контролировать и выдавать информацию о выпуске продукции, использовании станка, продолжительности работы, времени простоя и результатах контроля.

## 2.2. Автоматизированные линии

В качестве примера рассмотрим несколько автоматизированных линий заготовительного производства, по своим характеристикам приближающихся к ГПС кузнечно-прессового производства. Автоматизированная линия горячей штамповки показана на рис. 2.3 [4]. Линия предназначена для получения крупных изделий из крупнотоннажных слитков, производство которых в настоящее время хорошо освоено промышленностью. Линия содержит печь 1 для нагрева крупнотоннажных слитков; автоматизированный ковочный комплекс, состоящий из ковочного прессы 3 и двух манипуляторов 2 с интегрированной системой управления; пресс-ножницы 4 с выдвигаемым столом для

разделения поковок на мерные длины; печь 5 для нагрева поковок мерной длины для ковки на радиально-ковочной машине 6 с манипуляторами 2; печь 7 для подогрева длинномерных поковок перед разделением их на заготовки мерной длины на пресс-ножницах 8; весы 9 для взвешивания заготовок; кольцевую печь 10 для нагрева заготовок перед предварительной штамповкой на заготовительном прессе 11; печь 12 для нагрева заготовок перед штамповкой на прессе 13 для изотермической штамповки. Линия работает под управлением автоматизированной системы управления 15 и содержит два накопителя 14, которые выполняют роль буферного устройства.

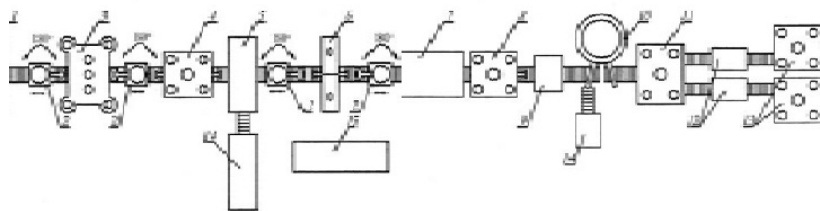


Рис. 2.3. Линия горячей штамповки:

- 1 – печь для нагрева крупных слитков; 2 – манипуляторы;
- 3 – ковочный пресс; 4 – пресс-ножницы для разделения поковок;
- 5 – печь для нагрева поковок; 6 – радиально-ковочная машина;
- 7 – печь для нагрева поковок перед резкой; 8 – пресс-ножницы; 9 – весы;
- 10 – кольцевая печь для нагрева заготовок; 11 – заготовительный пресс для штамповки; 12 – проходная печь; 13 – пресс для изотермической штамповки; 14 – накопитель; 15 – пульт управления

Автоматизированный ковочный комплекс (АКК), входящий в линию, предназначен для ковки крупных слитков на заданный размер. Режимы ковки обеспечивают равномерную «проработку» металла по объему поковки. В соответствии с заказом на пресс-ножницах осуществляют разделение поковки на мерные длины для последующей их ковки на радиально-ковочной машине (РКМ). Режим обжатий на РКМ выбирается из условия получения заданной длины поковки, которая в дальнейшем разделяется на пресс-ножницах на конечное число мерных заготовок

(с учетом удаления концевых остатков). Масса мерных заготовок контролируется на весах, установленных в линии. На заготовительном прессе используется фасонный инструмент для «проработки» центральной части заготовок, которая может быть недостаточно хорошо «проработана» на АКК и РКМ. Далее фасонные заготовки поступают на пресс для изотермической штамповки.

АКК и РКМ оборудованы поворотными манипуляторами, которые могут перемещаться вдоль оси линии. Два накопителя, оборудованные около пресс-ножниц, позволяют в случае необходимости разрывать непрерывный технологический поток и использовать только отдельные участки линии. Пресс-ножницы оборудованы датчиками для измерения размеров поковок, позволяющими получать мерные заготовки одинаковой массы (в случае колебания размеров поковок). Линия сконструирована на базе достаточно хорошо отработанного оборудования для отдельных технологических переделов, прошедшего апробацию в промышленности.

Автоматизированная линия изотермического прессования представлена на рис. 2.4 [4]. Линия содержит печь *I* для нагрева заготовок, на выходе которой установлены датчики *1* температуры; многопозиционное скальпирующее устройство *II* для зачистки поверхности заготовки перед прессованием, снабженное датчиками *2* размеров заготовки и датчиками *3* и *4*, определяющими состояние поверхности заготовки на входе и выходе; универсальный гидравлический пресс *III* для прямого и обратного методов прессования, оборудованный датчиками температуры *5* и *7*, контролирующими температуру прессуемого изделия на выходе из очка матрицы, датчиками *6* скорости движения и положения пресс-штемпеля; электроподогревающее устройство *IV* для дополнительного подогрева прессуемого изделия до температуры закалки, снабженное датчиками *7* и *9* температуры на его входе и выходе; закалочное устройство *V*, обеспечивающее скорость охлаждения, необходимую для закалки изделий из высокопрочных алюминиевых сплавов, снабженное на входе датчиками *8* для определения габаритных размеров прессуемых изделий; правильное устройство *VI* со сканирующим датчиком *10* качества

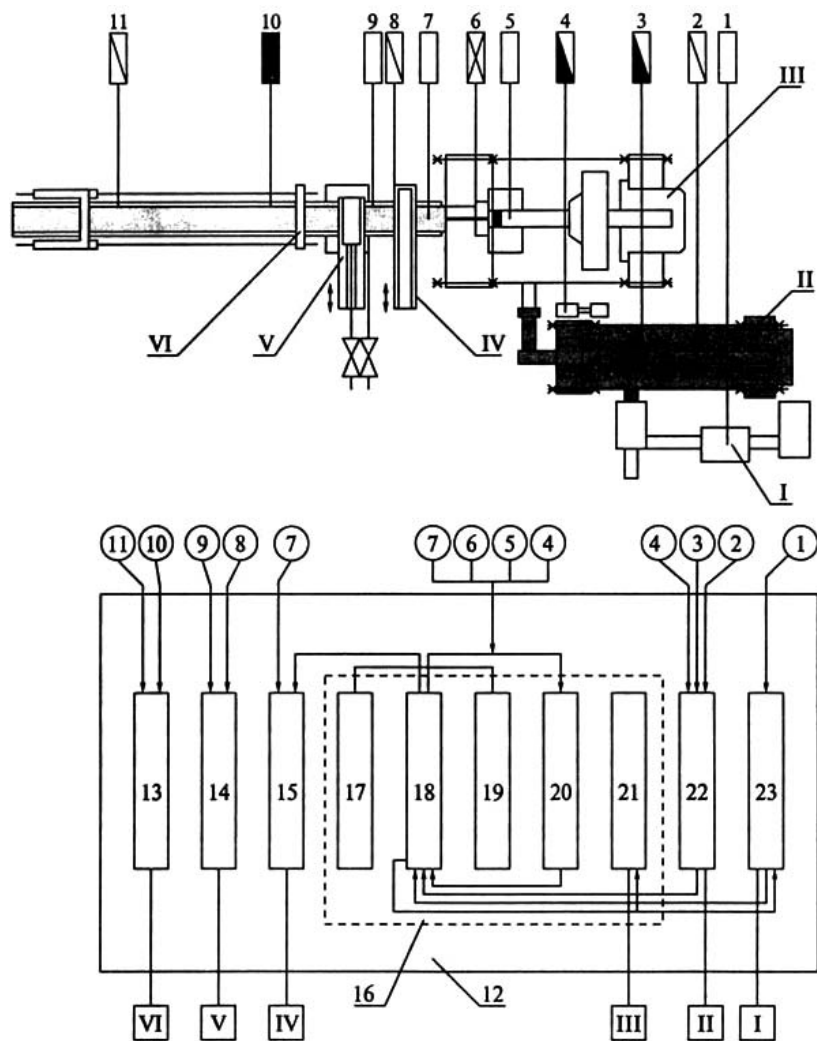


Рис. 2.4. Схема автоматизированной линии изотермического прессования

изделий и датчиками II, определяющими размеры элементов прессуемых изделий сложной конфигурации.

Техническая характеристика механического оборудования линии приведена в табл. 2.1.

Таблица 2.1

## Техническая характеристика механического оборудования линии

Характеристика	Единица измерения	Величина
<i>Печь для нагрева заготовки</i>		
– температура нагрева	°С	До 500
– время нагрева	с	120
<i>Многопозиционное скальпирующее устройство</i>		
– номинальное усилие	МН	8
– диаметр заготовок	м	0,2...0,5
– длина заготовок	м	0,4...1,0
– скорость рабочего хода главного плунжера	мм/с	до 50
– привод скальпирующего устройства		НАС
– рабочее давление жидкости	МПа	32
– допустимая несоосность заготовок на матрицы при скальпировании	мм	1,0
<i>Универсальный горизонтальный гидравлический пресс для прямого и обратного прессования</i>		
– номинальное усилие	МН	50
– количество ступеней усилия		3
– I ступень	МН	18
– II ступень	МН	32
– III ступень	МН	50
– скорость рабочего хода:		
с плавным регулированием скорости	мм/с	0,1...10,0
со стабилизацией	мм/с	0,1...20,0
– длина контейнера	м	1,2
– внутренний диаметр втулок контейнера	м	0,42
		0,36
		0,31
		0,27
		0,225
высота пресс-остатка:		
– минимальная	м	0,04
– максимальная	м	0,2
давление рабочей жидкости	МПа	32
привод		НАС
<i>Правильно-растяжное устройство</i>		
– номинальное усилие	МН	7
– длина профилей	м	3,0...28,0

Стол прессы оборудован нагревательным и закалочным устройствами, а также устройством для резки изделий (на рис. 2.4 устройство не показано).

Технические показатели линии могут быть изменены в зависимости от применяемого оборудования. Управление технологической линией осуществляется системой управления 12, которая состоит из блока 13 управления правильно-растяжным устройством, блока 14 управления закалочным устройством, блока 15 управления электроподогревательным устройством. Кроме того, система управления содержит блок 16 управления прессом, который, в свою очередь, состоит из блока 17 адаптации, блока 18 моделирования, блока 19 анализатора текущей ситуации, блока 20 управления градиентным нагревом заготовки в контейнере прессы и блока 21 управления исполнительными органами прессы. Управление скальпирующим устройством и температурой нагрева заготовки перед прессованием осуществляется соответственно блоками 22 и 23.

Отличительная особенность системы управления – согласованное двухступенчатое регулирование температуры прессуемого изделия путем управления как скоростью движения пресс-штемпеля, так и дополнительным подогревом прессуемого изделия в электроподогревающем устройстве (перед закалкой), установленном на выходе прессы.

Линия работает следующим образом. Перед началом прессования в автоматизированную систему управления линией вводят основные технологические параметры для прессования конкретного изделия. Затем нагретая в печи I до определенной температуры заготовка поступает на многопозиционное скальпирующее устройство II, где осуществляют зачистку поверхности заготовки (при этом толщина снимаемого слоя металла зависит от размеров и состояния поверхности заготовки). Качество зачищенной поверхности контролирует датчик 4. Далее зачищенная заготовка поступает на пресс III. В процессе прессования результаты измерения температуры поверхности изделия датчиком 7 начинают поступать в блок 19 анализатора текущей ситуации. Исходя из результатов измерений (после их фильтрации и прогнозирования

величины температуры на последующие моменты времени) анализатор текущей ситуации определяет момент, когда продолжение прессования с прежней скоростью может привести к нарушению одной из границ изотермического интервала. В этом случае анализатор устанавливает признак изменения скорости. По этому признаку блок 18 моделирования определяет требуемую скорость прессования на основании текущей оценки параметра, связывающего изменение скорости прессования с изменением температуры выходящего изделия. Вычисленную скорость подают на вход регулятора, поддерживающего заданную величину скорости, воздействуя на исполнительные органы пресса. По окончании теплового переходного процесса, вызванного изменением скорости, блок 17 адаптации корректирует параметр температурно-скоростной зависимости процесса в соответствии с рассогласованием между измеренным и предсказанным значениями температуры. При расчете скорости прессования могут использоваться результаты измерения положения и скорости пресс-штемпеля, что позволяет сделать более гибким алгоритм адаптивного управления. Изделие, выходящее из пресса, поступает в электроподогревающее устройство IV, в котором осуществляют (в случае необходимости) дополнительный подогрев прессуемого изделия до температуры закалки, кроме того, благодаря этому устройству продляется зона высокой температуры металла изделия.

Далее прессуемое изделие поступает в закалочное устройство V. Для предотвращения деформации закалку изделия осуществляют в процессе прессования под нагрузкой.

По окончании прессования и закалки задний конец прессуемого изделия закрепляют в неподвижной траверсе правильно-растяжного устройства VI и осуществляют правку изделия растяжением. Процесс правки (величина растяжения, скоростной, режим правки) контролирует блок 13 управления правильным устройством.

Таким образом, в непрерывном потоке на одном автоматизированном технологическом комплексе осуществляют все основные технологические операции по производству изделий

сложной конфигурации из высокопрочных алюминиевых сплавов, а после небольших изменений и для производства изделий из малолегированных алюминиевых сплавов и тяжелых цветных металлов.

На базе линии изотермического прессования ОАО «Уралмаш» разработан автоматизированный технологический комплекс на базе универсального прессы усилием 50 МН, предназначенный для производства сплошных профилей периодического и постоянного по длине сечений с диаметром описанной окружности до 350 мм.

В состав комплекса входят устройство для зачистки поверхности литых заготовок (скальпирующее устройство) с комплексом автоматики и механизации, горизонтальный гидравлический пресс усилием 50 МН, приемный стол прессы с приводом и устройством для вытягивания отпрессованного изделия из мундштука прессы, устройство для резки изделий на столе прессы, перекладчик отпрессованной продукции с приемного стола прессы на транспортер-холодильник, устройство съема и накопления изделий, автоматизированная система управления температурно-скоростными режимами прессования.

Система управления обеспечивает следующие режимы прессования: изотермическое прессование профилей постоянного сечения; программное изменение скорости прессования для профилей периодического сечения; прессование профилей периодического сечения с постоянной скоростью; программное изменение скорости прессования профилей постоянного сечения. Диапазон изменения и регулирования скорости движения пресс-штемпеля от 0,1 до 10 мм/с, погрешность – 5 %.

Приемный стол прессы – роликовый с приводными роликами. Длина прессуемых профилей: максимальная – 16 м, минимальная – 4,5 м. Устройство для резки изделий на приемном столе прессы обеспечивает резку изделий и пучка изделий. Резке подвергается профиль с диаметром описанной окружности до 350 мм и максимальной толщиной 60 мм. Допустимый диаметр описанной окружности пучка профилей – 250 мм, количество профилей в пучке 1...4 шт.

Комплекс обслуживают три человека: один – на пульте управления, один – на входной стороне комплекса (обслуживает работу индукционной печи и скальпирующего устройства, обеспечивает подачу заготовок и уборку отходов скальпирования), один – осуществляет смену инструмента, уборку партий профилей из накопителя.

Автоматизированные комплексы и линии изотермического прессования позволяют ликвидировать ряд трудоемких технологических операций (повторный нагрев изделий под закалку, закалку изделий, ряд транспортных и подготовительных операций), осуществлять закалку длинномерных изделий определенного сортамента без создания дорогостоящих крупногабаритных закалочных устройств, снизить трудоемкость процесса на 9...10 чел·ч на одну тонну годной продукции; сократить на 350...500 кВт·ч расход электроэнергии на одну тонну изделий; повысить выход годной продукции (за счет снижения отходов) на 2...4 %, что, например, для прутково-профильного прессы усилием 50 МН (при производительности 9000 тонн в год) составит около 300 тонн в год; повысить производительность процесса на 50...60 кг годных изделий в час (за счет повышения скорости прессования); сократить производственные площади; сократить на 2...3 человека обслуживающий персонал; повысить равномерность механических свойств и качество поверхности по всей длине прессуемого изделия за счет изотермического режима прессования и предварительной зачистки поверхности заготовок в многопозиционном скальпирующем устройстве; решить проблему адаптации системы управления скоростью прессования к изменяющимся условиям прессования длинномерных изделий сложной конфигурации.

Описанные выше автоматизированная линия и комплекс изотермического прессования защищены пятью авторскими свидетельствами и патентами ФРГ, Японии, Италии, Турции и Индии.

Схема линии по производству крупногабаритных изделий из высокопрочных алюминиевых сплавов, разработанная ОАО «Уралмаш», показана на рис. 2.5. В состав линии входит следующее уникальное оборудование. Мощный горизонтальный

гидравлический многоцилиндровый пресс, предназначенный для прессования прямым и обратным способами крупногабаритных изделий из алюминиевых сплавов.

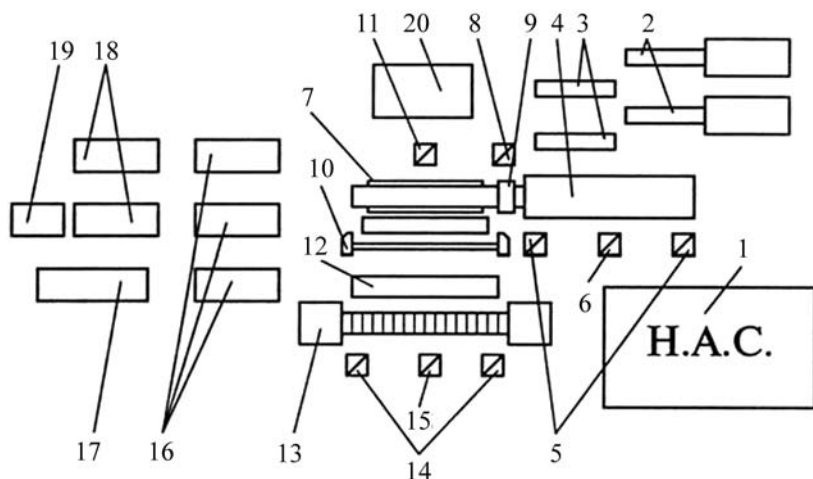


Рис. 2.5. Линия по производству длинномерных крупногабаритных изделий из высокопрочных алюминиевых сплавов:

1 – насосно-аккумуляторная станция; 2 – печи для нагрева слитков; 3 – устройство для зачистки слитков; 4 – горизонтальный гидравлический пресс; 5 – датчики температуры на входе и выходе пресса; 6 – датчик скорости движения пресс-штемпеля; 7 – закалочное устройство на столе пресса; 8 – датчик температуры на входе в закалочное устройство; 9 – подогревающее устройство на столе пресса; 10 – машина для обрезки концов; 11 – датчик качества прессуемых изделий; 12 – стеллаж; 13 – правильно-растяжная машина; 14 – датчик перемещения захватов машины; 15 – датчик для определения деформаций; 16 – горизонтальные агрегаты для закалки крупногабаритных изделий; 17 – ролико-правильная машина; 18 – печи для отжига и старения крупногабаритных изделий; 19 – установки ультразвукового контроля; 20 – центральный пульт автоматизированной системы управления линией прессования

Технические возможности пресса позволяют прессовать изделия с законцовками. Контейнер выполнен удлиненным с повышенным отношением длины контейнера к диаметру рабочей

втулки. Пресс оборудован устройствами для зачистки слитков перед прессованием, стоящими в линии подачи слитков от печи к прессу. Привод пресса, помимо насосно-аккумуляторной станции, оснащен также и индивидуальной насосной установкой с насосами переменной производительности. Схемой предусмотрено подключение любой группы рабочих цилиндров как к насосам, так и к насосно-аккумуляторной станции. На входе и выходе пресса установлены пирометрические бесконтактные датчики температуры для регистрации температуры слитков и прессуемого изделия на выходе из очка матрицы. Скорость движения и положение пресс-штемпеля замеряются с помощью дифференциально-индуктивных датчиков. По своим эксплуатационным характеристикам эти датчики превосходят известные фотоэлектрические датчики, применяемые в локальных регуляторах скорости движения пресс-штемпеля.

Предусмотрена возможность регулировки скорости рабочего хода пресс-штемпеля управляемыми дросселями или насосами переменной производительности. В выходной части пресса имеются приемный стол специальной конструкции, холодильник и пилы для обрезки концов отпрессованных изделий. Все операции от выдачи слитка из печи до получения изделия механизированы.

Правильно-растяжная машина (ПРМ) для правки и упрочнения длинномерных изделий из алюминиевых сплавов состоит из двух тянущих выкрутных головок одинакового исполнения, каждая из которых снабжена индивидуальным масляным приводом. Основанием машины служат станина и опорные балки, установленные и закрепленные на фундаменте. Боковые балки служат опорой и направляющими для проставок. Машина снабжена датчиками скорости и положения тянущих головок, а также сканирующим датчиком деформации отдельных частей пресс-изделия.

Далее в линии установлены горизонтальные агрегаты для закатки крупногабаритных изделий, печи для отжига и старения крупногабаритных изделий, участок ультразвукового контроля и роликоправильная машина.

Технологический процесс производства длинномерных изделий выглядит следующим образом. Слиток, нагретый в печи 2 до температуры, превышающей на 10...15 °С температуру прессования, после зачистки поверхности на устройстве 3 поступает на пресс 4. На прессе обеспечиваются изотермические условия прессования, после чего часть изделий закаляется непосредственно на столе пресса в закалочном устройстве 7. После закалки эта часть изделий, после обрезки концов на машине 10, поступает на ПРМ 13. Контроль данной части изделий производится в потоке. Основная же часть изделий после прессования и обрезки концов поступает на термообработку в агрегатах 16 и 18, а затем на правку на роликовой 17 и протяжной 13 машинах. После этого изделия проходят ультразвуковой контроль на установках 19.

Работа линии координируется автоматизированной системой управления, охватывающей основные технологические операции, такие как нагрев слитков перед прессованием, процесс прессования на гидравлическом прессе, термообработку и правку изделий на растяжной правильной машине. Для части изделий предусмотрен контроль их качества (точность размеров, сплошность, механические свойства) после каждой технологической операции.

Температурный режим нагрева слитков перед прессованием назначается в зависимости от размеров слитков, их химического состава и фактических механических свойств, определяемых в процессе прессования первого слитка. Система управления осуществляет контроль над режимом нагрева.

Известно, что однородность механических свойств по всей длине длинномерных прессуемых изделий имеет место в условиях изотермического прессования, когда обеспечивается постоянство температуры металла на выходе из очка матрицы по всей длине прессуемого изделия. Одновременно достигается и максимальная производительность процесса, что весьма важно при производстве длинномерных изделий.

Система управления процессом прессования призвана обеспечить изотермические условия прессования за счет регулирования скорости движения пресс-штемпеля в процессе прессования.

## 2.3. Гибкие производственные системы механообрабатывающего производства

Анализ производства большинства промышленно развитых стран показал, что 80...90 % всех деталей, изготавливаемых в настоящее время на станках, целесообразнее получать используя гибкие производственные системы (ГПС или входящие в состав ГПС гибкие производственные модули). Следует иметь в виду, что стоимость программного и аппаратного обеспечения производственного оборудования всей ГПС составляет около 75 % ее стоимости, остальные 25 % стоимости ГПС приходятся на транспортное и другое вспомогательное оборудование. В качестве примера рассмотрим ГПС фирмы Vought (США), предназначенную для механической обработки деталей фюзеляжа американского бомбардировщика В1В. ГПС, поставленная фирмой Cincinnati Milacron (США), включает в себя восемь идентичных горизонтальных обрабатывающих центров с ЧПУ, связанных при помощи транспортной сети из четырех автоматических транспортных тележек с двумя управляемыми от ЭВМ координатно-измерительными машинами; автоматическую станцию мойки и сушки; два карусельных накопителя плит-спутников и автоматическую систему сбора стружки (рис. 2.6).

Станочное оборудование ГПС состоит из восьми горизонтальных обрабатывающих центров HC-20 фирмы Cincinnati Milacron (США), предназначенных для контурного фрезерования, сверления, растачивания, развертывания и нарезания резьбы. Они имеют магазин емкостью 30 инструментов, в котором хранится набор инструментов для обработки на любом из восьми станков. Каждый станок имеет устройство автоматической смены плит-спутников челночного типа с позицией промежуточного хранения. На плитах-спутниках имеются многоместные приспособления для установки различных деталей на одну плиту.

Четырехкоординатные станки могут обрабатывать заготовки размерами 800 × 800 × 900 мм и массой до 2270 кг из черных и цветных металлов. Имеется автоматический конвейер для

отвода стружки, измерительное устройство для установки нулей отсчета, устройство обнаружения поломки инструмента и система адаптивного управления крутящим моментом на шпинделе. Обрабатывающие центры оснащены системами ЧПУ типа CNC Acramatic 900, каждая из которых связана с центральной ЭВМ (DNC).

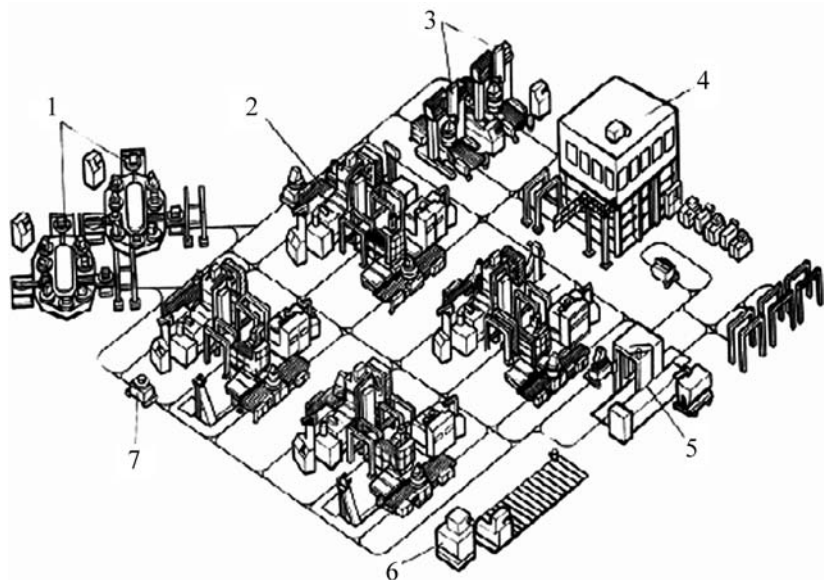


Рис. 2.6. Планировка гибкой производственной системы фирмы Vought: 1 – позиция загрузки-выгрузки; 2 – обрабатывающие центры; 3 – координатно-измерительные машины; 4 – комната с управляющей ЭВМ; 5 – автоматическая моечная станция; 6 – автоматическая система сбора стружки; 7 – направляемые по проводам тележки

Две координатно-измерительные машины производят автоматический контроль обработанных деталей. Данные цикла измерений детали передаются по системе обратной связи на соответствующий станок для автоматической регулировки смещения инструментов. Измерительные машины связаны с системой DNC, циклом измерения управляет центральная ЭВМ. Работу ГПС и других безлюдных систем затрудняет удаление стружки.

Фирма Vought (США) пытается решить эту проблему с помощью автоматической системы сбора стружки и СОЖ, расположенной под полом. Двухпоточная система связана со всеми станками, разделяет стружку черных и цветных металлов, удаляет сгустки масла из СОЖ. Система имеет автоматический самоочищающийся всасывающий фильтр (т.е. в нем не используется сменная фильтровальная бумага), оборудована воздушной системой сушки с электрическим подогревом и конвейером для доставки стружки черных и цветных металлов в различные контейнеры, которые затем транспортируются на автоматических транспортных тележках. Химический состав СОЖ контролируется. Детали и заготовки загружаются и снимаются вручную с двух десятиместных карусельных накопителей, которые в пределах ГПС обслуживаются четырьмя направляемыми по проводам транспортными тележками.

Все ГПС управляет система DNC с помощью ЭВМ. Последовательность обработки деталей в ГПС задается оператором в соответствии с ежедневным производственным заданием. Его решения учитываются в производственном плане предприятия с помощью системы обратной связи.

Фирма Grumman (США) использует интегрированную ячейку для фрезерования и сверления отверстий в деталях сложного профиля и листовом алюминии, которые применяются в конструкции обшивок, панелей, обтекателей и дверей. До внедрения ячейки эти детали обрабатывались вручную с использованием зажимных приспособлений. Центральный элемент ячейки – робот IRE-60 фирмы ASEA. Ячейка включает в себя также пять основных элементов с программным управлением: контейнер, рабочий стапель для установки и закрепления детали, систему автоматической смены инструмента и контроля (рис. 2.7).

В заключение отметим, что в механообработке металлов достигнуты значительные успехи в разработке новых режущих материалов и приводов для металлорежущих станков, в результате чего значительно сократилось основное машинное время на обработку каждой заготовки.

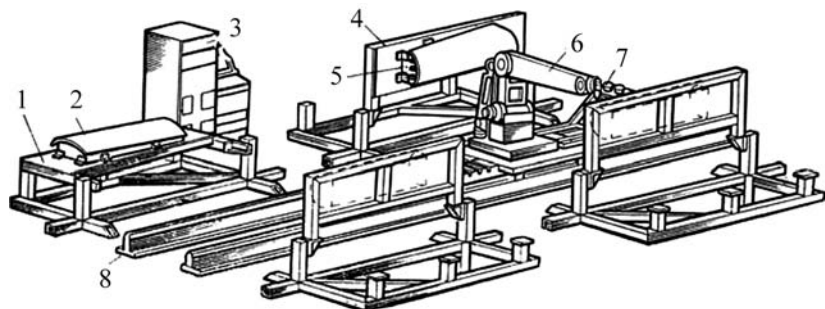


Рис. 2.7. Схема интегральной роботизированной ячейки:  
 1 – позиция загрузки; 2 – обрабатываемая деталь; 3 – блок управления;  
 4 – позиция обработки; 5 – оснастка; 6 – робот; 7 – робот для смены инструмента; 8 – рельсы для перемещения робота

Много нерешенных проблем существует в области разработки систем крепления, включая системы переналадки приспособлений для крепления инструментов и др. Ведутся дальнейшие работы в области сенсорной техники, систем автоматической регулировки и управления процессами производства. Особое внимание уделяется созданию универсальных и надежных систем распознавания дефектов износа и поломки инструментов. Для большинства металлообрабатывающих предприятий основой развития гибкого производства и снижения затрат на обработку является модульная технология.

## Контрольные вопросы

1. Укажите основные виды промышленного производства.
2. Дайте определение и описание ГПС.
3. Дайте определение и описание ГАП.
4. Дайте определение АЛ.
5. Проведите сравнительный анализ ГПС, ГАП и АЛ для различных видов производств.
6. Опишите назначение и структуру автоматизированной линии горячей штамповки.

7. Опишите назначение и структуру автоматизированной линии изотермического прессования.
8. Сформулируйте назначение прессы изотермической штамповки в составе автоматизированной линии горячей штамповки.
9. Сформулируйте принципы изотермического прессования.
10. Сформулируйте принципы системы управления изотермическим прессованием.
11. Опишите функциональное назначение устройств управления линии изотермического прессования.
12. Опишите работу линии изотермического прессования.
13. Укажите технико-экономические характеристики изотермического прессования.
14. Опишите работу линии по производству длинномерных крупногабаритных изделий из высокопрочных алюминиевых сплавов.
15. Опишите планировку гибкой производственной системы Vought.
16. Дайте технико-экономическую характеристику гибкой производственной системы Vought.

# Лекция 3

## ВВЕДЕНИЕ В ПРОЦЕСС ПРОЕКТИРОВАНИЯ МЕХАТРОННЫХ СИСТЕМ

*Проектирование* технического объекта – создание, преобразование и представление в принятой форме образца этого, еще не существующего, объекта. Образ объекта может создаваться в воображении человека в результате творческого процесса или генерироваться с помощью некоторых алгоритмов в процессе взаимодействия с ЭВМ.

*Инженерное проектирование* начинается при наличии выраженной потребности в некоторых технических объектах. Результатом проектирования, как правило, служит полный комплект документации, содержащий сведения, достаточные для изготовления объекта в заданных условиях. Эта документация и есть проект – окончательное описание объекта.

Проектирование предполагает выполнение комплекса работ исследовательского, расчетного и конструктивного характера.

Проектирование, при котором все проектные решения или их часть получают путем взаимодействия человека с ЭВМ, называется *автоматизированным*. Система, реализующая автоматизированное проектирование, представляет собой *систему автоматизированного проектирования* – CAD (Computer Aided Design в англоязычной терминологии).

Имеется несколько типов проектов: технические, организационные, экономические, социальные и смешанные. Однако процесс проектирования имеет две особенности: во-первых, состав и последовательность его этапов не зависит от целевого назначения проекта, во-вторых, логика процесса проектирования инвариантна к способу проектирования – традиционному или автоматизированному.

Кроме того, для подходов к проектированию сложных мехатронных систем характерны:

- структуризация процесса проектирования (декомпозиция проектных задач и документации);
- итерационный характер проектирования;
- типизация и унификация проектных решений и средств проектирования;
- информационная поддержка (в том или ином виде) на всех этапах процесса проектирования;
- соблюдение основных принципов проектирования.

### 3.1. Основные принципы проектирования

При решении задач проектирования руководствуются рядом основных принципов.

**Последовательность и итерационность.** Последовательность заключается в строгой очередности выполнения этапов проектирования механизма или машины, а итерационность – в корректировках проектных решений, полученных на предыдущих этапах проектирования.

**Модульный принцип** проектирования состоит в максимально возможном использовании однотипных узлов (или элементов узлов) при проектировании семейства машин различного целевого назначения. Сложные системы необходимо проектировать так, чтобы поведение одной части системы оказывало минимальное воздействие на остальную систему. Этот принцип базируется на активном использовании компьютерной техники и применяется тогда, когда уже имеется достаточно четкое представление о семействе проектируемых машин.

Применение модульного принципа при проектировании одного механизма или одной машины бессмысленно и невозможно. Только в случае разработки семейства машин и использовании при этом ограниченного числа готовых узлов последние становятся модулями. Модули являются следствием принятого технического решения, ибо в принципе проектировать можно так, что

узлы одного назначения не будут даже отдаленно похожи друг на друга.

Различают модули *производственные* (применяемые без каких-либо изменений в машинах различного целевого назначения), *технологические* (отличающиеся в основном технологией изготовления и незначительными конструкторскими изменениями, относящимися, как правило, к местам крепления узлов, например: правый-левый, верхний-нижний, передний-задний и т. п.) и *конструкционные* (имеющие конструкционное подобие, но различные размеры).

Современное техническое обеспечение САПР позволяет легко получать зеркальные изображения узлов (технологические модули) с минимальными затратами труда и времени. Несколько сложнее получить конструкционные модули, так как при их проектировании необходимо одновременно выполнять требования соблюдения размерных рядов и максимально возможной унификации.

При использовании модульного принципа проектирования на уровне принятия концепции должен быть решен вопрос о критерии целесообразности его применения для проектируемого семейства машин. Модули, используемые в последующих разработках, переходят в категорию унифицированных узлов.

**Принцип унификации** связан с применением в семействе проектируемых механизмов или машин унифицированных сборочных единиц (узлов, подузлов, агрегатов), деталей (оригинальных и стандартных), комплектующих. Как показывает опыт автоматизированного проектирования, применение типовых унифицированных деталей нецелесообразно. Значительно выгоднее иметь большое количество макрусов и существенные заделы в банках данных по модификациям и унифицированным узлам, что позволяет избегать излишней детализации конструкторских разработок. Информацию об унифицированных деталях, узлах и системах целесообразно хранить на микрофишах систематизированно по группам.

**Принцип соответствия** выбора номенклатуры и значений выходных характеристик целевому назначению проектируемой

машины или механизма. Чем ответственнее проектируемый объект, тем большее число выходных характеристик и параметров объекта регламентируется и тем более жесткие требования к ним предъявляются. Например, вероятность безотказной работы станков принимается в пределах 0,95–0,99, а самолетов – 0,999 99.

Другой пример. Число установленных и проверяемых выходных параметров точности станка при высоких требованиях к точности обрабатываемых деталей может достигать 20–30, в то время как для станков нормальной точности достаточно регламентировать 8–10 показателей. Основная цель регламентации выходных параметров станка – обеспечить погрешность обработки, которая находилась бы в установленных пределах в течение всего периода его эксплуатации.

Во всех случаях проектировщику необходимо помнить, что соответствие выходных характеристик механизма или машины их целевому назначению в первую очередь определяет общая компоновка, принимаемая на концептуальном уровне.

**Принцип компромиссов.** Проектирование – это непрерывная цепь компромиссов, которые приходится принимать на всех стадиях создания механизма или машины. Например, стремление к увеличению частоты вращения шпиндельных узлов всегда приводит к увеличению тепловыделения в опорах, которое не может превышать определенного уровня, и принятие окончательного решения всегда требует компромисса.

Улучшение любой технической характеристики машины (скорости, грузоподъемности, точности, надежности, производительности и др.) неизбежно вызывает увеличение ее стоимости, трудоемкости изготовления, часто требует другого уровня обслуживания и повышения культуры эксплуатации, что всегда приводит к компромиссным решениям.

Тенденция современных машиностроительных производств к концентрации операций постоянно требует от проектировщика решения задачи рационального сочетания технологических возможностей и усложнения конструкций оборудования. Избыточность технологических возможностей может быть не оправдана экономически.

Увеличение надежности машины почти всегда сопровождается ее усложнением и удорожанием. Выбор опор и направляющих, обеспечивающих незначительный износ, применение новых материалов, специальных покрытий, смазок, термообработки повышают трудоемкость изготовления и стоимость машины. Далеко не всегда ясно, *что* экономически целесообразнее – удорожать механизм или машину изначально либо совершенствовать систему обслуживания и ремонта в период эксплуатации. Компромисс заключается в обеспечении в первую очередь надежности наиболее ответственных деталей и узлов машины.

**Принцип преемственности.** Практически любые механизмы и машины являются продуктом эволюции, и в них всегда имеются элементы, детали и узлы, разработанные ранее. Соблюдение преемственности является одним из эффективных путей снижения затрат и сокращения сроков создания машины.

Хорошо отработанные элементы и узлы нет нужды заменять, и в одной машине прекрасно могут сосуществовать «новое» и «старое». Изыскание новых принципов построения механизмов и машин не является, как правило, задачей конструирования. *Суть проектирования – обеспечение требуемых характеристик машины, а не погоня за оригинальностью.* Преемственность определяется самой логикой последовательного развития машин. Модернизация, систематическое совершенствование позволяют поддерживать показатели выпускаемых машин на уровне постоянно возрастающих требований в течение определенного времени без коренной переработки конструкции. Например, ведущие автомобильные фирмы выпускают принципиально новую модель только раз в 8–10 лет.

Вопрос заключается в том, как *наиболее рационально сочетать новое со старым.* Это зависит как от качества отработки отдельных проектных решений (стоит ли заменить), так и от уровня технологической подготовки производства (можем ли заменить). На этом пути существуют две основные опасности: консерватизм, влекущий за собой добровольный отказ от творческого поиска и приводящий к необъективной критике новых решений и отказу от них, и психологическая инерция, ослабляющая

самоконтроль, в результате чего конструктору очень трудно отделиться от своего решения, так как он находится в плену идеи.

Преимственность при проектировании имеет несколько аспектов:

- приверженность фирм к определенным, отработанным годами решениям (в области компоновки, конструкции узлов, дизайна и т. п.). Это то, что определяет «почерк» фирм, и они весьма неохотно расстаются со своими традиционными решениями, часто связанными с «ноу-хау» и даже иногда носящими названия фирм;

- индивидуализация конструкций механизмов и машин не должна распространяться на все элементы и узлы. Модули могут и должны использоваться для различных моделей;

- конструктивная преимущество дает возможность увеличить эффективность разработки за счет использования модулей и унифицированных элементов и узлов;

- степень заимствования определяется на концептуальном уровне и зависит от возможности принятия своих и чужих технических решений в неизменном или модифицированном виде, реальных возможностей проектировщика, определяемых квалификацией, сроками и другими обстоятельствами.

Работающая сложная система неизбежно оказывается результатом работающей простой системы. Сложная система, разработанная на бумаге от начала и до конца, как правило, никогда не работает, и ее невозможно заставить работать. Всегда надо начинать с работающей простой системы.

## 3.2. Схема процесса проектирования

Стадии проектирования – наиболее крупные части проектирования процесса, развивающегося во времени. В общем случае выделяются стадии научно-исследовательских работ (НИР), эскизного проекта или опытно-конструкторских работ, технического, рабочего проектов, испытаний опытных образцов или опытных партий. Стадию НИР иногда называют предпроектными

исследованиями, или стадией технического предложения. Очевидно, что по мере перехода от стадии к стадии степень подробности и тщательность проработки проекта возрастают. Рабочий проект должен быть вполне достаточным для изготовления опытных или серийных образцов. Близким к определению стадии, но менее четко оговоренным понятием является понятие этапа проектирования.

Стадии (этапы) проектирования подразделяют на составные части, называемые **проектными процедурами**. Примерами проектных процедур могут служить подготовка детализированных чертежей, анализ кинематики, моделирование переходного процесса, оптимизация параметров и другие проектные задачи.

В свою очередь, проектные процедуры можно расчленить на более мелкие компоненты, называемые **проектными операциями**. Например, при анализе прочности детали сеточными методами могут быть построены сетки, произведен выбор или расчет внешних воздействий, собственно моделирование полей напряжений и деформаций, представление результатов моделирования в графической и текстовой формах. Проектирование сводится к выполнению некоторых последовательностей проектных процедур – **маршрутов проектирования**.

На рис. 3.1 показана укрупненная схема процесса проектирования.

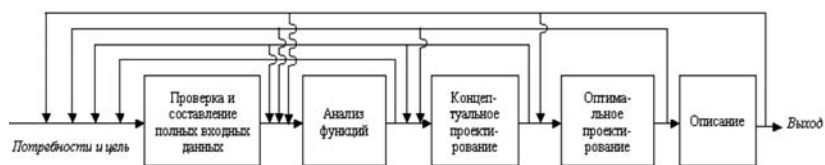


Рис. 3.1. Укрупненная схема процесса проектирования

Техническая разработка системы начинается с определения нужд потенциального пользователя разрабатываемой системы. Часто оказывается, что пользователь желает иметь систему, выполняющую данную работу, однако испытывает трудности при количественной формулировке своих потребностей и целей.

Поэтому у инженера и пользователя возникает дополнительная задача количественного воплощения целей системы так, чтобы была определена содержательная совокупность целевых функционалов для последующей разработки (проверка и составление полных входных данных).

Когда скоро потребности и цели системы определены, необходимо дать количественное описание функций, которые должны выполнять система и любая требуемая подсистема. Эта процедура называется анализом функций. Его цель состоит в выборе функций, или операций, которые должны быть проведены для выполнения задачи, требуемой от разрабатываемой системы. Эти функции становятся затем целями низшего уровня для разработки подсистем. Определение функций по своей природе носит качественный характер. Однако когда скоро функция или операция определена, она должна быть описана в количественных терминах. Например, если операцию нужно провести быстро, необходимо оговорить допустимое время.

Следующий шаг, показанный на рис. 3.1, является одним из наиболее трудных этапов в технической разработке системы и, конечно, самым трудным шагом для аналитического описания. Концептуальное проектирование, как видно из названия, состоит в определении концепций, или основных конфигураций системы, которые могут удовлетворить целям системы. На этом шаге желательно оставить концепции по возможности в общем виде, с тем чтобы не исключить кандидатуры систем, которые могут оказаться эффективными. Например, если операция, подлежащая выполнению, есть продвижение летательного аппарата над поверхностью Земли, то концептуальные проекты могут включать в себя проектирование колес, направляющих, стоек и воздушной подушки. На этом этапе процесса проектирования важно определить границы приемлемых значений параметров, описывающих систему. Для параметров проектирования в пределах этих значений система должна уметь выполнять функции, определенные на предыдущем шаге.

Пусть мы имеем дело с оптимальным проектом, для которого целью является выбор неопределенных параметров, введенных

на предыдущем шаге (оптимальное проектирование). Эти параметры должны быть в пределах, определяемых технологическими ограничениями и назначением системы. Критерием выбора параметров системы является максимизация стоимости системы или минимизация меры затрат. Следует особо отметить, что математически точный оптимум может оказаться недостижимым и, следовательно, служить лишь ориентиром. Однако методы выбора параметров системы должны обладать таким свойством, что если оптимум существует, то при достаточном терпении и заданном машинном времени он должен быть в пределе достижим.

То что является последним шагом в модели технической разработки системы на рис. 3.1 (описание оптимальной системы), в действительности оказывается промежуточным шагом. До тех пор пока процедура проектирования системы не станет исключительно эффективной, система, предложенная группой разработчиков, не будет удовлетворять заказчика. Получив результаты одного прохождения через процедуру проектирования системы, заказчик, вероятно, вспомнит некоторые ограничения, которые он забыл описать и которые оптимальная система нарушает. Проектировщик также может найти привлекательные решения, которых он ранее не видел. Он опять-таки в большей мере, чем заказчик, вспомнит технологические ограничения, которые он забыл описать и которые оптимальная система нарушает. Наконец, заказчик, несомненно, решит, что неплохо бы уменьшить на малую величину уровни качества системы, если это приведет к экономии денег.

На следующем шаге процедуры каждый участник группы должен сделать глубокий вдох и вернуться к работе, вооруженный добытыми с трудом новыми знаниями. Именно с этой целью указаны все каналы обратной связи в модели на рис. 3.1. Эта итеративная процедура продолжается до тех пор, пока заказчик не решит, что предлагаемая система является той, в которой он действительно нуждается. Это будет еще одно решение, принимаемое человеком, но математически не запрограммированное.

Основные стадии и процедуры процесса проектирования показаны на рис. 3.2. Разделение процесса проектирования на последовательные стадии (этапы) является в известной степени

условным, поскольку в процессе проектирования пересматриваются и уточняются ранее принятые решения.

Прокомментируем основные стадии проектирования. **Техническое задание** (ТЗ) обосновывает те новые качества, которыми должен обладать проектируемый объект, и является наряду с техническим предложением итогом предпроектной подготовки. ТЗ устанавливает основное назначение объекта, обосновывает целесообразность его создания и регламентирует все основные технические характеристики (требования).

В процессе подготовки ТЗ разрабатывается основная концепция проектирования. Разработкой концепции занимается небольшая по численности группа проектантов высшей квалификации.

**Техническое предложение** формулирует принятую концепцию, уточняя и развивая техническое задание. Оно состоит из совокупности конструкторских документов, необходимых для дальнейшего проектирования. Техническое предложение обеспечивает и уточняет технические характеристики проектируемой машины и диапазоны эксплуатационных нагрузок и скоростей. На этом этапе выбирают окончательный вариант компоновки машины, ее узлов и агрегатов, пользуясь результатами анализа, синтеза и оптимизации вариантов компоновок, и разрабатывают принципиальные схемы машины: кинематическую, гидравлическую, пневматическую, электрическую и др., а также принимают тип и характеристики системы управления, определяют общие габаритные размеры.

Техническое предложение дает полное представление о компоновке и возможностях проектируемых механизмов или машин.

**Эскизный проект** содержит предварительную конструкторскую проработку всех основных узлов и является развитием технического предложения. Он базируется на анализе различных конструкторских решений, результатах расчетов, оптимизации важнейших параметров и характеристик машины.

При конструировании машины, ее узлов и систем следует максимально использовать стандартные и унифицированные детали, механизмы и элементы, что удешевляет проектируемую машину.

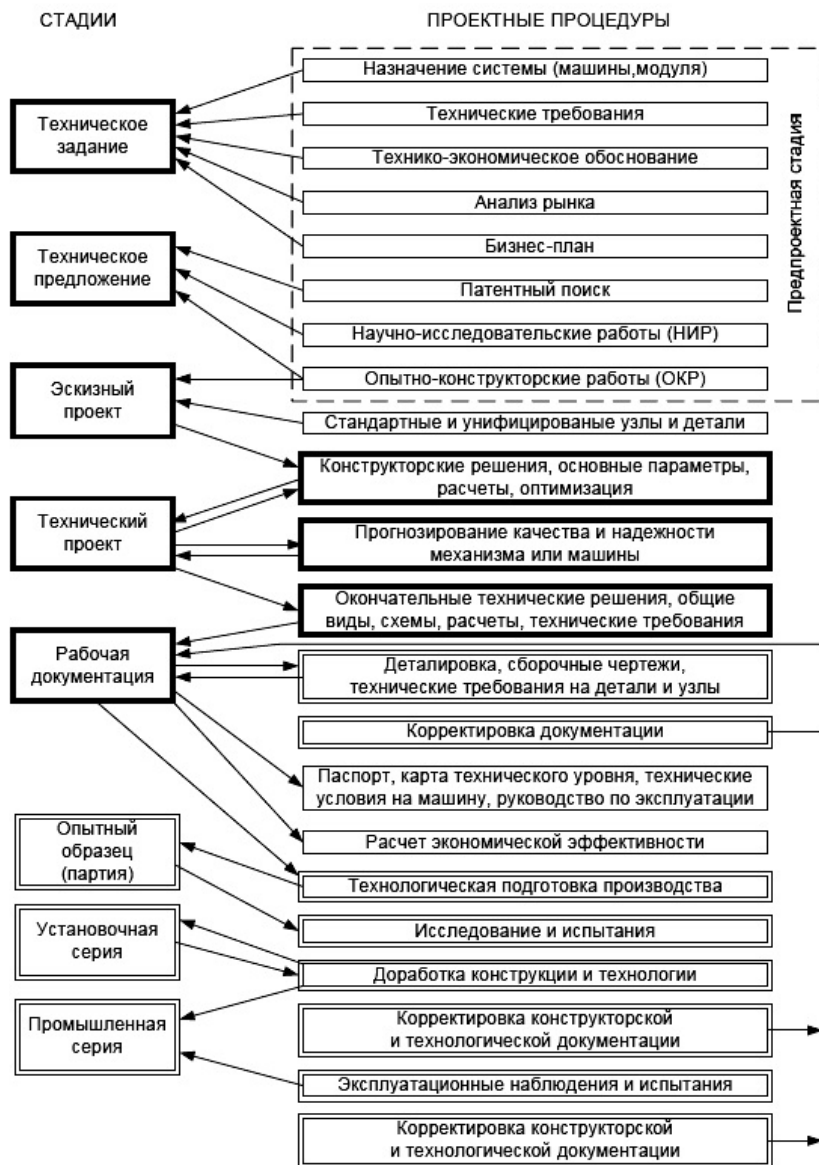


Рис. 3.2. Стадии и процедуры процесса проектирования

Каждое конструкторское решение должно быть обосновано результатами расчетов, рассмотрено с точки зрения обеспечения качества и надежности функционирования проектируемой машины, технологичности изготовления и сборки, удобства эксплуатации, ремонтпригодности и т. д.

**Технический проект** включает в себя окончательную конструкторскую проработку всех узлов, чертежей, схем машины и ее общих видов. На этом этапе производят все виды уточненных и поверочных расчетов, оптимизируют необходимые параметры узлов и систем машины, окончательно определяют ее эффективность; прогнозируют выходные характеристики и оценивают надежность машины с учетом вероятностной природы режимов ее эксплуатации. Проект должен содержать все исходные данные, необходимые для разработки комплекта технической документации на проектируемый механизм или машину, его согласовывают и утверждают в установленном порядке.

**Рабочая документация** – завершающий этап проектирования. Он включает в себя разработку рабочих чертежей всех оригинальных деталей и простановку технических требований на их изготовление, составление технологической документации, корректировки (в случае необходимости) технического проекта, составление спецификаций оригинальных и покупных комплектующих деталей, формирование паспорта машины, карты технического уровня, инструкции по эксплуатации и ряда других документов. Рабочая документация должна содержать все данные, необходимые для изготовления проектируемого механизма или машины. Выпуск рабочей документации существенно упрощается при применении САПР.

После завершения разработки комплекта рабочей документации осуществляются **технологическая подготовка производства** и последующие этапы изготовления и отладки спроектированной машины. В ряде случаев для сокращения сроков выпуска новой техники технологическую подготовку производства начинают заранее до завершения выпуска комплекта рабочей документации. Применение техники CAD/CAM значительно сокращает сроки подготовки производства.

### 3.3. Системный подход к проектированию

В лекции 1 было отмечено, что наиболее общим подходом к проектированию мехатронных систем является системный подход. В системотехнике можно выделить три подхода к процессу проектирования: структурный, блочно-иерархический и объектно-ориентированный.

*Блочно-иерархический подход* к проектированию использует идеи декомпозиции описания сложных систем на иерархические уровни, вводит понятие стиля проектирования, устанавливает связь между параметрами соседних иерархических уровней.

В лекции 1 отмечено, что для большинства приложений характерны три иерархических уровня: *системный*, *макроуровень* и *микроуровень*. В каждом – приложение наименований уровней и их число может быть различным (в радиотехнике, вычислительной технике, машиностроении и т. д.). Например, в машиностроении имеются уровни: деталей, узлов, машин и комплексов машин.

В зависимости от последовательности решения задач иерархических уровней различают *нисходящее*, *восходящее* и *смешанное* проектирование (стили проектирования).

*Восходящее* проектирование предполагает решение задач от нижних уровней к верхним. *Нисходящее* проектирование – от верхних к нижним. *Смешанный стиль* имеет элементы как восходящего, так и нисходящего проектирования. В большинстве случаев для сложных систем предпочтение отдают нисходящему проектированию, но часто используют и смешанное.

Неопределенность и нечеткость исходных данных при нисходящем проектировании (так как еще не спроектированы компоненты) или исходных требований при восходящем проектировании (поскольку техническое задание имеется на всю систему, а не на ее части) обуславливают необходимость прогнозирования недостающих данных с последующим их уточнением, т. е. последовательного приближения к окончательному решению (итерационность проектирования).

Наряду с декомпозицией описаний на иерархические уровни применяют разделение представлений о проектируемых объектах на аспекты.

**Аспект описания (страта)** – описание системы или ее части с некоторой оговоренной точки зрения, определяемой функциональными, физическими или иного типа отношениями между свойствами и элементами.

Различают **функциональный, информационный, структурный и поведенческий** (процессный) **аспекты**.

*Функциональное описание* относят к функциям системы и чаще всего представляют его функциональными схемами.

*Информационное описание* включает в себя основные понятия предметной области (сущности), словесное пояснение или числовые значения характеристик (атрибутов) используемых объектов, а также описание связей между этими понятиями и характеристиками. Информационные модели можно представлять графически (графы, диаграммы *сущность – отношение*), в виде таблиц или списков.

*Структурное описание* относится к морфологии системы, характеризует составные части системы и их межсоединения и может быть представлено структурными схемами, а также различного рода конструкторской документацией.

*Поведенческое описание* характеризует процессы функционирования (алгоритмы) системы и (или) технологические процессы создания системы.

Иногда аспекты описаний связывают с подсистемами, функционирование которых основано на различных физических процессах.

Отметим, что в общем случае выделение страт может быть неоднозначным. Так, помимо указанного подхода очевидна целесообразность выделения таких аспектов проектирования, как *функциональное* (разработка принципов действия, структурных, функциональных, принципиальных схем), *конструкторское* (определение форм и пространственного расположения компонентов изделий), *алгоритмическое* (разработка алгоритмов и программного обеспечения) и *технологическое* (разработка технологических процессов) проектирование систем. Примерами страт в случае САПР могут служить также рассматриваемые далее виды обеспечения автоматизированного проектирования.

*Структурный подход* к проектированию требует синтезацию вариантов системы из компонентов (блоков, модулей) и оценку этих вариантов (предварительно спрогнозировав характеристики компонентов). Он основан на идее алгоритмической декомпозиции (по методу «сверху-вниз»), где каждый блок (модуль) системы выполняет один из этапов общего процесса проектирования. Таким образом, представление о проектируемой системе расчленяется на отдельные блоки (модули), являющиеся частями алгоритма функционирования системы.

Структурный подход включает в себя создание структуры проектируемой системы и расчет ее параметров. Эти две части подхода называют *структурным* и *параметрическим синтезом* системы (как это было сказано в лекции 1). Задачи структурного синтеза относятся к задачам проектирования, наиболее сложным с точки зрения возможности их формализации.

Результатом структурного синтеза должны быть или перечень типов элементов вместе с таблицей соединений, или схема расположения элементов с указанием их типа, или эскизный чертеж, или схема алгоритма и т.п. Структурный синтез обычно осуществляется по блочно-иерархическому принципу. Это означает, что синтезируется не вся сложная система целиком, а на каждом уровне проектирования синтезируется определенный уровень системы – структурная схема (элементы изображения устройств), далее функциональная схема и конструкции устройств (элементы, блоки), затем более мелкие функциональные и конструктивные единицы. Такой подход существенно упрощает решение задачи синтеза.

*Параметрический синтез* систем обычно реализуют с помощью методов и алгоритмов оптимизации. Однако для непрерывных систем (когда управляемые параметры непрерывны и могут принимать любые значения в пределах непрерывной допустимой области) и для дискретных систем (с дискретными внутренними параметрами) методы оптимизации имеют существенное отличие. Задачи дискретной оптимизации относятся к задачам дискретного математического программирования.

Задачи дискретного программирования считаются более трудными для решения, чем задачи математического программирования с непрерывными параметрами.

Сложность решения задач синтеза систем естественно отождествлять со сложностью производственных систем. Для поддержки концептуального проектирования сложных плохо структурированных систем наиболее перспективными являются генетические методы оптимизации, экспертные системы и CASE-системы, которые будут рассмотрены в последующих лекциях.

*Объектно-ориентированный подход* рассматривает сложную систему как совокупность взаимодействующих друг с другом объектов, каждый из которых является экземпляром отдельного класса. Такой подход наиболее перспективен при проектировании и моделировании сложных систем.

При структурном подходе жизненный цикл разработки сложной системы складывается из этапов анализа, проектирования, программирования, тестирования и сопровождения, которые выполняются последовательно. Главным недостатком такого подхода является последовательность выполнения этапов. Например, программирование можно начать только по завершении анализа и проектирования. Это приводит к большим потерям времени, не позволяет быстро разрабатывать прототипы программной системы. Этот подход не согласуется с интерактивным характером разработки программной системы, поскольку на последних этапах может выясниться необходимость внесения изменений в решения, принятые на предыдущих этапах (см. лекцию 1).

В целом структурному подходу присущи следующие недостатки [6]:

- трудоемкость внесения изменений;
- большой объем документации по проекту;
- серьезные ограничения возможностей сборки системы из готовых компонентов;
- сложность переноса на другие платформы.

Стремление избавиться от недостатков структурного подхода, базирующегося на системном анализе, привело к возникновению объектно-ориентированного анализа (ООА). В ООА такие понятия, как система, структура, состояние, иерархия, событие,

сущность, пришедшие из системотехники, были дополнены новыми понятиями, такими как *домен, класс, объект, атрибут, наследственность, инкапсуляция, полиморфизм* и др.

Долгое время объектно-ориентированный подход (ООП) (на базе ООА) развивался почти исключительно программистами, хотя в начале он предназначался для моделирования (проектирования) сложных систем и использовался в языке моделирования Simula-67. Своеобразным итогом многолетнего развития объектно-ориентированного программирования можно считать появление «унифицированного языка моделирования» UML (Unified Modeling Language).

Только в последние годы ООП стал востребованным в своей первоначальной области – моделировании. Для его реализации наиболее известны пакеты Simulink и Stateflow, работающие вместе с Matlab.

Рассмотрим несколько основополагающих понятий объектно-ориентированного анализа (ООА): *сущность, связь, атрибут*.

Под *сущностью* (entity) понимается произвольное множество реальных или абстрактных объектов, каждый из которых обладает одинаковыми свойствами и характеристиками. В этом случае каждый рассматриваемый объект может являться экземпляром одной и только одной сущности, должен иметь уникальное имя или идентификатор, а также отличаться от других экземпляров данной сущности. Примерами сущностей могут быть: предприятие, фирма, цех, банк, клиент банка, технология, компьютер, рейс. Каждая из сущностей может рассматриваться с различной степенью детализации, что определяется конкретной постановкой задачи.

*Связь* (relationship) определяется как отношение или некоторая ассоциация между отдельными сущностями. Примером связей могут быть родственные отношения типа «отец – сын» или производственные отношения «начальник – подчиненный». Другой тип связей задается отношениями «иметь в собственности», «обладать свойством» или «быть частью».

*Атрибут* – это каждая отдельная характеристика, которая является общей для всех возможных экземпляров объекта.

Атрибутами являются такие характеристики, как высота, температура, регистрационный номер или положение предметов в реальном мире.

Чтобы обратиться к атрибуту, пишут <имя объекта>, <имя атрибута>, как например:

- самолет, размах крыла;
- листопрокатный стан, 1500;
- аудитория, лекционная.

Фундаментальными понятиями объектно-ориентированного подхода являются понятия *объекта*, *класса*, *домена*. *Объекты* – конкретные предметы, а также абстрактные и реальные сущности в реальном мире, а точнее, в интересующей разработчика предметной области. Например, объектами могут быть: студент, кафедра, университет. Объект обладает индивидуальностью и поведением, имеет атрибуты, значение которых определяют его состояние. Так, конкретный студент, сдавая экзамен, может оказаться в состоянии, когда его ответы не удовлетворяют экзаменатора, а его «поведение» в этом случае заключается в «дополнительной подготовке к экзамену».

*Класс* – это абстрактная совокупность объектов, которые имеют общий набор свойств и обладают одинаковым поведением. Понятие класса впервые было введено в язык UML. Объекты и классы обладают характерными свойствами, которые активно используются при объектно-ориентированном подходе и во многом определяют его преимущество. К важной особенности классов относится возможность их организации в виде некоторой иерархической структуры.

*Домен* – отдельная предметная область, «населенная» набором объектов, которые ведут себя в соответствии с правилами домена. Большие домены разбивают на подсистемы.

Основными принципами объектно-ориентированного подхода являются: *наследование*, *инкапсуляция* и *полиморфизм*.

*Наследование* – первый принцип, в соответствии с которым знание о более общей категории разрешается применять для более частной категории. Наследование тесно связано с иерархией классов, которая определяет, какие классы следует считать

наиболее абстрактными и общими по отношению к другим классам. При этом если родительский класс (предок) обладает фиксированным набором свойств и поведением, то производный от него класс (потомок) должен содержать этот же набор свойств и поведение, а также дополнительные свойства, которые будут характеризовать уникальность полученного таким образом класса. В качестве примера можно привести общий класс «Автомобиль», а в качестве производных классов рассмотреть «Легковой автомобиль», «Легковой автомобиль производства BMW», «Конкретную модель BMW». Наследование, позволяющее создавать иерархию классов, является эффективным средством внесения изменений и дополнений в программы проектируемых систем.

*Инкапсуляция* – это сокрытие отдельных деталей внутреннего устройства классов от внешних по отношению к нему объектов или пользователей. Объекты можно считать самостоятельными сущностями, отделенными от внешнего мира. Для того чтобы объект произвел некоторое действие, ему извне необходимо послать сообщение, которое инициирует выполнение нужного действия. Инкапсуляция позволяет изменять реализацию любого класса объектов без опасения, что это вызовет нежелательные побочные эффекты в программной системе. Тем самым упрощается процесс исправления ошибок и модификацию программ.

*Полиморфизм* – это свойство некоторых объектов принимать различные внешние формы в зависимости от обстоятельств. Применительно к объектно-ориентированному программированию (ООП) полиморфизм означает, что действия, выполняемые одноименными методами, могут отличаться в зависимости от того, к какому из классов относится тот или иной метод [7]. Рассмотрим, например, три объекта соответствующих классов: «Студент», «Водитель», «Фигурист». Для каждого из них можно определить операцию учиться. Однако результат выполнения этой операции будет отличаться для каждого из рассмотренных объектов.

Методология ООП оказала влияние на процесс разработки программ. *Процедурно-ориентированная декомпозиция* программ уступила место *объектно-ориентированной декомпозиции*, при которой отдельными структурными единицами программы стали

являться не процедуры и функции, а классы и объекты с соответствующими свойствами и методами (действиями). Программа стала *событийно-управляемой* и перестала быть последовательностью predeterminedных на этапе кодирования действий. При разработке современных приложений каждая программа представляет собой бесконечный цикл ожидания некоторых заранее определенных событий. При этом инициаторами событий могут быть другие программы или пользователи.

При использовании методологии ООП написание программного кода может быть отделено от процесса проектирования структуры программы. До начала программирования классов, их свойств и методов необходимо определить, чем же являются сами эти классы. Более того, нужно дать ответы на такие вопросы, как: сколько и каких классов необходимо определить для решения поставленной задачи, какие свойства и методы необходимы для придания классам необходимого поведения, а также установить взаимодействие между классами. Таким образом, анализ предметной области решаемой задачи необходимо проводить до начала написания программы.

Жизненный цикл объектно-ориентированной разработки программных систем содержит несколько этапов, но в отличие от структурного подхода в нем нет строгой последовательности их выполнения. Процесс носит принципиально итерационный характер, что значительно упрощает написание программ [6].

Разработка начинается с этапа исследования (объектно-ориентированного анализа). Здесь предъявляются требования к системе. Затем осуществляется анализ предметной области, в ходе которого определяются классы и объекты, которые составляют словарь предметной области.

После исследования начинается объектно-ориентированное проектирование, в ходе которого детализируются классы и объекты, полученные на этапе анализа. При этом могут вводиться новые классы и объекты, если это потребует. В результате проектирования должна быть создана детальная модель системы, составлены спецификации объектов, классов и отношений, достаточных для программирования.

Для разработки программных систем используются инструментальные средства CASE-систем, такие как SADT – Structured Analysis and Design Technique, IDEF – Integrated DEFinition и UML. Эти средства будут рассмотрены в последующих лекциях.

В отличие от процедурно-ориентированного подхода к программированию, в объектно-ориентированном подходе к моделированию и проектированию реальных физических систем различного назначения полиморфизмом называется возможность использования вместо объектов одного декларированного класса объектов другого класса, называемого замещающим, совместно с первым. Совместимость классов означает, что либо замещающий класс является потомком декларированного класса, либо декларирован интерфейс, а замещающий класс реализует этот интерфейс. Таким образом, можно выделить «совместимость по наследованию» и «совместимость по интерфейсу». Под интерфейсом в объектно-ориентированном моделировании (ООМ) следует понимать некоторую совокупность видимых компонентов объекта, т.е. для блока (на структурной схеме объекта) – это внешние переменные и видимые извне процедуры и функции. Таким образом, если блок (замещающего класса) содержит совокупность видимых компонентов с теми же именами, что в декларации интерфейса, и с совместимыми типами, то блок реализует этот интерфейс. Каждый блок неявно задает определенный интерфейс – совокупность всех своих внешних компонентов [8].

Особенность процесса разработки современных сложных систем состоит в том, что центр тяжести работ смещается от программирования к более ранним этапам – анализу и проектированию.

Рассмотрим основные преимущества объектно-ориентированного подхода [6]:

- *распараллеливание работ* (программирование и тестирование отдельных компонентов системы возможно до завершения проектирования, возможность внесения изменений и дополнений без переработки проекта);
- *гибкость архитектуры и переносимость* (в клиент-серверной системе объекты могут размещаться как на местах клиента,

так и на сервере. Возможность реализации классов на компьютерах различного типа, а фиксированный интерфейс каждого класса обеспечивает правильность функционирования системы);

- *возможность повторного использования программных компонентов* (библиотеки классов позволяют значительно снизить объем программирования новых приложений);

- *естественность описания* (использования естественного языка описания предметной области, легко выделяются объекты и связи между ними) [6].

Основные недостатки объектно-ориентированного подхода [6]:

- объектно-ориентированная декомпозиция заметно отличается от алгоритмической, что влечет за собой необходимость преодоления психологических трудностей и дополнительные расходы на обучение новой методике и языку программирования;

- основные недостатки объектно-ориентированного подхода лежат в области программирования: активное динамическое создание и удаление новых объектов (что широко используется в объектно-ориентированных языках);

- многочисленность методов и их излишние вызовы (для доступа к многим атрибутам объектов используются специальные методы).

Однако надо иметь в виду, что при использовании традиционных технологий некоторые результаты можно получить и при сравнительно небольших затратах, но на определенной стадии наступает насыщение, когда даже значительные дополнительные затраты не приводят к существенному повышению эффективности.

## Контрольные вопросы

1. Дайте определение понятия «проектирование».
2. Дайте развернутую характеристику подходов к проектированию сложных технических систем.
3. Сформулируйте основные принципы проектирования.
4. Опишите укрупненную схему процесса проектирования сложных систем.

5. Назовите основные стадии и процедуры процесса проектирования.
6. Прокомментируйте содержание основных стадий процесса проектирования.
7. Прокомментируйте содержание основных процедур процесса проектирования.
8. Опишите назначение и порядок проведения предпроектной стадии проектирования.
9. Опишите блочно-иерархический подход к проектированию сложных систем (стили проектирования, аспекты описания).
10. Дайте характеристику структурному подходу к проектированию сложных систем (две части структурного подхода).
11. Укажите основные недостатки структурного подхода к проектированию.
12. Сформулируйте основные принципы необходимости объектно-ориентированного подхода к проектированию сложных систем.
13. Рассмотрите основные понятия объектно-ориентированного анализа (ООА).
14. Опишите фундаментальные понятия объектно-ориентированного подхода.
15. Сформулируйте основные принципы объектно-ориентированного подхода.
16. Укажите основные преимущества и недостатки объектно-ориентированного подхода.

# Лекция 4

## СИСТЕМЫ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ В МАШИНОСТРОЕНИИ

В лекции 1 (п. 1.1) было сказано, что в состав развитых машиностроительных систем автоматизированного проектирования (САПР) на этапах проектирования и подготовки производства входят в качестве составляющих системы CAD, CAE и CAM.

### 4.1. Общая характеристика систем автоматизированного проектирования

Рассмотрим основные функции автоматизированных систем CAD, CAE и CAM на этапах проектирования и подготовки производства.

**CAD** – автоматизированное проектирование – представляет собой компьютерную технологию для облегчения создания, изменения, анализа и оптимизации проектов. Наиболее важным компонентом CAD являются системы автоматизированной разработки рабочих чертежей и системы геометрического моделирования. Кроме того, CAD используется для оптимизации и анализа, имеет программы для анализа допусков, расчета массинерциальных свойств, моделирования методом конечных элементов и визуализации результатов анализа.

**CAM** – автоматизированное производство – это компьютерная технология для планирования, управления и контроля операций производства через прямой и косвенный интерфейс с производственными ресурсами предприятия. CAM используется для числового программирования управления станками с ЧПУ

и роботами, работающими на гибких автоматизированных участках. В задачах планирования производства САМ стыкуется с автоматизированной системой *MRP* и *ERP* через систему *PDM* (*MRP* – *material requirement planning* – планирование технических требований к материалам).

САЕ – автоматизированное конструирование – это компьютерная технология для анализа геометрии деталей, моделирования и изучения поведения изделий для усовершенствования и оптимизации их конструкций. Средства САЕ могут осуществлять множество различных вариантов анализа (кинематические расчеты, динамический анализ, расчет напряжений методом конечных элементов – *FEM* – *finite-element method*). Метод *FEM* рассчитывает теплообмен, распределение магнитных полей, потоков жидкости и другие задачи с непрерывными средами. Для применения метода *FEM* необходима аналитическая модель объекта подходящего уровня.

САЕ наиболее эффективно используется на стадии анализа и оптимизации конструкции.

## **Функции САД-систем**

Функции САД-систем в машиностроении подразделяют на функции двумерного и трехмерного проектирования. К функциям *2D* относят черчение, оформление конструкторской документации; к функциям *3D* – получение трехмерных геометрических моделей, метрические расчеты, реалистичную визуализацию, взаимное преобразование *2D*- и *3D*-моделей. В ряде систем предусмотрено также выполнение процедур, называемых процедурами позиционирования. К ним относят компоновку и размещение оборудования, проведение соединительных трасс.

Среди САД-систем различают системы нижнего, среднего и верхнего уровней. Первые из них иногда называют «легкими» системами, они ориентированы преимущественно на *2D*-графику, сравнительно дешевы, основной аппаратной платформой для их использования являются персональные ЭВМ. Системы верхнего уровня, называемые также «тяжелыми», дороги,

более универсальны, ориентированы на геометрическое твердотельное и поверхностное 3D-моделирование, оформление чертежной документации в них обычно осуществляется с помощью предварительной разработки трехмерных геометрических моделей. Системы среднего уровня по своим возможностям занимают промежуточное положение между «легкими» и «тяжелыми».

К важным характеристикам САД-систем относятся параметризация и ассоциативность. Параметризация подразумевает использование геометрических моделей в параметрической форме, т.е. при представлении части или всех параметров объекта не константами, а переменными. Параметрическая модель, находящаяся в базе данных, легко адаптируется к разным конкретным реализациям и поэтому может использоваться во многих конкретных проектах. При этом появляется возможность включения параметрической модели детали в модель сборочного узла с автоматическим определением размеров детали, диктуемых пространственными ограничениями. Эти ограничения в виде математических зависимостей между частью параметров сборки отражают ассоциативность моделей.

Параметризация и ассоциативность играют важную роль при проектировании конструкций узлов и блоков, состоящих из большого числа деталей. Действительно, изменение размеров одних деталей оказывает влияние на размеры и расположение других. Благодаря параметризации и ассоциативности изменения, сделанные конструктором в одной части сборки, автоматически переносятся в другие части, вызывая изменения соответствующих геометрических параметров в этих частях.

САД-системы геометрического моделирования делятся на *каркасные, поверхностные, твердотельные и немногочисленные* [9].

*Каркасное моделирование* (wireframe modeling systems) представляют форму тела в виде набора характеризующих ее линий и конечных точек. Визуальная модель представляет собой каркасный чертеж формы, а соответствующее математическое описание представляет набор уравнений кривых, координат точек и сведений о связности кривых и точек (принадлежность точек

к конкретным кривым, а также пересечение кривых друг другом). Однако эта модель не содержит сведений о внутренних и внешних поверхностях объекта, что не позволяет рассчитать массу объекта.

В *системах поверхностного моделирования* (surface modeling systems) математическое описание визуальной модели включает в себя не только сведения о характеристических линиях и их конечных точках, как в каркасном моделировании, но и данные о поверхностях. При работе с отображаемой на экране моделью изменяются уравнения поверхностей, кривых и координат конечных точек. Существует три стандартных метода создания поверхностей в системах поверхностного моделирования:

- интерполяция входных точек;
- интерполяция криволинейных сеток;
- трансляция и вращение заданной кривой.

*Системы твердотельного моделирования* (solid modeling systems) предназначены для работы с объектами, состоящими из замкнутого объема или монолита (solid). Системы линий и поверхностей должны образовывать замкнутый объем, т.е. объем тела полностью заполнен материалом. Математическое описание объекта, созданного в системе твердотельного моделирования, содержит сведения, по которым система может определить, где находится какая-либо точка: внутри объекта, снаружи него или на его границе.

*Немногообразные системы моделирования* (nonmanifold modeling systems) позволяют использовать каркасные, поверхностные, твердотельные и сотовые (а также другие многообразные) модели одновременно в одной и той же системе моделирования, расширяя диапазон доступных моделей сверх возможностей любой из упомянутых систем. К сожалению, обычные системы геометрического моделирования (каркасные, поверхностные, твердотельные) не поддерживают моделирование многообразных моделей.

Более подробно системы геометрического моделирования описаны в [9].

## Функции САМ-систем

Основные функции САМ-систем: разработка технологических процессов, синтез управляющих программ для технологического оборудования с ЧПУ, моделирование процессов обработки, в том числе построение траекторий относительного движения инструмента и заготовки в процессе обработки, генерация пост-процессоров для конкретных типов оборудования с ЧПУ, расчет норм времени обработки.

Другая важная функция САМ – программирование роботов, которые могут работать в гибких производственных системах и на автоматизированных участках. Еще одна важная функция САМ состоит в автоматизации *технологической подготовки производства* (Computer Aided Process Planning – CAPP). Автоматизация технологической подготовки производства связывает проектирование и производство и позволяет достигнуть полную интеграцию САД и САМ.

CAPP составляет основу САМ и выполняет синтез технологических процессов и программ для оборудования с ЧПУ, а также выбор оборудования, оснастки, инструмента, расчет норм времени и т. п.

Технология подготовки производства (CAPP) заключается в выборе технологических процессов и их параметров, а также оборудования для реализации этих процессов. Технологическую подготовку можно определить также, как составление подробных технологических инструкций для станка или сборщика агрегата, изделий.

*Автоматизированный подход к подготовке производства* реализуется в виде *модифицированного подхода* (variant approach) или *генеративного подхода* (generative approach).

Модифицированный подход называется так потому, что он является модификацией неавтоматизированного (традиционного) планирования производства, выполняемого вручную: технолог пользуется не только своей памятью, но и памятью компьютера. Другими словами, рабочий журнал технолога хранится в компьютерном файле.

Типичный технологический план производства подобной детали может автоматически извлекаться из такого файла после описания анализируемой детали в соответствии с определенной системой кодирования. Выбранный план производства может редактироваться в интерактивном режиме; в него вносятся поправки, соответствующие специфике конкретной детали. Таким образом, модифицированный подход требует наличия базы данных со стандартными планами производства для каждого семейства деталей. Такой план должен содержать все инструкции, которые будут входить в план производства любой детали из данного семейства. Детали классифицируются по семействам на основании концепции групповой технологии. Согласно этой концепции каждой детали присваивается код, зависящий от ее элементов, после чего детали группируются в семейства в соответствии с присвоенными кодами. О групповой технологии будет рассказано в другом разделе.

Итак, модифицированный подход к разработке плана производства выражается в следующем. Технологическая подготовка производства новой детали начинается с кодирования ее особенностей, что эквивалентно описанию детали на языке группой технологии. Затем деталь может быть отнесена к какому-либо семейству на основании ее кода, после чего из базы данных извлекается стандартный план производства для деталей этого семейства. В плане содержатся общие инструкции по производству любых деталей семейства, поэтому может потребоваться его редактирование для получения плана нужной детали.

Редактирование осуществляется средствами компьютерной системы. Часто изменения оказываются незначительными, потому что новый план представляет собой лишь небольшую модификацию стандартного. Благодаря этому на этапе подготовки плана экономится время, а готовые планы оказываются гораздо более последовательными, чем разрабатываемые вручную.

Если деталь нельзя отнести к одному из существующих семейств, технолог может разработать новый стандартный план производства в интерактивном режиме.

*Генеративный подход* (generative approach) состоит в том, что технологический план вырабатывается автоматически на основании технических требований к детали. В технические требования должны включаться подробные сведения о материале, особенностях обработки и предлагаемых методиках проверки, а также графическое изображение формы детали.

На первом этапе разработки плана производства новой детали при генеративном подходе технические требования вводятся в компьютерную систему. В идеале они должны считываться непосредственно из базы данных САПР. Для этого необходимо, чтобы автоматизированная система технологической подготовки могла распознавать элементы детали, требующие машинной обработки, такие как отверстия, пазы и выемки.

Реализация первого этапа значительно упрощается, если при моделировании детали используется объектно-ориентированный подход. Однако даже конструктивные элементы, используемые в системе объектно-ориентированного моделирования, могут потребовать преобразования к элементам, которые могут быть изготовлены машинной обработкой.

Некоторые конструктивные элементы однозначно сопоставляются с технологическими, тогда как преобразования других представляют собой не совсем обычную процедуру. Кроме того, информации об элементах, вообще говоря, недостаточно для технологической подготовки производства. Например, большинство моделей САД не содержат сведений о допусках и материалах, и их приходится вводить вручную. При этом схема кодирования должна определять все геометрические элементы и их параметры, в частности положение, размеры и допуски. Закодированные данные сопровождаются информацией в текстовом формате. Наконец, система должна иметь сведения о форме заготовки.

На втором этапе закодированные данные и текстовая информация преобразуются в подробный технологический план производства детали. На этом этапе определяется оптимальная последовательность операций и условия их выполнения. К условиям относятся используемые инструменты, крепления, измерительные приборы, зажимы, схемы подачи и скорости обработки. Для

построения столь подробного плана производства детали произвольной сложности требуется большая база данных и сложная логическая система.

Этап технологической подготовки производства в основном сводится к решению следующих задач [1]:

- разработка технологий изготовления изделий, инструментов, приспособлений и т. д. на основе их геометрических моделей, полученных на этапе проектирования (CAD);

- подготовка программ для технологического оборудования (станков, прессов, прокатных станов и др.) с ЧПУ по спроектированным технологиям.

Программные среды, с помощью которых решаются задачи этого этапа, можно объединить в две группы. К первой из них следует отнести программные комплексы, специально разработанные для выполнения всего цикла или определенных процедур технологической подготовки производства. Среди данной группы программного обеспечения можно выделить ADEM, ArtCAM, EdgeCAM и некоторые разработки российских фирм: КОМПАС, АВТОПРОЕКТ (Аскон) – проектирование технологических процессов механообработки, штамповки, сборки, термообработки; FLEX ТехноПро (Топ Системы) – проектирование технологии механообработки, сборки, сварки, пайки, нанесения покрытий, штамповки,ковки, термообработки; СИТЕП ЛШ – листовая штамповка; ТЕСНСАRD (Интермех) – комплексная система автоматизации технологической подготовки производства; ТехноПро (Вектор) – универсальная система автоматизации технологического проектирования; SprutCAM, СПРУТ-ТП (СПРУТ-Технологии) – система автоматизированного проектирования технологических процессов и др.

Другую группу программного обеспечения составляют программные системы сквозного проектирования и технологической подготовки производства: CATIA, EUCLID3, Unigraphics, Pro/Engineer, CADDS и др.

Контроль качества управляющих программ выполняют специальные программы, например такие, как NC Simul, NC Formater и др.

В производстве машиностроительных и части приборостроительных изделий используют технологии, в основе которых лежат различные физические процессы: механообработка, электроэрозийная обработка, литье металлов и пластмасс и др.

В автоматизированных системах сквозного проектирования и подготовки производства наиболее часто реализованы следующие виды механообработки: 2,5-, 3- и 5-координатное фрезерование, токарная обработка, сверление, нарезание резьбы и др.; имеется возможность моделировать движение инструмента и снятие материала во время черновой и чистовой обработки поверхности изделия. Например, в простейшем варианте 2- и 2,5-координатной обработки поверхностей: контурная обработка, фрезерование призм и тел вращения, выборка карманов с возможностью движения «в одну сторону», зигзаг, спираль, а также нарезание резьбы и снятие фасок. В модулях 3- и 5-координатного фрезерования программных систем сквозного проектирования и технологической подготовки производства реализованы практически все возможные способы обработки поверхностей изделий, например такие, как фрезерование поверхности с управлением угла наклона инструмента, шлифующее резание с возможностью обдувки и др.

При выполнении различных видов механообработки используется общая база данных для поддержки связи между геометрической моделью обрабатываемой детали и управляющей программой для станка с ЧПУ, где проходы инструмента создают по геометрии модели. Изменение геометрии отражается в управляющей программе. Траектория движения инструмента создается интерактивно по поверхности модели изделия, благодаря чему технологи получают возможность визуально наблюдать на экране монитора имитацию процесса удаления стружки, контролировать зарезы и быстро вносить изменения в циклы обработки.

С помощью специальных функций автоматически вычисляется объем, который необходимо удалить из заготовки при обработке изделия.

В системах сквозного проектирования и технологической подготовки производства различных фирм-разработчиков реализо-

ваны свои подходы к организации программ, свои алгоритмы и методы. Более подробно эти подходы реализованы в системах верхнего уровня САПР, например в системе EUCLID3 фирмы EADS MATRA DATA VISION (Франция), которая воплотила многолетний опыт специалистов различных отраслей и считается одной из лучших в мире. В [1] описаны основные положения проектирования технологий фрезерной и токарной обработки.

Практика показывает, что предприятия по-разному подходят к созданию своих интегрированных информационных систем, предназначенных для комплексного решения задач автоматизации конструирования, инженерного анализа и технологической подготовки производства. Во многих случаях на рабочих местах конструкторов и технологов устанавливаются программные среды различных фирм-разработчиков. В этих условиях вопросы организации обмена информацией становятся актуальными. Известно, что обмен без потерь информации достигается при наличии единой базы данных для различных подсистем. Этим выгодно отличаются комплексные системы сквозного проектирования и подготовки производства верхнего уровня. В тех случаях, когда на рабочих местах устанавливаются программные среды различных фирм, организация обмена информацией ложится на самих пользователей. Поэтому важно, чтобы для таких программ были разработаны соответствующие интерфейсы с необходимой полнотой реализации форматов (CALS-технологии).

При подготовке производства также широко используется *групповая технология проектирования и подготовки производства*.

*Групповая технология* – это группировка задач, в основном подобных друг другу, позволяющая найти общее их решение, сэкономив тем самым время и усилия.

Это всеобъемлющее определение можно конкретизировать, определив область применения. Суть групповой технологии состоит в создании базы данных подобных деталей, проектов и технологий и использовании этой базы для внедрения общей процедуры проектирования и производства таких деталей. Детали объединяются в семейства по конструктивному подобию

(например, по схожести форм) и по технологическому подобию (например, по необходимым операциям, таким как фрезерование или сверление).

Групповая технология широко используется для упрощения продвижения продуктов на производстве. Выделение деталей с общими технологическими параметрами позволяет разработать эффективные планы производства, выделяя для каждого семейства одну ячейку плана. Таким образом, упрощаются технологические маршруты, сокращаются временные затраты на передачу материалов между станками и длительность производственных циклов.

Более того, поскольку подобные детали производятся на одних и тех же станках, часто сокращаются и временные затраты на настройку станков. Может использоваться специальное технологическое оснащение. В предыдущем разделе отмечалось, что коды групповой технологии используются для выбора существующих планов в автоматизированной технологической подготовке производства.

Инженерам-технологам не приходится разрабатывать планы с нуля для каждой новой детали – вместо этого они могут обращаться к планам производства аналогичных деталей и изменять их в соответствии с техническими требованиями к новым деталям.

Концепция групповой технологии дает преимущества и на этапе проектирования. С ее помощью часто удается устранить избыточное разнообразие деталей, предоставив конструкторам возможность осуществлять поиск по семействам деталей. Часто конструкторы просто не знают о наличии аналогичных проектов среди текущих разработок. Обычно это бывает связано с тем, что система нумерации деталей не дает им достаточной информации. В таких случаях возникает тенденция к дублированию деталей с незначительными изменениями, не имеющими отношения к назначению деталей. Избыток деталей приводит к быстрому увеличению количества бумаг, а также к расходам заготовок.

В процессе разработки технических изделий широкое применение находят их физические прототипы [9].

Быстрое прототипирование и изготовление (БПИ) – это способ физического моделирования для получения физического прототипа конструкции, например детали (физический объект), – широко используется на стадии анализа проекта (детали) по окончании концептуального проектирования.

В своей основе процессы быстрого прототипирования и изготовления (БПИ) (*rapid prototyping and manufacturing*) состоят из трех шагов: формирование поперечных сечений изготавливаемого объекта из полимерных материалов (или за счет спекания твердых частиц и порошка лучом лазера); послойное наложение этих сечений и комбинация слоев. Поэтому для создания физического объекта требуются только данные о его поперечных сечениях. Процессы БПИ являются безынструментальными – позволяют создавать физический объект без использования инструментов (по сравнению, например, со станками с ЧПУ).

Данные о поперечных сечениях изделия можно получить, используя объемные 3D-чертежи деталей, полученных методами геометрического (например, твердотельного) моделирования.

#### **Методы БПИ [9, с. 379–412]**

1. Стереолитография.
2. Отверждение на твердом основании.
3. Избирательное лазерное спекание.
4. Трехмерная печать.
5. Ламинирование.
6. Моделирование методом наплавления.

Кратко рассмотрим все перечисленные методы.

**Стереолитография.** Метод основан на избирательном отверждении поверхностного слоя фотополимера и построении трехмерных объектов из последовательно наложенных слоев.

Процесс изготовления детали протекает и следующим образом (рис. 4.1):

1. Фоточувствительный полимер, затвердевающий на свету, поддерживается в жидком состоянии.
2. На толщину одного слоя ниже поверхности жидкого полимера помещается платформа, способная двигаться в вертикальном направлении.

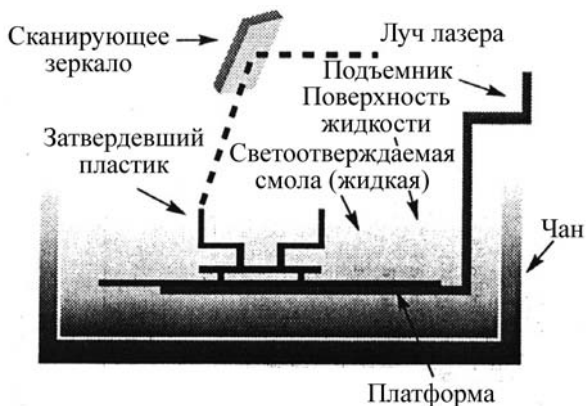


Рис. 4.1. Процесс стереолитографии

3. Ультрафиолетовый лазер сканирует слой полимера над платформой, отверждая полимер по форме соответствующего поперечного сечения. Обратите внимание, что этот процесс начинается с нижнего поперечного сечения детали.

4. Платформа опускается в ванну с полимером на толщину одного слоя, давая полимеру растечься по поверхности детали для начала нового слоя.

5. Шаги 3 и 4 повторяются до тех пор, пока не будет наращен верхний слой детали.

6. Для полного затвердевания детали выполняется окончательное отверждение. Этот шаг необходим, поскольку в каждом слое могут еще оставаться жидкие участки. Так как лазерный луч имеет конечные размеры, сканирование каждого слоя аналогично закрасиванию некоторой фигуры тонкой цветной ручкой.

Габаритные размеры ванн  $500 \times 500 \times 500$  мм. Толщина слоев составляет  $50 \dots 150$  мкм. Точность моделей  $0,1$  мм.

**Отверждение на твердом основании** (*solid ground curing – SGC*). В этом случае каждый слой отверждается путем экспонирования ультрафиолетовой лампой, а не сканирования лазерным лучом. Таким образом, все точки слоя затвердевают одновременно и окончательного отверждения не требуется. Типичный

процесс отверждения на твердом основании имеет место в системе *Solider* от *Cubatal Israel*, работа которой происходит следующим образом:

1. По данным геометрической модели детали и желаемой толщине слоя рассчитывается поперечное сечение каждого слоя.

2. Для каждого слоя изготавливается оптическая маска по форме соответствующего поперечного сечения.

3. После выравнивания (рис. 4.2, а) платформа покрывается тонким слоем жидкого фотополимера (рис. 4.2, б).

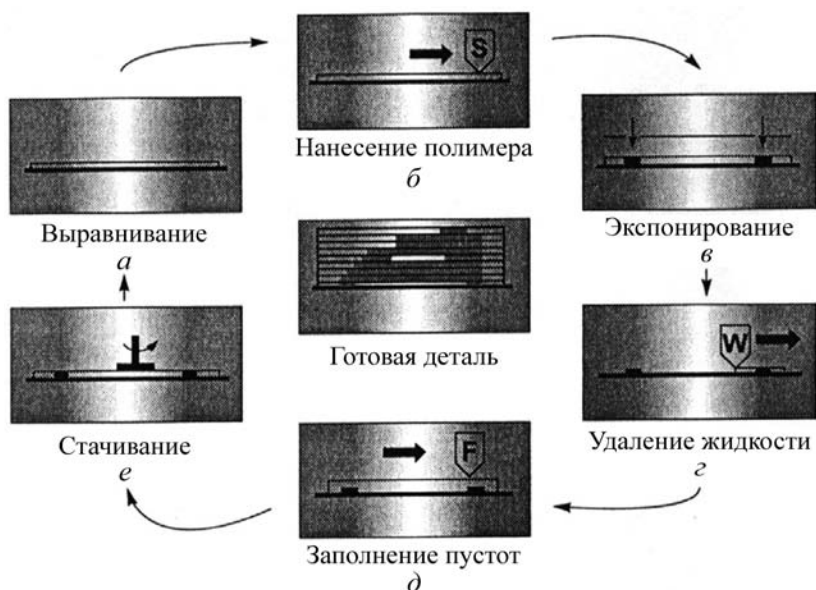


Рис. 4.2. Система Solider

4. Над поверхностью жидкой пластмассы помещается маска, соответствующая текущему слою, и пластмасса экспонируется светом мощной ультрафиолетовой лампы (рис. 4.2, в). Обратите внимание, что процесс начинается с маски, соответствующей нижнему слою.

5. Оставшаяся жидкость удаляется с изделия аэродинамическим *wiper* [‘waipэ] – очистителем (рис. 4.2, г).

6. Изделие покрывается слоем жидкого воска, который заполняет пустоты (рис. 4.2, д). Затем к воску прикладывается холодная пластина, и он затвердевает.

7. Слой стачивается до желаемой толщины с помощью шлифовального диска (рис. 4.2, е).

8. Готовая часть изделия покрывается тонким слоем жидкого полимера, и шаги 4–7 повторяются для каждого последующего слоя, пока не будет обработан самый верхний слой.

9. Воск расплавляется и удаляется из готовой детали.

Главным преимуществом метода отверждения на твердом основании по сравнению с методом стереолитографии является отсутствие необходимости в поддерживающих структурах. Это обусловлено тем, что пустоты заполняются воском. Кроме того, благодаря использованию света лампы вместо лазерного луча, исключается операция окончательного отверждения. Хотя отверждение на твердом основании позволяет изготавливать детали с большей точностью, чем стереолитография, процесс этот весьма сложен.

***Избирательное лазерное спекание.*** Процесс изготовления детали путем избирательного лазерного спекания, разработанный фирмой DTM (США), протекает следующим образом (рис. 4.3):

1. Цилиндрическая заготовка помещается на высоте, необходимой для того, чтобы на нее можно было осадить слой порошкового материала желаемой толщины. Порошковый материал, используемый для изготовления прототипа, поступает из подающего цилиндра и наносится выравнивающим валиком.

2. Слой порошка избирательно сканируется и нагревается лучом лазера, вследствие чего частицы слипаются между собой. Просканированные частицы порошка образуют требуемое поперечное сечение. Обратите внимание, что этот процесс начинается с нижнего поперечного сечения детали.

3. Цилиндрическая заготовка опускается на толщину одного слоя для нанесения нового слоя порошка.

4. Луч лазера сканирует новый слой порошка, склеивая его с предыдущим и формируя следующее поперечное сечение.

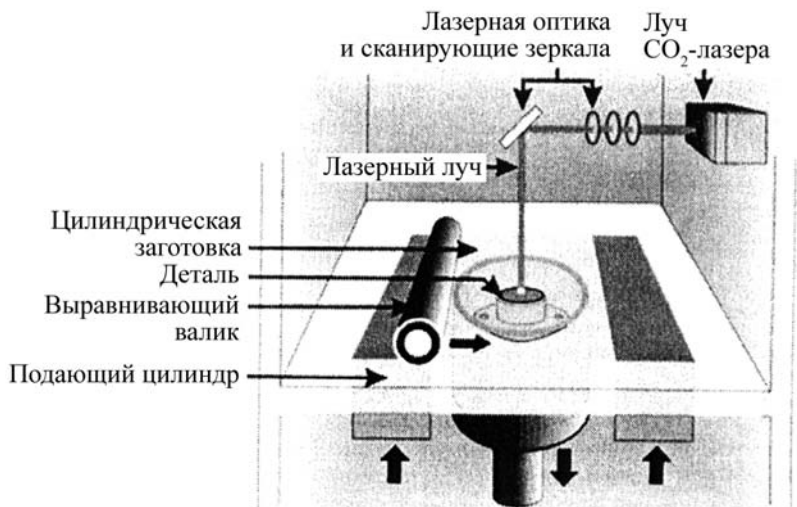


Рис. 4.3. Избирательное лазерное спекание

5. Шаги 3 и 4 повторяются до тех пор, пока не будет создан самый верхний слой детали.

6. Для некоторых материалов может понадобиться окончательное отверждение.

Поддерживающая структура не требуется, потому что пустоты каждого слоя заполняются необработанным порошком. Более того, в качестве материала для процесса избирательного спекания потенциально может использоваться любой плавкий порошок, даже металлический, если лазер обладает достаточной мощностью.

На практике для металлических порошков, частицы которых покрыты термопластическим связующим материалом, используется косвенное спекание. Под лучом лазера связующий материал расплавляется и свободно связывает частицы металлического порошка, образуя желаемую форму, которая называется *зеленой деталью* (*green part*). В этом случае достаточно, чтобы мощности лазера хватало для расплавления связующего материала.

Затем зеленая часть подвергается обработке в печи, в ходе которой связующий материал выжигается, а частицы металлического

порошка связываются за счет обычных механизмов спекания. Получившаяся деталь носит название *коричневой детали (brown part)*. Без дальнейшей обработки деталь будет довольно пористой из-за наличия пустот, которые ранее занимали частицы связующего материала. Чтобы снизить пористость, в печь помещается еще один материал – инфильтрант. Этот металл расплавляется при рабочей температуре печи и проникает в поры детали за счет капиллярного эффекта. Данный метод используется для изготовления форм для литья непосредственно по их геометрическим моделям. Ресурса таких форм достаточно для изготовления от 2 500 до 10 000 деталей-прототипов.

**Трехмерная печать.** Разработанный в Массачусетском технологическом институте процесс трехмерной печати был назван так из-за своей схожести с печатью на струйном принтере. В трехмерной печати вместо чернил используется жидкое связующее вещество. Процесс трехмерной печати происходит следующим образом (рис. 4.4):

1. Платформа располагается на высоте, необходимой для того, чтобы можно было нанести на нее слой керамического порошка надлежащей толщины.

2. Нанесенный слой керамического порошка избирательно сканируется печатающей головкой, из которой поступает жидкое связующее вещество, вызывающее прилипание частиц друг к другу. Отсканированные печатающей головкой частицы образуют требуемую форму поперечного сечения. Обратите внимание, что этот шаг начинается с нижнего поперечного сечения.

3. Платформа опускается на одну толщину слоя, позволяя нанести следующий слой порошка.

4. Новый слой сканируется, образуя следующее поперечное сечение и склеиваясь с предыдущим слоем.

5. Шаги 3 и 4 повторяются, пока не будет создан верхний слой детали.

6. Для отверждения детали проводится последующая тепловая обработка.

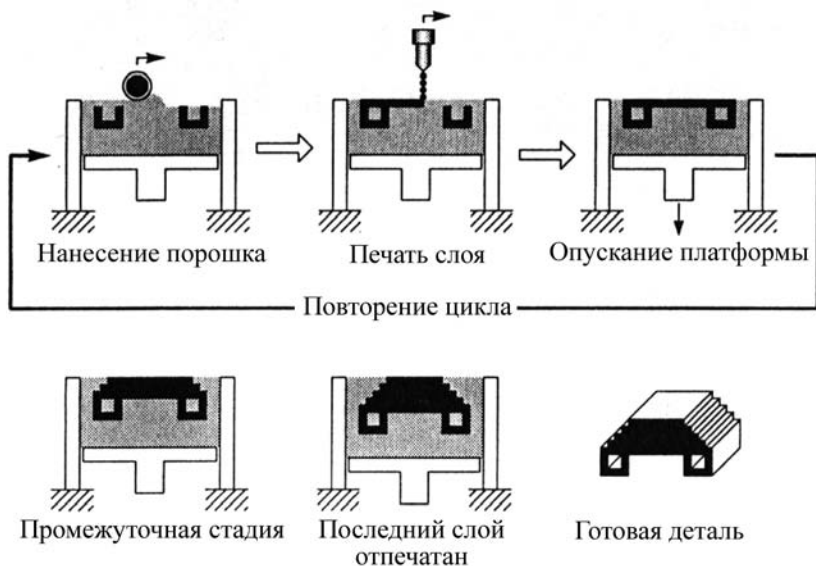


Рис. 4.4. Трехмерная печать

С помощью трехмерной печати было бы удобно изготавливать формы для литья, поскольку форма изготавливается как цельная деталь, состоящая из оболочки и полостей, и положение полостей относительно оболочки можно было бы задавать точно. Однако формы для литья, изготовленные путем современной трехмерной печати, имеют невысокое качество поверхности.

**Ламинирование** (*laminated object manufacturing – LOM*). Коммерциализированной фирмой *Helisys* деталь изготавливается путем ламинирования и лазерной резки материалов, поступающих в листовом виде. Слипание листов происходит за счет наличия термоадгезивного покрытия. Процесс протекает следующим образом (рис. 4.5):

1. Каждый лист приклеивается к заготовке с помощью нагрева и давления, образуя очередной слой. Листовой материал подается в виде непрерывного рулона с одной стороны машины и принимается с противоположной стороны. Температуру и давление,

необходимые для ламинирования, обеспечивает нагретый валик. Обратите внимание на то, что, когда к стопке приклеивается следующий лист, платформа опускается на толщину одного листа.

2. После того как слой (лист) приклеен, он сканируется лазером вдоль контура текущего поперечного сечения. Обычно для этой цели используется лазер на углекислом газе мощностью 25 или 50 Вт. Как и в других процессах, этот шаг начинается с нижнего поперечного сечения. Обратите внимание, что здесь сканирование производится только по контурам. Это делает данный процесс более эффективным, чем процессы, требующие растрового сканирования.

3. Области слоя, выходящие за пределы контуров, штрихуются лазером, т. е. рассекаются на маленькие кусочки, называемые *черепичками (tiles)*, для последующего удаления, когда деталь будет закончена.

4. Шаги 1–3 повторяются до тех пор, пока не будет наклеен и вырезан верхний слой детали.

5. После того как все слои будут готовы, внутри блока поддерживающего материала окажется готовая деталь. Этот материал затем разматывается на кусочки вдоль линий лазерной штриховки.

6. Готовую деталь можно покрыть герметиком, чтобы предохранить ее от влажности.

Наличие поддерживающего материала вокруг детали имеет свои преимущества и недостатки. Прежде всего, оно исключает необходимость во внешних поддерживающих структурах. При изготовлении детали внутри блока поддерживающего материала, имеющего определенную форму, геометрия всей структуры стабилизирована и соответственно ей не грозит перекося под собственным весом. Более того, нам не приходится беспокоиться об изолированных «островках», которые часто образуются, когда твердое тело, спроектированное в CAD-системе, рассекается на слои.

Иными словами, ламинирование позволяет избежать создания специальных подпорок, которые точно фиксировали бы эти «островки» в пространстве, пока в процессе изготовления не будут созданы «мосты» к оставшимся частям детали. Однако удаление лишнего материала по окончании изготовления детали является непростой задачей.

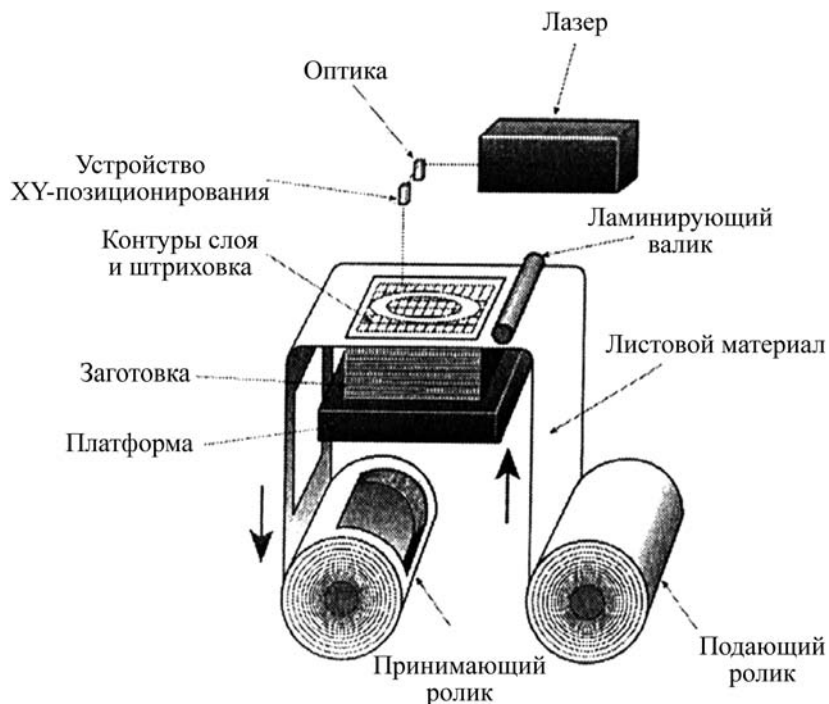


Рис. 4.5. Процесс ламинирования

Чтобы удалить только излишки, а хрупкие части детали при этом не сломать, необходимо бережно очистить ее вручную. Кроме того, полую структуру с замкнутыми поверхностями невозможно изготовить в виде единой части, поскольку в этом случае излишки материала невозможно будет извлечь изнутри. Сложность удаления ненужного материала характерна для любой части с узкими перемычками, внутренними полостями с ограниченным доступом, слепыми отверстиями и т.п. Далее большая часть материала, расходуемая при ламинировании, идет не на саму деталь, а остается неиспользованной в рулоне или образует поддерживающие структуры, которые будут удалены после изготовления. Это может быть весьма расточительно, если применяются более дорогостоящие материалы, чем бумага.

Помимо преимуществ и недостатков процесс ламинирования имеет следующие характеристики:

Это субтрактивный, а не аддитивный процесс, т. е. для создания слоя с требуемым поперечным сечением материал удаляется, а не добавляется. Во всех прочих процессах БПИ слои образуются путем добавления материала. Таким образом, потенциально ламинирование является самой быстрой технологией изготовления деталей с большим отношением объема к площади поверхности.

Детали образуются перемежающимися слоями материала и клейкого вещества. Соответственно, многие из их физических свойств являются неоднородными и анизотропными.

Потенциальная точность процесса изготовления ламинированных объектов высока. В нем может использоваться сколь угодно тонкий листовый материал, что позволяет достичь хорошей разрешающей способности в направлении наращивания деталей. В действительности изготовить тонкий однородный листовый материал несложно, и усадка при ламинировании не представляет проблемы, поскольку контуры вырезаются после того, как происходит усадка.

Хотя процесс потенциально применим ко многим материалам, включая пластики, композиты и металлы, наиболее популярным на сегодняшний день является бумажное ламинирование.

Габариты изделия достигают размера  $800 \times 560 \times 500$  мм. Масса до 20 кг. Температура горячего валика –  $70 \dots 400$  °С. Сила прижатия валика до 180 кН. Толщина материала  $0,076 \dots 0,2$  мм.

**Моделирование методом наплавления** (*fused-deposition modeling* – FDM). В процессе наплавления коммерциализированной фирмой *Stratasys* каждый слой формируется путем выдавливания термопластичного материала, находящегося в жидком состоянии (рис. 4.6). Температура выдавливаемого материала незначительно превышает его температуру затвердевания (аналогичная ситуация при создании надписей на торте шоколадным кремом). Деталь изготавливается путем последовательного наплавления слоев. Этот процесс относительно прост, но его применение ограничено термопластичными материалами.

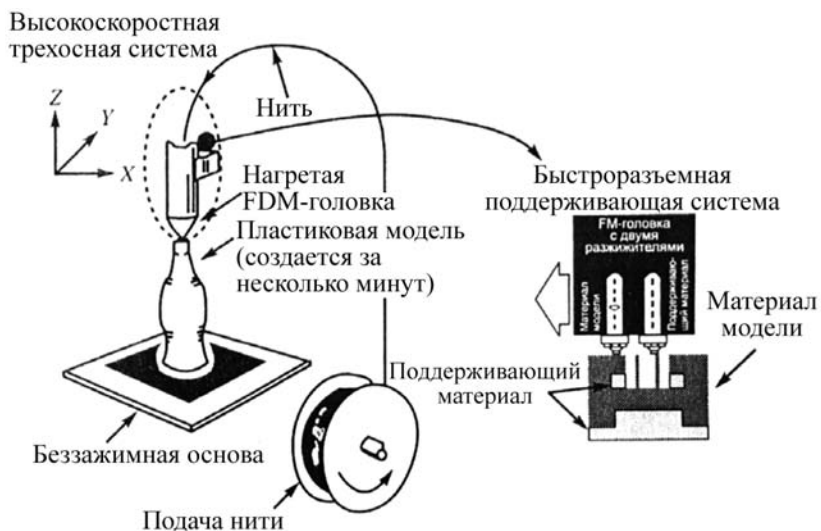


Рис. 4.6. Моделирование методом наплавления (с разрешения Stratasys, Inc.)

## Функции САЕ-систем

САЕ-системы наиболее эффективно используются на стадии анализа и оптимизации конструкций и технологических процессов.

Функции САЕ-систем довольно разнообразны, так как связаны с проектными процедурами анализа, моделирования, оптимизации проектных решений. В состав машиностроительных САЕ-систем прежде всего включают программы для выполнения следующих процедур:

- моделирование полей физических величин, в том числе анализ прочности, который чаще всего выполняется в соответствии с МКЭ;
- расчет состояний моделируемых объектов и переходных процессов в них средствами макроуровня;
- имитационное моделирование сложных производственных систем на основе моделей массового обслуживания и сетей Петри.

Основными частями программ анализа с помощью МКЭ являются библиотеки конечных элементов, препроцессор, решатель и постпроцессор.

*Библиотеки конечных элементов* содержат их модели – матрицы жесткости. Очевидно, что модели конечных элементов будут различными для разных задач (анализ упругих или пластических деформаций, моделирование полей температур, электрических потенциалов и т. п.), разных форм конечных элементов (например, в двумерном случае – треугольные или четырехугольные элементы), разных наборов координатных функций.

*Исходные данные для препроцессора* – геометрическая модель объекта, чаще всего получаемая из подсистемы конструирования. Основная функция препроцессора – представление исследуемой среды (детали) в сеточном виде, т. е. в виде множества конечных элементов.

*Решатель* – программа, которая ассемблирует (собирает) модели отдельных конечных элементов в общую систему алгебраических уравнений и решает эту систему одним из методов разреженных матриц.

*Постпроцессор* служит для визуализации результатов решений в удобной для пользователя форме. В машиностроительных САПР это графическая форма. Пользователь может видеть исходную (до нагружения) и деформированную формы детали, в которых палитра цветов или интенсивность свечения характеризуют значения фазовой переменной.

САЕ-системы позволили создать новые методы визуализации результатов компьютерного моделирования отдельных прототипов и целых производств [9].

Дело в том, что прогресс автоматизированной разработки привнес новую парадигму в проектирование и анализ. Прежде всего, системы геометрического моделирования настолько продвинулись вперед за последнее десятилетие, что современные САД-системы способны обрабатывать модели деталей и агрегатов самой сложной геометрии и конструкции. Агрегат можно отображать, оценивать и модифицировать как единое целое, а его движение имитировать так же, как это делается с физическим прототипом.

Еще одно достижение – это анализ по методу конечных элементов. Он мог бы стать средством виртуальной оценки надежности и технических характеристик продукта, если бы его вычислительную эффективность можно было улучшить до такой степени, чтобы выводить результаты в реальном времени. С его помощью можно было бы предсказывать механические свойства и характеристики (напряжения, прогиб, вибрация, температура, давление в сложных деталях) так, как если бы они измерялись посредством различных экспериментов.

Более того, производители CAD-систем в настоящий момент пытаются объединить геометрическое моделирование с методом конечных элементов. Такая интеграция обеспечила бы непрерывное течение цикла проектирования и анализа. Метод конечных элементов использовался бы изначально в процессе проектирования для принятия конструкторских решений, что позволило бы сэкономить время и затраты, связанные с перепроектированием.

Все эти тенденции привели к возникновению новой инженерной дисциплины – *виртуальная инженерия (virtual engineering)*.

*Виртуальная инженерия* – это имитационный метод, помогающий инженерам в принятии решений и управлении. Виртуальная среда представляет собой вычислительную структуру, позволяющую точно имитировать геометрические и физические свойства реальных систем. Виртуальная инженерия включает в себя имитацию различных видов инженерной деятельности, таких, как машинная обработка, сборка, управление производственными линиями, осмотр и оценка, а также процесс проектирования.

Таким образом, виртуальная инженерия может охватывать весь цикл разработки и производства продукта. После того как смоделирована деталь, имитируется ее машинная обработка и сборка. Затем, также с помощью имитации, собранный прототип тестируется, и в его конструкцию вносятся необходимые изменения. Когда прототип одобрен, имитируется производственная система и ее функционирование. Прогнозируется также себестоимость и график поставок. В результате этих имитаций

получается оптимизированный конечный прототип и производственные процедуры, на основе которых затем реализуется физическая система.

Виртуальная инженерия дает совершенно новый подход к инженерным задачам. Использование имитации устранил необходимость в дорогостоящих физических прототипах и физических экспериментах. Время разработки коренным образом сократится, появится возможность проверить большее количество альтернативных вариантов конструкции, повысится качество конечного продукта. Виртуальная инженерия обеспечит также превосходный интерфейс для клиента, позволяя ему заранее увидеть трехмерную модель продукта и запросить конструктивные изменения. Можно будет построить прототип продукта, который недоступен, слишком опасен или слишком дорог для того, чтобы создавать его в реальности. Такая возможность будет неоценима в автомобильной и авиационной промышленности, где физические макеты стоят дорого, время разработки велико, продукты крайне сложны и требуется глубокая обратная связь от клиентов.

Основными компонентами виртуальной инженерии являются: *виртуальное проектирование, цифровая имитация, виртуальное прототипирование и виртуальный завод*. Виртуальное проектирование выполняется с помощью устройств виртуальной реальности. Цифровая имитация позволяет проверять и оценивать работу продукта без использования физических прототипов. В процессе виртуального прототипирования строится компьютерный прототип, имеющий ту же геометрию и физическое поведение, что и реальный продукт. Виртуальный завод – это имитация заводской производственной линии. Ниже следует описание каждой из этих составляющих.

***Виртуальное проектирование*** выполняется в виртуальной среде с использованием технологий виртуальной реальности. Виртуальное проектирование сосредоточивается на альтернативном пользовательском интерфейсе для процесса проектирования. Используя технологии виртуальной реальности, конструкторы могут погрузиться в виртуальную среду, создавать компоненты, модифицировать их, управлять различными

устройствами и взаимодействовать с виртуальными объектами в процессе конструкторской деятельности. Конструкторы могут видеть стереоскопическое изображение виртуальных объектов и слышать пространственный реалистичный звук. Эти изображения и звук возникают, когда рука конструктора движет виртуальной рукой и пальцем. Прикосновение к виртуальному объекту ощущается конструктором в виде обратной связи. Тем самым замысел конструктора эффективно воплощается в проекте и проверяется функциональное поведение конструкции.

Основная цель виртуального проектирования – позволить конструктору действовать интуитивным и естественным образом. В системах геометрического моделирования, даже при том что современные CAD-системы предоставляют изощренные средства моделирования, взаимодействие конструктора с моделью неограничено. Возможности обзора ограничиваются изображением, спроектированным на монитор, а возможности ввода информации от конструктора – точечными манипуляциями с мышью.

Таким образом, в рамках CAD-технологии сегодняшнего дня конструктор является «одноглазым и однопалым». Более естественное взаимодействие, обеспечиваемое технологиями виртуальной реальности, дало бы конструктору большую свободу и позволило бы ему повысить креативность при создании модели. Вторая цель виртуального проектирования – на ранних стадиях проектирования учесть точку зрения потенциального пользователя продукции.

В процессе проектирования могут быть в полной мере оценены такие качества, как доступность и управляемость. Третья цель – учесть при проектировании опыт экспертов в сборке или манипулировании деталями. Этот опыт сложен и трудно формализуем, но система виртуального проектирования может пролить свет на положение пользователя, его взаимодействие с объектами и последовательность операций сборки.

Виртуальное проектирование потребует совершенно иного подхода к моделированию трехмерной геометрии. Например, меню и кнопки можно заменить технологией распознавания речи

или жестов. Если конструктор захочет изменить размеры модели, то, вместо того чтобы указать на нее, конструктор сможет взять ее в руки и растянуть. В связи с процессом виртуального проектирования непременно возникнут новые методы проектирования и схемы моделирования.

**Цифровая имитация** используется для проверки процессов, так как машинные операции необходимо тщательно проверить, прежде чем начинать реальную работу. Если в управляющем коде имеется ошибка, это может привести к серьезной поломке станка. Используя цифровую имитацию, пользователь перед началом работы имеет возможность проверить траекторию перемещения инструмента станка с ЧПУ, щупа координатно-измерительной машины или руки робота. Например, процессом машинной обработки можно управлять графически, как если бы это делалось на реальном станке: виртуальный станок с ЧПУ, читая стандартные инструкции, будет выполнять всю обработку в реальном времени, включая перемещение инструментов, принадлежностей, укладчиков и деталей. Непрерывный контроль за снятием материала позволяет пользователю выявлять ситуации, приводящие к вибрации и поломке инструмента, появлению выбоин и зарубок. С помощью имитации пользователь может также спрогнозировать столкновения между инструментом и приспособлением или деталью.

Визуализация также помогает инженерам лучше понять систему. Она позволяет легко уяснить идею конструкции и заранее проверить ее эксплуатационные качества. В настоящее время для этой цели используется главным образом кинематическая имитация твердых тел. Имитация моделей более высокого уровня – жидкостей, человеческих существ и сложных сред – требует моделирования физических эффектов, включая эффекты динамики, вибрации, акустики и деформации. Однако сложные имитации с использованием виртуальных прототипов могут осуществить проверку рабочих характеристик системы быстрее и с меньшими затратами.

**Виртуальным прототипированием** (*virtual prototyping*) называют построение прототипа агрегата из геометрических моделей его отдельных частей. Виртуальный прототип называют

иногда *цифровым макетом (digital mockup)* или *предварительной цифровой сборкой (digital preassembly)*. Системы цифрового прототипирования позволяют визуализировать процесс сборки и проверять осуществимость предлагаемых агрегатов в рамках имеющихся производственных ограничений. Путем сборки виртуального прототипа можно выявить конструктивные просчеты и внести изменения в проект, чтобы реальную сборку можно было выполнить с первой попытки.

Основная функция виртуального прототипирования заключается в том, чтобы установить, осуществима ли операция сборки. Система проверяет сопряжение деталей в контексте сборочных ограничений и требований к допускам. Функции обнаружения столкновений указывают на мешающие друг другу детали. Проверяется также последовательность сборки и траектории движения деталей. Кроме того, можно определить оптимальные траектории сборки. Передовые системы позволяют также проводить структурный и функциональный анализ виртуального прототипа, используя встроенное аналитическое программное обеспечение. Часто выполняется кинематическая и динамическая имитация прототипа.

Инженеры смогут основывать конструкторские решения на виртуальных прототипах. Оптимизация конструкции будет достигаться путем последовательного уточнения виртуального прототипа. С увеличением степени детальности виртуального прототипирования станет возможной более точная структурная и функциональная имитация. Идеальной ситуацией станет тогда, когда виртуальный прототип будет иметь всю совокупность характеристик физического прототипа. Таким образом, со временем виртуальное прототипирование устранил необходимость в дорогих и трудоемких физических прототипах.

**Виртуальный завод (virtual factory)** – это смоделированная на компьютере полная производственная система. Виртуальный завод имитирует конструкции производственных участков, производственные процессы и складские системы. Кроме того, для него можно программировать автоматизированное заводское оборудование – роботы, конвейеры и станки.

Система моделирует и имитирует такие компоненты, как конвейеры, накопители, доки, производственные участки и процессы. Кроме того, система моделирует процедуры – маршруты, последовательности и слияния. После этого модель производства анализируется в терминах затрат на рабочую силу, инвентаризации, эксплуатационных расходов, затрат на обработку и длительностей цикла.

Такие возможности позволяют использовать виртуальный завод для планирования производства, включая оценку проектов производственных систем и сравнение альтернативных способов производства. Когда эта технология достигнет зрелости, с помощью виртуального завода можно будет симитировать всю цепочку поставок, что позволит оценивать и оптимизировать весь процесс управления ресурсами и производством.

Итак, методы виртуальной инженерии предлагают совершенно новый подход к процессу проектирования, который позволяет оценить возможность производства различных вариантов конструкции (включая оценку качества сборки или эксплуатационную характеристику продукта) и оптимизировать производственный процесс (методом цифровой имитации), легко настроить продукт под требования заказчика, эффективно накопить обширную базу знаний, обеспечить основу для коллективной разработки проектов.

Рассмотрим аппаратуру, которая используется виртуальной инженерией. Виртуальная инженерия – чисто программная технология, и поэтому сама по себе не требует какого-либо специального оборудования. Однако для взаимодействия с пользователем необходимо оборудование виртуальной реальности. Это оборудование включает в себя устройства как ввода, так и вывода. Устройства вывода дают пользователю ощущения от виртуальной среды. Поскольку самый эффективный способ сенсорного восприятия – это зрение, главными компонентами систем виртуальной реальности являются устройства отображения. Эти устройства должны обеспечивать пользователю стереоскопический обзор.

Доступное в настоящий момент оборудование включает в себя головные дисплеи, бинокулярные всенаправленные мониторы,

дисплеи пространственного погружения и специальные очки. Звук и осязание обогащают ощущения от виртуальной реальности, когда они используются в совокупности со зрительной системой. Типичным примером звуковой аппаратуры могут служить наушники с пространственно расширенной звуковой системой. Аппаратура осязания – это приборы с силовой обратной связью. Популярными устройствами ввода являются системы распознавания речи, следящие системы и информационные перчатки.

**Головные дисплеи.** Головной дисплей – это устройство отображения с полным погружением. Шлем полностью закрывает глаза и позволяет смотреть только прямо перед собой. Небольшой экран, смонтированный перед глазом пользователя, дает стереоскопическое изображение. Прибор имеет встроенную следящую систему, благодаря которой изображение на дисплее меняется при изменении положения и ориентации головы пользователя. В настоящее время доступно более 40 моделей головных дисплеев. Среди них можно упомянуть FOHMD от CAE-Electronics и Looking Glass от Polhemus Lab.

**Бинокулярные всенаправленные мониторы.** Бинокулярный всенаправленный монитор – это механическая версия головного дисплея. Он состоит из дисплейной коробки, которая сбалансирована по весу на многозвенной стреле. Пользователь смотрит на дисплей, а движение его головы отслеживается через систему механических звеньев. Основным преимуществом бинокулярных всенаправленных мониторов перед головными дисплеями является быстрое и точное слежение. В продаже имеются бинокулярные всенаправленные мониторы BOOM-2C от Fake Space Labs (<http://www.fakespace.com>) и Cyberface3 от LEEP.

**Дисплеи пространственного погружения.** В дисплеях пространственного погружения используется панорамный видеоэкран, окружающий пользователя, так что пользователь чувствует себя погруженным в виртуальную среду. Дисплеи пространственного погружения обеспечивают большое поле зрения и свободу передвижения в виртуальной среде. В университете штата Иллинойс (Чикаго) разработана четырехстенная система пространственного погружения CAVE. Приобрести систему

CAVE можно через фирму *Pyramid System*. Существуют большие куполообразные дисплеи пространственного погружения, такие как *Visionarium Graphics*, имеющий 8 м в диаметре. Фирма *Spitz Electrihorizen* построила дисплей пространственного погружения диаметром 8,5 м.

**Шторные очки.** Шторные очки – это недорогое устройство отображения. Пользователь надевает устройство, напоминающее очки, которое попеременно закрывает обзор то одному, то другому глазу. Монитор или другое устройство отображения, синхронизированное с очками, имеет в два раза большую частоту обновления и попеременно показывает картинку для левого и для правого глаза. В результате на экране монитора пользователь видит стереоскопическое изображение. Данное устройство может использоваться вместе с выпускаемыми в настоящий момент дисплеями, поэтому оно экономически выгодно. Однако оно не обеспечивает достаточного погружения для того, чтобы пользователь увидел реальную среду, так как поле зрения ограничено размерами монитора. В продаже имеются шторные очки *Crystal Eyes* от *Stereographics* и *SGS* от *Tektronix*.

**Устройства осязания.** Устройство осязания дает ощущение физического прикосновения. Такое устройство позволяет пользователям почувствовать реальный объект через систему силовой обратной связи, создающую иллюзию работы с реальным материалом. Примером устройства осязания является джойстик с силовой обратной связью, через который пользователь ощущает силу реакции на рабочей руке. В продаже имеются джойстики *Haptic Mater* от *Nissho Electronics* и *BSP Joystick* от *AEA Technologies*.

Прибор *Phantom* фирмы *SensAble Technology* – это устройство осязания на базе карандаша, имеющее шесть степеней свободы. Более передовым типом устройства осязания является экзоскелет – сложная система механических звеньев, окружающая всю руку так, что каждый палец и сустав независимо получают силовую обратную связь. Он объединяет в себе информационную перчатку и устройство осязания. Примерами экзоскелетов являются *The Exoskeletal Hand Master* от *Sarcos* и *Force ArmMaster* от *Exos*.

**Следящие системы.** Следящие устройства используют электромагнитную, ультразвуковую, оптическую или механическую систему для определения положения и ориентации отслеживаемого объекта. Следящее устройство может быть встроено в головной дисплей для отслеживания направления взгляда и положения головы или в информационную перчатку – для отслеживания положения руки. Следящее устройство можно также прикрепить на любую часть тела. В продаже имеются такие следящие системы, как *Flock of Birds* от *Ascension* и *ISOTRAK II* от *Polhemus* (<http://www.polhemus.com>).

Типичным примером следящих устройств с использованием ультразвуковой технологии могут служить *Head-tracker* от *Logitech* (<http://www.logitech.com>) и *GAMS* от *Transition State Corporation*. Механическая система используется в устройствах *GyroEngine* от *Gyrations*, *ADL-1* от *Shooting Star Technology* и *Wrighttrack* от *Vidtronic*s. Наконец, к устройствам с использованием оптической технологии относятся *GRD-1010* от *GEC Ferranti*, *DynaSight* от *Origin Instruments* и *RtPM* от *Spatial Positioning Systems*.

**Информационные перчатки.** Информационная перчатка имеет на каждом суставе пальцев руки датчики, измеряющие изгиб пальца. Положение руки в целом определяется следящей системой, прикрепленной к перчатке. Обычно информация, получаемая с перчатки, преобразуется в виртуальной среде снова в изображение, форма и положение которого динамически изменяются, следуя за движениями руки пользователя. В продаже имеются информационные перчатки *Dexterous Hand master* от *Exos*, *CyberGlove GG1801* от *Virex* и *DataGlove* от *Greenleaf Medical Systems*.

## Примеры промышленного применения виртуальной инженерии

**Самолет Boeing 777.** Boeing 777 – это первый коммерческий самолет, успешно спроектированный безбумажным методом. Для разработки модели 777 корпорация *Boeing* организовала 238 межфункциональных групп проектирования и изготовления,

ответственных за конкретные продукты. Компания *Boeing* использовала CAD-систему *CATIA* от *Dassault/IBM* и разработала собственную систему предварительной компьютерной сборки *EPIC* (*Electronic Preassembly in Computer*). Перед сборкой первого самолета не было изготовлено ни одного физического прототипа, кроме макета носовой части (для проверки критической проводки). Виртуальное прототипирование позволило компании *Boeing* вовлечь в процесс проектирования самолета заказчиков и операторов (до линейных механиков). Виртуальное прототипирование было настолько успешным, что несоосность при монтаже левого крыла составила всего 0,03 мм.

**Виртуальный прототип локомотивного двигателя фирмы GM.** Подразделение *Electro-Motive* фирмы *General Motors* разработало локомотивный двигатель *GM16V265H* мощностью 6300 л.с. путем так называемой «виртуальной разработки продукта» в сотрудничестве с *Unigraphics Solutions*. Все детали были представлены в виде трехмерных моделей, и последующий анализ, оптимизация конструкции и программирование станков с ЧПУ и приспособлений проводились для этих моделей. Моделирование позволило обеспечить поставку продукта в сжатые сроки: первый двигатель был построен через 18 месяцев после начала программы, в то время как обычно подобный процесс занимает более 36 месяцев. Это позволило также гораздо быстрее провести тесты надежности, что дало GM возможность удовлетворить более жесткие требования к надежности.

**Дизайн интерьера салона автомобиля фирмы Chrysler.** Дизайн интерьера салона автомобиля *Dodge Durango* 1998 г. был разработан методом виртуального проектирования. Член дизайнерской группы сидит в упрощенном макете салона автомобиля, состоящем только из сиденья, руля и педалей. Дизайнер, на котором надеты головной дисплей системы виртуальной реальности, информационные перчатки и датчики движений, рассматривает виртуальный прототип интерьера автомобиля (приборная доска, органы управления радиоприемника, бардачок и окна) и взаимодействует с ним. Виртуальный прототип позволяет легко вносить изменения в дизайн и оценивать обзор, доступность и эстетику.

Этот метод дает возможность быстро проверять различные варианты дизайна.

**Поезд Metrocar 2000 в Стокгольме.** Metrocar 2000 – это новая система общественного транспорта в Стокгольме, разработанная компанией *Adtranz Sweden*. Используя программу *dVISE* от *Division*, *Adtranz* сконструировала виртуальные прототипы поездов, включая полностью оснащенные интерьеры с текстурными сидениями, полами, рекламными плакатами и индикаторной панелью машиниста. Глядя на виртуальный прототип, зрители могут получить представление о масштабе, пространственных отношениях и эстетике дизайна. Это позволяет заказчику и инженеру на ранних стадиях проектирования знакомиться с дизайном продукта и вносить в него изменения.

**Проектирование кораблей для Королевского военно-морского флота Великобритании.** Морской директорат перспективных проектов Великобритании внедрил виртуальное проектирование в рамках своей новой программы разработки кораблей. С помощью программы *ENVISION* от *Deneb Robotics* методом имитации в интерактивном режиме был разработан кварталдек для нового корабля. Имитация включала движение корабля (с шестью степенями свободы) и его влияние на работающее оборудование, людей на борту и условия освещения в каютах. Это моделирование позволило инженерам оценить проект и внести в него необходимые изменения.

В заключение отметим, что виртуальная инженерия – зарождающаяся технология. Она обладает достаточным потенциалом для того, чтобы стать значительной составляющей деятельности инженера, однако на сегодняшний день функциональность и возможности применения систем виртуальной инженерии ограничены. Чтобы виртуальная инженерия превратилась в развитую технологию, необходимо получить возможность полностью отразить функциональное поведение физических систем посредством компьютерной имитации. Обсудим некоторые связанные с этим проблемы.

**Новые средства проектирования.** Виртуальное проектирование представляет принципиально новую среду для разработки.

В ней зрение является стереоскопическим, а взаимодействие с моделью конструкции осуществляется с помощью нескольких органов чувств. Эта новая среда открывает возможности для появления новых методов проектирования и подходов к моделированию. В ближайшем будущем конструктор будет иметь возможность взять объект в руки и растянуть его или создать и изменить модель с помощью одного только голоса. Новый подход к моделированию обеспечит более естественные и интуитивные способы создания моделей.

**Моделирование процессов и физических объектов.** В настоящее время возможности имитации сводятся главным образом к кинематике. Моделирование динамических, деформируемых и жидких систем обычно требует анализа методом конечных элементов, отнимающего большое количество вычислительных ресурсов. Чтобы это имело какую-то ценность в качестве средства виртуального проектирования, данный анализ необходимо производить в реальном времени, а чтобы стала возможной имитация в реальном времени, необходимо компактное и точное моделирование. Более того, модели должны содержать в себе информацию о своих физических свойствах и экспериментальные данные, демонстрирующие их физическое поведение.

**Мера возможности производства.** Производственные процессы различны, каждый имеет свои собственные уникальные характеристики. Таким образом, найти какую-то общую методику, определяющую возможности производства различных продуктов, представляется трудной задачей. Необходимы исследования определений возможности производства и методологии ее оценки. Помимо простого решения типа «да/нет» необходимо определить количественную меру возможности производства. Кроме того, оценку возможности производства необходимо трансформировать в оценку продолжительности производственных процессов и затрат.

**Быстродействие системы.** В настоящий момент качество визуализации и имитации сильно ограничивается недостаточным быстродействием системы. Благодаря экспоненциальному росту скорости обработки и прогрессу технологии распределенных

вычислений качество имитации улучшается. Однако быстродействие системы остается все еще слишком низким для полноценного виртуального проектирования. Для визуализации требуется детализированное трехмерное отображение и анимация с высокой частотой кадров. Оценка проекта включает в себя анализ динамических систем и оптимизации, требующих больших вычислительных ресурсов. Кроме того, для обеспечения коллективной разработки необходимо повысить скорость работы сетей, расширить полосу пропускания и увеличить число каналов.

**Стандарт интерфейса данных.** Виртуальное проектирование включает в себя взаимодействие различных пакетов прикладных программ. Моделирование детали обычно производится в САД-системе, анализ – в программе анализа по методу конечных элементов, а компьютерная имитация – в интерактивной системе имитации производства. Для коллективной разработки необходимо, чтобы эти различные системы работали вместе. Стандартные интерфейсы баз данных и программного обеспечения являются ключом к виртуальному проектированию.

**Открытая архитектура.** Открытая архитектура придает системе масштабируемость. Системы виртуального проектирования необходимо объединять с имеющимися в настоящий момент инженерными системами для получения дополнительной функциональности или решения разнотипных задач. Открытая архитектура позволяет системе задействовать большой резерв инженерных ресурсов и находить разнообразные формы применения.

## 4.2. Структура и разновидности систем автоматизированного проектирования

Как и любая сложная система, САПР состоит из подсистем. Различают подсистемы проектирующие и обслуживающие.

*Проектирующие* подсистемы непосредственно выполняют проектные процедуры. Примерами проектирующих подсистем могут служить подсистемы геометрического трехмерного

моделирования механических объектов, изготовления конструкторской документации, схемотехнического анализа, трассировки соединений в печатных платах.

*Обслуживающие* подсистемы обеспечивают функционирование проектирующих подсистем, их совокупность часто называют системной средой (или оболочкой) САПР. Типичными обслуживающими подсистемами являются подсистемы управления проектными данными, подсистемы разработки и сопровождения программного обеспечения *CASE (Computer Aided Software Engineering)*, обучающие подсистемы для освоения пользователями технологий, реализованных в САПР.

Структурирование САПР по различным аспектам обуславливает появление *видов обеспечения САПР*. Принято выделять семь видов обеспечения САПР:

- *техническое (ТО)*, включающее различные аппаратные средства (ЭВМ, периферийные устройства, сетевое коммутационное оборудование, линии связи, измерительные средства);

- *математическое (МО)*, объединяющее математические методы, модели и алгоритмы для выполнения проектирования;

- *программное*, представляемое компьютерными программами САПР;

- *информационное*, состоящее из базы данных, СУБД, а также включающее другие данные, используемые при проектировании (отметим, что вся совокупность используемых при проектировании данных называется информационным фондом САПР, а база данных вместе с СУБД носит название банка данных);

- *лингвистическое*, выражаемое языками общения между проектировщиками и ЭВМ, языками программирования и языками обмена данными между техническими средствами САПР;

- *методическое*, включающее различные методики проектирования; иногда к нему относят также математическое обеспечение;

- *организационное*, представляемое штатными расписаниями, должностными инструкциями и другими документами, регламентирующими работу проектного предприятия.

Классификацию САПР осуществляют по ряду признаков, например по приложению, целевому назначению, масштабам

(комплексности решаемых задач), характеру базовой подсистемы – ядра САПР.

По приложениям наиболее представительными и широко используемыми являются следующие группы САПР:

1. САПР для применения в отраслях общего машиностроения. Их часто называют машиностроительными САПР или системами *MCAD (Mechanical CAD)*.

2. САПР для радиоэлектроники: системы *ECAD (Electronic CAD)* или *EDA (Electronic Design Automation)*.

3. САПР в области архитектуры и строительства.

Кроме того, известно большое число специализированных САПР или выделяемых в указанных группах, или представляющих самостоятельную ветвь в классификации. Примерами таких систем являются САПР больших интегральных схем (БИС), САПР летательных аппаратов, САПР электрических машин и т. п.

По целевому назначению различают САПР, обеспечивающие разные аспекты (страты) проектирования. Так, в составе *MCAD* появляются рассмотренные выше *CAE/CAD/CAM*-системы.

По масштабам различают отдельные программно-методические комплексы (ПМК) САПР, например: комплекс анализа прочности механических изделий в соответствии с методом конечных элементов (МКЭ) или комплекс анализа электронных схем; системы ПМК; системы с уникальными архитектурами не только программного (*software*), но и технического (*hardware*) обеспечения.

По характеру базовой подсистемы различают следующие разновидности САПР:

1. САПР на базе подсистемы машинной графики и геометрического моделирования. Эти САПР ориентированы на приложения, где основной процедурой проектирования является конструирование, т. е. определение пространственных форм и взаимного расположения объектов. К этой группе систем относится большинство САПР в области машиностроения, построенных на базе графических ядер.

В настоящее время широко используются унифицированные графические ядра, применяемые более чем в одной САПР (ядра *Parasolid* фирмы *EDS Unigraphics* и *ACIS* фирмы *Integratph*).

2. САПР на базе СУБД. Они ориентированы на приложения, в которых при сравнительно несложных математических расчетах прорабатывается большой объем данных. Такие САПР преимущественно встречаются в технико-экономических приложениях, например при проектировании бизнес-планов, но они имеются также при проектировании объектов, подобных щитам управления в системах автоматики.

3. САПР на базе конкретного прикладного пакета. Фактически это автономно используемые ПМК, например имитационного моделирования производственных процессов, расчета прочности по МКЭ, синтеза и анализа систем автоматического управления и т.п. Часто такие САПР относятся к системам САЕ. Примерами могут служить программы логического проектирования на базе языка VHDL, математические пакеты типа MathCAD.

4. Комплексные (интегрированные) САПР, состоящие из совокупности подсистем предыдущих видов. Характерными примерами комплексных САПР являются САЕ/CAD/CAM-системы в машиностроении или САПР БИС. Так, САПР БИС включает в себя СУБД и подсистемы проектирования компонентов, принципиальных, логических и функциональных схем, топологии кристаллов, тестов для проверки годности изделий. Для управления столь сложными системами применяются специализированные *системные среды*.

### 4.3. Программные системы проектирования (примеры программ) [3]

К числу мировых лидеров в области CAD/CAM/CAE-систем верхнего уровня относятся системы *Unigraphics* (компания *EDS*), *CATIA* (*Dessault Systems*), *Pro/Engineer* (*PTC*). Продолжают использоваться также системы *I-DEAS* (*EDS*), *CADDS5* (*PTC*) и *EUCLID3* (*Matra Datavision*).

Вначале рассмотрим структуру ПО САПР и его функциональные возможности на примере комплекса программ *Pro/Engineer*.

Комплекс насчитывает несколько десятков программ (модулей), которые подразделены на группы программ конструкторского проектирования механических объектов, промышленного дизайна, функционального моделирования, технологического проектирования, обмена данными.

**Базовые модули конструкторского проектирования** (подсистема CAD) предназначены для твердотельного и поверхностного моделирования, синтеза конструкций из базовых элементов формы (БЭФ), поддержки параметризации и ассоциативности, проекционного черчения и разработки чертежей с простановкой размеров и допусков. Пользователь может пополнять библиотеку БЭФ оригинальными моделями. Синтез трехмерных модулей сложной формы возможен вытягиванием плоского контура по нормали к его плоскости, его протягиванием вдоль произвольной пространственной кривой, вращением контура вокруг заданной оси, натягиванием между несколькими заданными сечениями. Синтез сборок выполняется вызовом или ссылкой на библиотечные элементы, их модификацией, разработкой новых деталей. Детали сборки можно нужным образом ориентировать в пространстве. Далее следует ввести ассоциативные (сопрягающие) связи. Дополнительные модели конструкторского проектирования имеют более конкретную, но узкую специализацию. Примерами таких модулей могут служить модули конструирования панелей из композиционных материалов, разработки штампов и литейных пресс-форм, трубопроводных систем, сварных конструкций, разводки электрических кабелей и жгутов.

**Модули функционального моделирования** (подсистема CAE) используются как препроцессоры и постпроцессоры в программах конечно-элементного анализа (нанесение сетки конечных элементов, визуализация результатов анализа), для анализа теплового состояния конструкций, оценки виброустойчивости и др.

**Основные модули технологического проектирования** (подсистема CAM) служат для моделирования технологических процессов фрезерной, токарной, электроэрозионной обработки и для разработки постпроцессоров для систем управления оборудованием с ЧПУ.

*Модули обмена данными* (конверторы форматов данных) должны обеспечивать возможности импорта и экспорта данных в другие CAE/CAD/CAM-системы.

*Система Unigraphics* – универсальная система геометрического моделирования и конструкторско-технологического проектирования, в том числе разработки больших сборок, прочностных расчетов и подготовки конструкторской документации. Система многомодульная.

В конструкторской части (подсистема CAD) имеются средства для твердотельного конструирования, геометрического моделирования на основе сплайновых моделей поверхностей, создания чертежей по 3D-модели, проектирования сборок (в том числе с сотнями и тысячами компонентов) с учетом ассоциативности, анализа допусков и др.

В технологической части (подсистема CAM) предусмотрены разработка управляющих программ для токарной и электроэрозионной обработки, синтез и анализ траекторий инструмента при фрезерной трех- и пятикоординатной обработке, при проектировании пресс-форм, штампов и др. Для инженерного анализа (подсистема CAE) в систему включены модели прочностного анализа с использованием МКЭ с соответствующими пре- и постпроцессорами, кинематического и динамического анализа механизмов с определением сил, скоростей и ускорений, анализа процессов литья пластических масс.

*Другая система верхнего уровня CATIA* позволяет заказчику генерировать собственный вариант САПР сквозного проектирования – от создания концепции изделия до технологической поддержки производства и планирования производственных ресурсов. В системе реализовано поверхностное и твердотельное 3D-моделирование и оптимизация характеристик изделий. Возможны фотореалистичная визуализация, восстановление математической модели из материального макета. Система масштабируема. Предлагаются типовые конфигурации, в том числе варианты для полнофункционального сквозного проектирования сложных изделий и проектирования комплектующих на небольших и средних предприятиях. Аналогичные возможности реализованы и в других тяжелых САПР.

Значительно дешевле обходится приобретение САПР среднего уровня. В России получили распространение системы компаний *Autodesk*, *Solid Works Corporation*, *Топ Системы*, *Аскон*, *Интермех*, *Bee-Pitron* и некоторых других. Все эти системы ориентированы в первую очередь на платформу *Wintel*, как правило, имеют подсистемы: конструкторско-чертежную 2D, твердотельного 3D-моделирования, технологического проектирования, управления проектными данными, ряд подсистем инженерного анализа и расчета отдельных видов машиностроительных изделий, а также библиотеки типовых конструктивных решений. Широкое распространение в России и за рубежом получило ПО машиностроительных САПР компании *Autodesk*.

Линия современных программных систем конструкторско-го проектирования фирмы *Autodesk* включает ряд систем, среди которых наиболее развитыми следует считать системы *AutoCAD*, *Mechanical Desktop* и *Inventor*.

Система *Mechanical Desktop (MDT)* предназначена для параметрического 3D-моделирования, ассоциативного конструирования, распределенного проектирования в сети Интернет, оформления 2D-документации. Построена на графическом ядре *ACIS*. *Имеется управляющая программа САД-менеджер со средствами настройки, конфигурирования и управления рабочими группами.*

Система *Inventor* предназначена для твердотельного параметрического проектирования, ориентирована на разработку больших сборок с сотнями и тысячами деталей, имеет развитую библиотеку стандартных элементов. В основе системы также лежит графическое ядро *ACIS*. Построение 3D-моделей возможно выдавливанием, вращением, по сечениям, по траекториям. Из 3D-модели можно получить 2D-чертежи и спецификации материалов. Поддерживается коллективная работа над проектом, в том числе в пределах одной и той же сборки. Предусмотрена автоматическая проверка кинематики, размеров детали с учетом положения соседних деталей в сборке. *Значительные удобства работы конструкторов обусловлены тем, что ассоциативные связи задаются не путем описания операций с параметрами и уравнений, а непосредственно определением формы и положения компонентов.*

В число продуктов *Autodesk* входит ряд других программ автоматизированного проектирования, в том числе *Autodesk Data Exchange* – набор конверторов для взаимного преобразования данных из форматов *DXF* и *SAT* (формат ядра *ACIS*) в такие форматы, как *STEP*, *IGES*, *VDA-FS*.

Ряд продуктов, интегрированных с программами проектирования компании *Autodesk*, создан компаниями, входящими в ассоциацию *Mechanical Applications Initiative* производителей прикладного ПО. Среди них следует отметить программу *Dynamic Designer Motion* (компания *Mechanical Dynamic*), предназначенную для расчетов динамики и кинематики механизмов (в том числе трехмерных). Элементами являются модели шарниров, пружин, сухого трения, ударных нагрузок.

Программа *Dynamic Designer Motion* имеет связи с группой программ конечно-элементного анализа *Cosmos*. Например, можно использовать программу *Cosmos/DesignSTAR* как автономно, так и в связке с программами *Inventor Solid Edge*, а программу *Cosmos/Works* – с программой *Solid Works*. С помощью этих программ проводят анализ деформированного состояния деталей, стационарных и нестационарных тепловых процессов, динамики жидкостей и газов, низкочастотных электромагнитных полей, определяют собственные частоты колебания конструкций.

Система твердотельного параметрического моделирования механических конструкций *Solid Works* (компания *Solid Works Corporation*) построена на графическом ядре *Parasolid*, разработанном в *Unigraphics Solution*. Синтез конструкции начинается с построения опорного тела с помощью операций типа выдавливания, протягивания или вращения контура с последующим добавлением и (или) вычитанием тех или иных тел. Используется технология граничного моделирования (*B-representation*) с аналитическим или сплайновым описанием поверхностей. При проектировании сборок на основе БЭФ можно задавать различные условия взаимного расположения деталей, автоматически контролировать зазоры и отсутствие взаимопересечения деталей. Предусмотрены *IGES*, *DXF*, *DWG*-интерфейсы с другими системами.

Среди САПР среднего уровня наряду с продуктами зарубежных фирм неплохо зарекомендовали себя системы отечественных разработчиков – это, прежде всего, системы *Компас* (компания Аскон) и *T-Flex CAD* (*Топ Системы*).

В системе *Компас* для трехмерного твердотельного моделирования используется оригинальное графическое ядро. Синтез конструкций выполняется с помощью булевых операций над объемными примитивами, модели деталей формируются путем выдавливания или вращения контуров, построением по заданным сечениям. Возможно задание зависимостей между параметрами конструкции, расчет масс-инерционных характеристик. Разработка проектно-конструкторской документации, в том числе различных спецификаций, выполняется подсистемой *Компас-График*.

Имеются библиотеки с данными о типовых деталях и с графическими изображениями, а также программы специального назначения (проектирование тел вращения, пружин, металлоконструкций, трубопроводной арматуры, штамповой оснастки, выбора подшипников качения, раскроя листового материала и др.). Проектирование технологических процессов выполняется с помощью подсистемы *Компас-Автопроект*, программирование объемной обработки на станках с ЧПУ – с помощью подсистемы *ГЕММА-3D*. Ряд необходимых функций управления проектными данными возложено на подсистему *Компас-Менеджер*.

Подсистема трехмерного твердотельного моделирования *T-Flex CAD 3D* в САПР *T-Flex CAD* построена на базе ядра *Parasolid*. Реализована двунаправленная ассоциативность, т. е. изменение параметров чертежа автоматически вызывает изменение параметров модели, и наоборот. При проектировании сборок изменение размеров или положения одной детали ведет к корректировке положения других. Модель 3D может быть получена непосредственно по имеющемуся чертежу, или с помощью булевых операций, или путем выталкивания, протягивания, вращения профиля, лофтинга и т. п. Предусмотрен расчет масс-инерционных параметров.

В то же время можно по видам и разрезам трехмерной модели получить чертеж, для чего используется подсистема *T-Flex CAD*

*3D SE*. Для параметрического проектирования и оформления конструкторско-технологической документации служит подсистема *T-Flex CAD 2D*, для управления проектами и документооборотом – подсистема *T-Flex DOCs*. В подсистеме технологического проектирования *T-Flex/ТехноПро* выполняются синтез технологических процессов, расчет технологических размеров, выбор режущего и вспомогательного инструмента, формирование технологической документации, в том числе операционных и маршрутных технологических карт, ведомостей оснастки и материалов, карт контроля. Подготовка программ для станков с ЧПУ осуществляется в подсистеме *T-FlexЧПУ*. Кроме названных основных подсистем в состав *T-Flex CAD* включен ряд программ для инженерных расчетов деталей, проектирования штампов и пресс-форм.

В САПР *Cadmech 2000* белорусской компании *Интермех* входят программы *AVS* для выпуска конструкторской документации, *Techcard* для технологической подготовки производства, *LCAD* для планирования производственных цехов и участков и др. Для собственно конструкторского 3D-проектирования *Интермех* использует программы компании *Autodesk*.

Разработкой продуктов для САПР литейного производства занимается компания *Moldflow*, ее программы *Part Adviser* и *Mold Advisor* предназначены для моделирования процессов литья пластмасс.

Важное место в конструкторско-технологических САПР занимают программы технологической подготовки производства. Компания *Consistent Software* предлагает систему *TechnologiCS* для технологической подготовки дискретного производства. Эта система выполняет функции составления спецификаций, ведения дерева проекта и библиотеки чертежей, синтеза технологических процессов, выбора инструмента, расчета режимов резания, нормирования расхода материалов, ведения технологической документации. Система *SolidCAM (CADTech)*, построенная, как и *Mechanical Desktop*, на ядре *ACIS*, служит для получения управляющих программ для токарной, 2,5- и 3-осевой фрезерной обработки на станках с ЧПУ. Система *ТЕХТРАН*

(НИИ «Информатика») включает модули токарной, фрезерной, электроэрозионной обработки.

Мировыми лидерами среди программ конечно-элементного анализа являются программно-методические комплексы *Nastran* и *Patran* (компания *MSC Software Corporation*) и *Ansys* (компания *Ansys Inc.*). Как правило, эти комплексы включают в себя ряд программ, родственных по математическому обеспечению, интерфейсам, общности некоторых используемых модулей. Эти программы различаются ориентацией на разные приложения, степенью специализации, ценой или выполняемой обслуживающей функцией. Например, в комплексе *Ansys* основные решающие модули позволяют выполнять анализ механической прочности, теплопроводности, динамики жидкостей и газов, акустических и электромагнитных полей. Во все варианты программ входят пре- и постпроцессоры, а также интерфейс с базой данных. Предусмотрен экспорт (импорт) данных между *Ansys* и ведущими комплексами геометрического моделирования и машинной графики.

Мировой лидер среди средств моделирования механических процессов на макроуровне путем решения СОРУ – программа *Adams*, а примером отечественных систем подобного назначения следует назвать программы *ПА7* и *ПА9*. В САПР крупных предприятий обычно используют программы разных уровней. Связано это с тем, что более 80 % всех процедур конструирования можно выполнить на САД-системах нижнего и среднего уровней, кроме того, «тяжелые» системы дороги. Поэтому предприятие приобретает лишь ограниченное число экземпляров (лицензий) программы верхнего уровня, а большинство клиентских рабочих мест обеспечивается экземплярами программ нижнего или среднего уровней. При этом возникает проблема обмена информацией между разнотипными САД-системами. Она решается путем использования языков и форматов, принятых в *CALS*-технологиях, хотя для неискаженной передачи геометрических данных с помощью промежуточных унифицированных языков приходится преодолевать определенные трудности.

## Контрольные вопросы

1. Дайте общую характеристику автоматизированным системам CAD/CAM/CAE.

2. Опишите функции CAD-систем (характеристики параметризации и ассоциативности, геометрическое моделирование).

3. Дайте характеристику основным функциям САМ-систем, включая автоматизацию технологической подготовки производства (САПП).

4. Опишите модифицированный и генеративный подходы к САПП.

5. Опишите групповую технологию проектирования и подготовки производства.

6. Обоснуйте необходимость физического моделирования в процессах проектирования (включая технологию быстрого прототипирования).

7. Дайте общую характеристику методам быстрого прототипирования и изготовления (БПИ).

8. Опишите методы стереолитографии, отверждения на твердом основании, избирательного лазерного спекания.

9. Опишите методы трехмерной печати, ламинирования, моделирования методом наплавки.

10. Дайте характеристику основным функциям CAE-систем и перспектив их развития применительно к разработке методов виртуальной инженерии.

11. Опишите структуру и функции виртуальной инженерии.

12. Укажите и опишите основные компоненты виртуальной инженерии.

13. Опишите основное оборудование виртуальной реальности (устройства ввода и вывода информации).

14. Опишите структуру и классификацию существующих САПП.

15. Дайте характеристику системам САПП верхнего уровня Unigraphics, CATIA, Pro/Engineer.

16. Дайте сравнительный анализ системам САПП среднего уровня.

## Лекция 5

# ИНТЕГРИРОВАННЫЙ ПОДХОД К РАЗРАБОТКЕ МЕХАТРОННЫХ СИСТЕМ

Наибольший успех при разработке сложных (мехатронных) систем может быть достигнут только в случае полной интеграции отдельных подсистем САПР. Поэтому в последние годы получили широкое распространение универсальные интегрированные CAD/CAM/CAE-системы, которые предназначены для комплексной автоматизации процессов проектирования, конструирования и производства различной продукции. Они входят в состав современных САПР. На практике применяется большое число интегрированных систем различных версий и конфигураций для решения конкретных задач проектирования. Такая ситуация порождает большие издержки проектирования, особенно если речь идет об участии большого количества исполнителей при проектировании сложных производственных систем.

Кроме того, в связи с большим объемом технических данных по мере разработки проекта возникает проблема переноса данных из одной системы в другую. Поэтому современные системы должны включать в свой состав программные пакеты, называемые системами управления данными в продуктах – PDM (product data management). Использование такой системы улучшает взаимодействие и повышает эффективность управления проектами. Универсальные CAD/CAM/CAE/PDM-системы обеспечивают следующие функции проектирования:

- трехмерное графическое моделирование;
- различные виды анализа и инженерных расчетов с использованием метода конечных элементов (МКЭ), моделирование кинематики и динамики механизмов и процессов;
- автоматизацию технологической подготовки производства;
- собственные или коммерческие СУБД;

- создание прикладных приложений концептуального проектирования и программного обеспечения сложных систем;
- управление данными проекта;
- обмен данными в различных графических форматах.

В качестве примера интегрированных САПР можно указать системы верхнего уровня: Catia, Unigraphics, Pro/Engineer, SolidWorks.

Далее рассмотрим программное обеспечение, позволяющее создавать и поддерживать интегрированные информационные среды для промышленных автоматизированных систем.

## 5.1. Системы PDM

Системы PDM предназначены преимущественно для информационного обеспечения проектирования – упорядочения информации о проекте, управление документами и документооборотом (включая спецификации и другие виды представления данных), обеспечения доступа к данным по различным атрибутам, навигации по иерархической структуре проекта. В ряде систем PDM поддерживают информационные связи не только внутри САПР, но и с производственной и маркетинговой документацией [1].

Если рассматривать ситуацию в динамике, то маркетинговые концепции должны передаваться в отдел планирования продуктов и в группу проектирования, которая взаимодействует с производственным отделом и группой поддержки. Сведения об обнаруженных проблемах возвращаются в отделы проектирования и производства. Сведения о продажах и проектах передаются поставщикам и партнерам. Данные о расходах обрабатывает бухгалтерия. Все эти виды деятельности тесно связаны друг с другом, поэтому изменения в содержании или состоянии проекта должны быть доступны всем участникам во избежание дорогостоящих ошибок.

Рассмотрим типичные для систем PDM основные функции [1, 3]:

- 1) поддержка интерактивной работы пользователя при создании моделей изделий (процессов), структурирование описаний

проектируемых объектов, предъявление пользователю этой иерархической структуры вместе с возможностями навигации по структуре (дереву изделия, проекта) и получение нужной информации по каждой указанной пользователем структурной компоненте;

2) управление конфигурацией изделия (процесса), ведение состава и контроль изменения изделия, сохранение истории проекта, классификация и кодификация изделий;

3) обеспечение целостности проектных данных при управлении версиями проекта и внесение изменений в проект (при изменении версии проекта сначала создается новая версия проекта, а изменения вносятся уже в эту новую версию; одна версия каждого объекта является текущей или активной версией; нельзя одновременно вносить изменения в один и тот же проект разным разработчикам);

4) управление документами и документооборотом, электронным архивом, поддержка классификаторов и справочников, автоматизированное составление спецификаций (в интегрированных САПР в документооборот входит большое число документов, связанных с процедурами маркетинга, планирования, администрирования и т. п.);

5) Использование полнофункциональных систем делопроизводства, разработанных независимо от конкретных PDM (ввод в оборот документов с помощью средств их автоматического распознавания и атрибутирования, поиск нужных данных, поддержка групповой работы над документами, разграничение прав доступа к документам, подготовка отчетов, маршрутизация документов, учет их движения, контроль исполнения предписанных документами действий, автоматическое уведомление соответствующих лиц, планирование работ, связанных с прохождением документов);

6) управление проектами (процессом проектирования) включает распределение основных и вспомогательных заданий и контроль их выполнения, выполнение проектных операций и процедур, пересылку документов и файлов конкретным пользователям, изменение статуса объекта, просмотр и утверждение инженерных проектов, внесение в них изменений и т. п.;

- 7) визуализация структуры изделия (проекта) в виде дерева, многооконное представление трехмерных изображений;
- 8) возможность подключения внешних систем;
- 9) использование криптографических средств и средств электронной подписи.

Интеграция данных на ранних этапах развития PDM связывалась только с организацией сквозного (параллельного) проектирования изделий и систем в рамках конкретной САПР. В настоящее время (как отмечалось выше) основным содержанием проблемы интеграции стало обеспечение интерфейса САПР с другими автоматизированными системами. Проблема решается с помощью поддержки типовых форматов, например путем конвертации данных из общепринятых форматов во внутренние представления конкретных САПР.

## Примеры PDM

Первые известные PDM, созданные фирмами, разрабатывающими САПР или АСУП:

- iMAN (Unigrphics Solutions);
- Euclib Design Manager (Matra DataVision);
- Smar Team (Smart Solutions, Dessault Sysytems);
- Baan PDM (BAAN);
- Optegra и ProPDM (PTC);
- ENOVIA (IBM, Dessault Sysytems).

Дополнительные преимущества получены за счет совместного использования CATIA (Dessault Sysytems) и ENOVIA.

На роль PDM претендует система ведения архива технической документации и управления проектными данными Search (Интермех).

Другие примеры PDM:

- STEP Suite;
- Outdo CS PDM (Consistent Software);
- PartY Plus (Лоция Софт);
- Omega Production (СИКОР) может служить основой для интеграции САПР и АСУП.

## 5.2. Метод обмена данными

Когда две или более CAD/CAM/CAE-системы объединяются и связываются в единое приложение для совместного использования данных, часто возникает проблема обмена данными. Фактически всегда существует проблема (потребность) связать воедино несколько систем либо внутри одной организации, либо внешне, как в случае со смежниками (по проекту) или поставщиками компонентов. Для решения этой коммуникационной проблемы необходима возможность преобразовать данные технических требований одной системы в форму, понятную для других систем, и наоборот. Чтобы облегчить преобразование и не разрабатывать программы-конверторы для всех возможных пар САПР, было предложено несколько стандартных форматов для хранения данных технических требований. Вкратце рассмотрим типичные стандартные форматы.

Различные CAD/CAM/CAE-системы хранят данные технических требований в структурах разного вида, поэтому для переноса данных необходимо преобразовать данные технических требований одной системы в формат другой. Еще один конвертор (преобразователь) необходим для переноса данных между двумя системами в противоположном направлении. Следовательно, для каждой пары систем необходимо иметь два конвертора. Двухнаправленные стрелки для каждой пары систем (рис. 5.1, а) предполагают наличие двух конверторов. Эти конверторы для каждой конкретной пары систем называются *прямыми конверторами* (*direct translators*). Если у нас есть  $n$  различных систем, нам необходимо разработать  $n(n - 1)$  конверторов, поскольку количество пар систем равно  $n(n - 1)/2$ . Например, для обмена данными между 10 системами придется разработать 90 конверторов. Таким образом, метод прямого конвертирования непрактичен, так как требует разработки слишком большого количества конверторов при необходимости работать с множеством систем. Более того, добавление одной системы к  $n$  уже имеющимся потребует написания  $2n$  дополнительных конверторов.

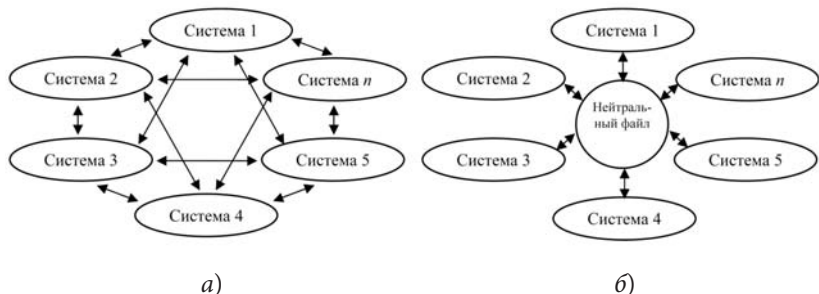


Рис. 5.1. Два метода обмена данными между двумя различными системами

Однако обмен данными можно обеспечить, введя нейтральную структуру базы данных, называемую *нейтральным файлом* (*neutral file*), которая была бы независима от существующих САПР. Эта структура будет действовать как промежуточная точка коммуникации между различными структурами баз данных САПР (рис. 5.1, б).

Таким образом, в каждой системе будет своя пара конверторов для экспорта и импорта данных в этот нейтральный формат. Конвертор, преобразующий данные из собственного формата данной системы в нейтральный формат, называется *препроцессором* (*pre-processor*), а конвертор, выполняющий обратное преобразование, – *постпроцессором* (*post-processor*) (рис. 5.2). Соответственно в этом случае для обмена данными между  $n$  системами потребуется  $2n$  конверторов и лишь два дополнительных конвертора необходимо будет добавить при введении новой системы.

Иными словами, этот косвенный метод свободен от присущего прямому методу недостатка, когда требовалось писать всевозрастающее количество программ. Это основная причина, по которой косвенный метод принят в качестве главного метода обмена данными между различными системами, несмотря на то что в сравнении с прямым методом у него имеются некоторые недостатки. В частности, прямые конверторы работают быстрее косвенных, и создаваемые ими файлы данных обычно имеют

меньший размер, чем нейтральные файлы, генерируемые косвенными конверторами. Файл данных в собственном формате конкретной системы обычно также оказывается меньше нейтрального файла из-за обобщенной природы последнего. Когда мы переносим данные технических требований через нейтральный файл, некоторая информация, как правило, теряется, особенно информация о топологическом дереве и ограничениях в системах параметрического моделирования.

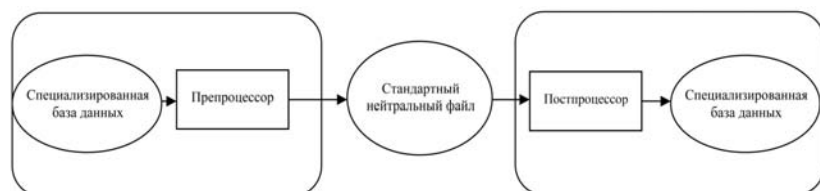


Рис. 5.2. Обмен данными с использованием нейтрального файла

Известны три типичных формата нейтрального файла: IGES (*Initial Graphics Exchange Specification* – первоначальная спецификация обмена графическими данными), DXF (*Drawing Interchange Format* – формат обмена чертежами) и STEP (*Standard for Exchange of Product model data* – стандарт обмена данными о модели продукта). В настоящее время IGES является самым популярным форматом нейтрального файла, а формат DXF используется главным образом для обмена данными чертежей. STEP – это стандартный формат данных, используемый для хранения полной информации обо всем жизненном цикле продукта, включая проектирование, анализ, производство, контроль качества, испытания и обслуживание помимо обычных данных технических требований. В настоящее время САД-системы, поддерживавшие формат IGES, ориентированы на переход к формату STEP.

В лекции 7 будут рассмотрены и другие способы организации информационных обменов.

### 5.3. Тенденции в развитии интегрированных систем [10, 11]

Сегодня информационная поддержка проектирования, конструирования и технологической подготовки сложных (мехатронных) производств, как правило, осуществляется с использованием преимущественно САПР верхнего уровня. Их выбор определяется способностью конкретных САПР решать поставленные перед производителем задачи.

Интегрированная CAD/CAM/CAE-система, дополненная средствами трехмерного проектирования и анализа, способными работать в распределенной компьютерной сети и удовлетворяющими принципам параллельного проектирования, определяет основную тенденцию ее развития.

Для дальнейшего развития интегрированных систем необходимо не только расширение функциональных возможностей системы проектирования, но и кардинального повышения производительности труда разработчиков, которая снижается в связи с возрастающим объемом обмена информацией между группами проектировщиков. Кроме того, требует решения еще одна проблема, связанная со сложностью переноса систем на другие платформы (например, с UNIX-платформы на платформу Wintel). Еще одна трудность возникает при необходимости ввести новый элемент в группу деталей, сохраненных в базе данных системы. Для этого соответствующая программная библиотека должна быть расширена, а затем перекомпилирована. Когда изменяются задачи проектирования, то проектировщики должны создавать новые прикладные подсистемы, не имея возможности применить разработанный ранее аппарат, аккумулирующий их «ноу-хау».

Поэтому предложенные в новых поколениях интегрированных систем их открытость и использование объектно-ориентированного проектирования (см. п. 3.3) направлены на преодоление некоторых указанных выше недостатков и ограничений.

Объектно-ориентированная модель определяется как электронная модель реального физического объекта, а не только как

представление его геометрии, и содержит не только геометрию объекта, но и все негеометрические его параметры, атрибуты и связи. Например, описание гидравлического пресса в виде «объекта» проектирования кроме размеров его конструктивных элементов будет содержать еще такие атрибуты, как «максимальное усилие», «величина давления в гидросистеме», «производительность» и «дата установки». В описание «объекта» также будут входить возможности его модификации, а также его отдельные компоненты, которые можно исследовать на прочность и надежность функционирования при различных эксплуатационных условиях.

Построенная на основе объектно-ориентированных моделей система CAD/CAM позволяет вводить описание объектов нового вида как подкласс более общего класса. Новый объект сможет наследовать не только атрибуты, но и методы преобразования уже известных объектов, что заодно существенно упрощает расширение базы данных конкретной системы и сокращает время проектирования объекта. В системы CAD/CAM/CAE закладываются возможности многократного повторного применения в разных проектах одних и тех же элементов конструкций и процессов.

Новая объектно-ориентированная архитектура открыта и обеспечивает широкое участие в совместном проектировании специалистов различных групп от заказчиков поставщиков комплекующих, до аналитиков и технологов.

Учитывая, что данные проекта – это самая ценная часть системы, то особенно тщательно должны быть разработаны все средства доступа к проектным данным и их обработки, обеспечивающие максимально высокую степень их непротиворечивости, защищенности и сохранности.

Возможность и направленность дальнейшего развития CAD/CAM/CAE-систем будут рассмотрены в лекции 7 «Информационная поддержка жизненного цикла мехатронных систем».

## **Контрольные вопросы**

1. Дайте общую характеристику интегрированного подхода к разработке мехатронных систем.

2. Определите основное назначение систем PDM.
3. Опишите три первые (1–3) типичные функции PDM.
4. Опишите три следующие (4–6) типичные функции PDM.
5. Опишите три последние (7–9) типичные функции PDM.
6. Приведите примеры PDM.
7. Обоснуйте необходимость обмена данными между различными САПР.
8. Опишите метод прямого конвертирования обмена данными.
9. Опишите метод с использованием нейтрального файла обмена данными (косвенный метод).
10. Проведите сравнительный анализ двух методов обмена данными.
11. Опишите три типичных формата нейтрального файла.
12. Проведите сравнительный анализ трех типичных форматов нейтрального файла.
13. Опишите схему обмена данными с использованием нейтрального файла.
14. Перечислите дополнительные средства, необходимые для расширения функциональных возможностей CAD/CAM/CAE-систем.
15. Перечислите проблемы, которые необходимо решить для дальнейшего развития интегрированных CAD/CAM/CAE-систем.
16. Объяснить, почему открытость интегрированных систем и использование объектно-ориентированного проектирования направлены на дальнейшее развитие интегрированных систем.

# Лекция 6

## КОНЦЕПТУАЛЬНОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ И МОДЕРНИЗАЦИЯ МЕХАТРОННЫХ СИСТЕМ

### 6.1. Основные положения

Следуя [12], отметим, что проектирование – сложная итерационная процедура, содержащая множество неформальных решений. И тем не менее существует определенная последовательность проектных действий.

Первым этапом (часто говорят верхним уровнем) проектирования является разработка концепции изделия (концептуальное проектирование). Концепция изделия (процесса) – это система взглядов на будущее изделие (производственного процесса).

Концептуальное проектирование выполняют в процессе предпроектных исследований (см. рис. 3.2), когда формируется техническое задание (ТЗ), технические предложения и эскизный проект будущего изделия (производственного процесса).

Все выше сказанное относится и к процедуре модернизации (реинжинирингу) деятельности предприятия, на котором реализуется производственный процесс.

Предпроектные исследования предприятий, на которых создаются или модернизируются производственные процессы, проходят путем обследования этих предприятий. На основе результатов обследования строят модель, отражающую деятельность предприятия на данный момент (до модернизации). Такую модель называют «AsIs’ (как есть). В процессе проектирования нового производственного процесса в качестве модели «AsIs’ принимается ее ближайший прототип.

Далее путем изменения модели «AsIs» разрабатывают новую модель производственного процесса, которую называют моделью «ToBe» (как должно быть). Модель «ToBe» – это сложная модель, которая имеет несколько аспектов описания. В ее состав входят *функциональные, информационные, поведенческие и структурные* модели.

*Функциональная* модель системы описывает совокупность выполняемых системой функций. Она должна отвечать на следующие вопросы [12]: «Какие функции выполняет система?», «Какова структура функций?», «Что есть вход и выход функций?», «Что обеспечивает управление функцией?», «Как связаны функции и компоненты системы?», «Как избежать дублирования функций?». В функциональную структуру должны войти, как минимум, все функции, приведенные в ТЗ на систему.

*Информационная* модель отражает структуры данных – их состав и взаимосвязи.

*Поведенческая* модель описывает функционирование системы (процессов) как упорядоченную последовательность событий с одновременным описанием объектов, имеющих непосредственное отношение к процессу. В ней фигурируют такие категории, как состояние системы, событие, переход из одного состояния в другое, условия перехода, последовательность событий. Если функциональная модель позволяет ответить на вопрос: «Что делает система?», то поведенческая модель объясняет «Как система это делает». В основе поведенческого моделирования лежат модели имитационного моделирования систем массового обслуживания, сети Петри, методы конечного автомата.

*Структурная* модель характеризует совокупность элементов системы и их взаимосвязь, описывает морфологию (построение) системы.

Концептуально современный подход к созданию и информационному обеспечению сложных (мехатронных) производственных процессов и систем базируется на следующих общих положениях:

1. Основой разработки мехатронных систем служат методы *совмещенного (параллельного)* проектирования, предполагающие

совмещение во времени некоторых этапов проектирования, выполняемых последовательно при традиционном проектировании (например, последовательно выполняется разработка механической, электронной, сенсорной и компьютерной частей системы с последующей разработкой интерфейсных блоков).

2. Синергетический характер мехатронных систем проявляется в том, что составные части системы не просто дополняют друг друга, но объединяются таким образом, что образованная ими система начинает обладать новыми свойствами. При этом мехатронные системы, в отличие от традиционных, обладают меньшей структурной избыточностью и большей степенью интеграции. В результате повышается конструктивная компактность системы (вплоть до миниатюризации в микромашинах), улучшаются массогабаритные и динамические характеристики машин, упрощаются кинематические цепи. Возникают дополнительные возможности при проектировании мехатронных систем, наилучшим образом отвечающие требованиям заказчика. Функциональное, структурное и конструктивное объединение разных по физической природе элементов, связанных между собой аппаратными и программными интерфейсами – основа мехатронного подхода к процессу проектирования производственных процессов и систем.

3. Интегрированные мехатронные элементы выбираются разработчиком уже на стадии проектирования машины, а затем обеспечивается необходимая инженерная и технологическая поддержка при производстве и эксплуатации машины. В этом радикальное отличие мехатронных машин от традиционных, когда зачастую пользователь был вынужден самостоятельно объединять в систему разнородные механические, электронные и информационно-управляющие устройства различных изготовителей. Именно поэтому многие сложные комплексы (например, некоторые гибкие производственные системы в отечественном машиностроении) показали на практике низкую надежность и невысокую технико-экономическую эффективность.

4. Проектирование мехатронных систем базируется на идее модульного конструирования, при котором из отдельных

многофункциональных модулей (механической, электронной, компьютерной частей системы) komponуются гибкие сложные системы модульной архитектуры.

5. В мехатронных системах наблюдается перераспределение функциональной нагрузки от аппаратных (например, электромеханических) модулей к информационным (компьютерным) модулям. При этом исключается многоступенчатое преобразование энергии и информации.

6. При проектировании мехатронных систем широко применяются методы *визуализации динамических процессов*, протекающих в системах, вплоть до использования систем *виртуальной реальности* при проектировании сложных технических систем.

7. Высокий уровень интеллектуализации мехатронных систем диктует необходимость проектирования интеллектуальных систем управления (для борьбы с неопределенностями, сопутствующими функционированию сложных динамических систем). При этом необходим обоснованный выбор интеллектуальных технологий при проектировании многоуровневых иерархических систем управления.

8. Использование концепции АКУ (аппарат конфигурируемого управления), у которой маневренность является приоритетной функцией. Ранее при создании машины сначала выполняли базовое проектирование (с точки зрения физики и механики), а затем в качестве подсистемы разрабатывали систему управления. Но оказалось, что можно спроектировать более эффективную машину, если еще на этапе базового проектирования заложить основы системы управления, используя принципы АКУ. При этом машина может реализовать свои функции только благодаря существованию системы управления. Таким способом можно добиться максимальной динамичности системы (машины). Устойчивость достигается благодаря наличию контуров управления. Концепция АКУ широко используется в самолетостроении.

9. Широкое использование «встроенных» систем (внедрение цифровых электронных блоков и микропроцессоров в мехатронные узлы машин и систем).

10. Бессенсорное управление – перенос функциональной нагрузки на интеллектуальные устройства мехатронных систем.

Практическое воплощение данных принципов требует привлечения всех современных методов проектирования и поддержки функционирования сложных (мехатронных) систем.

## **6.2. Инструментальные средства концептуального проектирования и модернизации систем**

В современных информационных технологиях важное место отводится инструментальным средствам и средам разработки и модернизации мехатронных систем (производственных процессов и систем). Эти технологии и среды образуют системы, называемые CASE-технологиями (или CASE-системами).

### **CASE-технологии [3, 11]**

Аббревиатура CASE имеет двойное толкование, соответствующее двум направлениям использования CASE-технологий. Первое из них Computer Aided Software Engineering, что переводится как «автоматизированное проектирование программного обеспечения». Соответствующие CASE-технологии называют инструментальными средами разработки программного обеспечения (ПО). В этом случае CASE-технологии часто отождествляют с инструментальными средами разработки ПО, называемыми средами быстрой разработки приложений (RAD – Rapid Application Development). Примерами широко известных инструментальных сред RAD являются Delphi, Borland, C++, PowerSoft, СУБД (Oracle). Кроме того, используются специализированные средства (Tools). Эти текстовые и графические редакторы, электронные таблицы, User-пакеты и языки для создания приложений в составе CAD/CAM-систем и т. п. Наряду с самостоятельными

RAD-системами имеются и RAD-системы в составе САПР. Это прежде всего системы CAS.CADE фирмы Matra Datavision.

Второе направление, в котором используются CASE-технологии, – это поддержка концептуального проектирования сложных, слабоструктурированных систем – Computer Aided System Engineering. Далее CASE-технологии этого направления будем называть *системами CASE для концептуального проектирования*.

Среди систем CASE для концептуального проектирования различаются, описанные выше системы *функционального, информационного и поведенческого* проектирования. Наиболее известной методикой функционального проектирования сложных систем является методика SADT (Structured Analysis and Design Technique), предложенная в 1973 г. Р. Россом и впоследствии ставшая основой стандарта IDEF0 (Integrated DEFinition 0) – язык функционального проектирования. Для информационного моделирования использована методика инфологического (информационного) проектирования баз данных IDEF1X. Для поведенческого (динамического) моделирования используется методика IDEF3.

Процесс построения функциональных, информационных и поведенческих моделей автоматизируется за счет применения поддерживающих методологию IDEFсистем – BPWin, ERWin, OOWin, Design/IDEF и др. При этом в начале методом CASE-технологий строится модель процесса (As Is) – «как есть», а затем, после ее анализа и оптимизации с учетом использования современных интегрированных CAD/CAM/CAE/PDM-систем и вновь предложенных компонентов, – модель (To Be) – «как нужно».

Подсистему CASE в составе системной среды САПР можно рассматривать как специализированную САПР, в которой объектом проектирования являются новые версии подсистем САПР, в частности версии, адаптированные к требованиям конкретного заказчика.

## **Методика IDEF0, IDEF1X, IDEF3 [1, 3]**

Рассмотрим кратко методологию SADT. Подход SADT относится к классу формальных методов, используемых при анализе

и разработке модели системы. SADT-модель предназначена для полного, точного и адекватного описания системы, имеющей конкретное назначение. Это назначение, называемое целью модели, вытекает из формального определения модели в SADT: «*М моделирует А, если М отвечает на вопросы относительно А*». Разработку SADT-модели начинают с формулировки вопросов, на которые модель должна дать ответы, т.е. формулируется цель моделирования. Далее дается точное определение границ моделируемой системы (модель точно устанавливает, что является и что не является субъектом моделирования). Ограничивая субъект, SADT-модель помогает сконцентрировать внимание на описываемой системе и позволяет избежать включения посторонних субъектов. Таким образом, SADT-модель должна иметь единственный субъект. Кроме того, SADT требует, чтобы модель рассматривалась все время с одной той же позиции. Эта позиция называется «точкой зрения» данной модели и однозначно определяет цель и субъект, например, конкретного технологического (производственного) процесса. Иногда только одна из множества возможных точек зрения может дать описание, удовлетворяющее цели модели. Например, для создания согласованной модели производственного процесса нужно встать на точку зрения главного инженера предприятия.

После того как определены субъект, цель и точка зрения модели, начинается первая интеграция процесса моделирования по методике SADT. Субъект определяет, что включить в модель, а что исключить из нее. Точка зрения диктует автору модели выбор нужной информации о субъекте и форму ее подачи. Цель становится критерием окончания моделирования. Конечным результатом этого процесса является набор тщательно взаимосвязанных описаний, начиная с описания самого верхнего уровня всей системы и заканчивая подробным описанием технологических операций производственного процесса.

Каждое из таких взаимосвязанных описаний называется диаграммой. Модель SADT можно представить в виде древовидной структуры диаграмм, где верхняя диаграмма является наиболее общей, а самые нижние наиболее детализированы. Ниже будут приведены примеры таких диаграмм.

Министерство обороны США (DoD) использовало методику SADT в качестве части своей программы ICAM – Integrated Computer Aided Manufacturing (интеграция компьютерных и промышленных технологий) и назвала ее IDEF0 (Integrated DEfinition 0) – язык функционального моделирования.

IDEF0 – это более строгая реализация ранее предложенной методики SADT (*Structured Analysis and Design Technique*). Начиная с момента создания первой версии, методика успешно применялась для проектирования телефонных сетей, систем управления воздушными перевозками, производственных предприятий и др.

Описание объектов и процессов в IDEF0 выполняется в виде совокупности взаимосвязанных блоков (рис. 6.1), называемых блоками ICOM (*Input – Control – Output – Mechanism*), где *I* – вход, *C* – управление, *O* – выход, *M* – механизм.

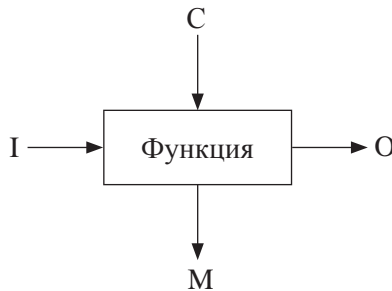


Рис. 6.1. Блок ICOM

Блоки представляют функции (работы), их названия выражаются глаголами или отглагольными существительными. Типичные примеры функций: планировать, разработать, классифицировать, измерить, изготовить, отредактировать, рассчитать, продать (или планирование, разработка, классификация, измерение, изготовление, редактирование, расчет, продажа). Число блоков на одном уровне иерархии – не более 6, иначе восприятие диаграмм будет затруднено. Число уровней иерархии не ограничено, но обычно – не более 5. Блоки в диаграммах IDEF0 связаны

дугами (стрелками), которые отображают множества объектов (данных). Управление (*control*) определяет условия выполнения. Примеры управления: требования, чертеж, стандарт, указания, план. Механизм (*mechanism*) выражает используемые средства, например: компьютер, САПР, оснастка, заказчик, фирма. Входы и выходы могут быть любыми объектами.

Пример диаграммы IDEF0 показан на рис. 6.2, где представлены функции, выполняемые на начальных этапах процесса реинжиниринга предприятия. На диаграмме показаны четыре этапа подготовки к реинжинирингу.

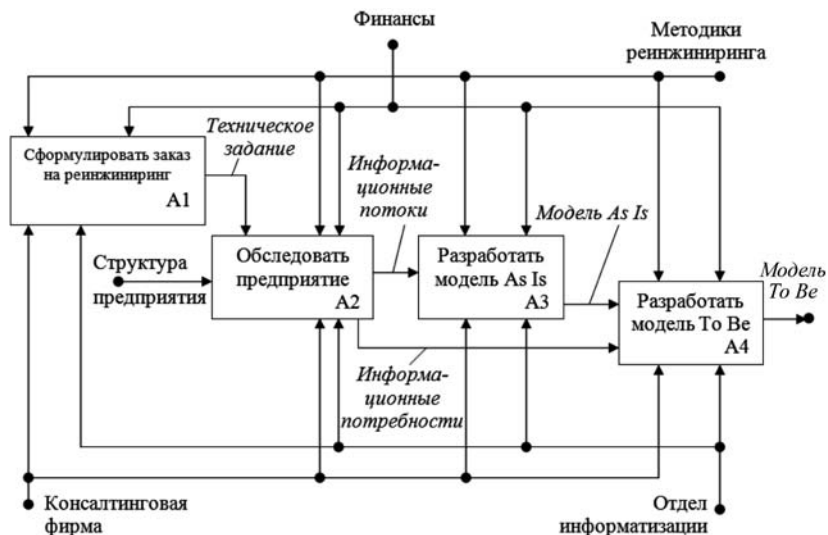


Рис. 6.2. Пример IDEF0-диаграммы

После формулировки заказа на перестройку процессов функционирования на базе информатизации управления производится обследование предприятия, выявляются его структура, информационные потоки между подразделениями, внешние информационные связи, степень компьютеризации, наличие вычислительной сети и т.п. На основании полученных данных составляется функциональная модель As Is и разрабатывается

модель To Be. Эта модель верхнего уровня далее конкретизируется, каждая из функций раскрывается более подробно на диаграммах следующих уровней.

Методика информационного проектирования приложений IDEF1X основана на построении информационных моделей приложений в виде диаграмм «сущность – связь». Для описания сущностей и отношений используется язык диаграмм.

Сущности в IDEF1X-диаграммах изображаются в виде прямоугольников, отношения – в виде стрелок. Отношения между сущностями в IDEF1X являются бинарными. Выделяют *идентифицирующие отношения* – связи типа «родитель – потомок», в которых потомок (зависимая сущность) однозначно определяется своей связью с родителем, и *неидентифицирующие отношения*, означающие, что у связанного этим отношением экземпляра одной сущности может быть (а может и не быть) соответствующий экземпляр второй сущности. Идентифицирующее отношение изображают на диаграмме сплошной линией между прямоугольниками связанных сущностей, неидентифицирующее – пунктирной линией. На дочернем конце линии должно быть утолщение (жирная точка). Мощность  $k$  связи – число экземпляров зависимой сущности, соответствующее одному экземпляру родительской сущности. Известное значение мощности может быть указано около утолщенного конца линии связи. При этом символ  $p$  означает  $k \geq 1$ , а символу  $z$  соответствует  $k = 0$  или 1. Отсутствие символа интерпретируется как  $k \geq 0$ .

Различают также специфические и неспецифические отношения. *Неспецифические отношения* – это связи типа «многие ко многим», они обозначаются сплошной линией с утолщениями на обоих концах.

В отношениях «родитель – потомок» возможно наличие у потомка единственного родителя или нескольких родителей (ассоциативная связь). Выделяют также отношения категоризации (наследования), отражающие связи между некоторой общей сущностью и вариантами ее реализации (категориями). Примером категориальной связи является отношение «тип прибора – альтернативные варианты этого прибора».

Среди атрибутов различают ключевые и неключевые. Значение *ключевого атрибута* (ключа) однозначно идентифицирует экземпляр сущности. *Внешний ключ* – это атрибут (или атрибуты), входящий в ключ родителя и наследуемый потомком. На IDEF1X-диаграммах ключи записываются в верхней части прямоугольника сущности, причем внешние ключи помечают меткой FK (*Foreign Key*), неключевые атрибуты помещают в нижнюю часть прямоугольников. В идентифицирующих отношениях все ключи родителя входят и в ключи потомка, в неидентифицирующих – ключи родителя относятся к неключевым атрибутам потомка.

Между IDEF0 и IDEF1X-моделями одного и того же приложения существуют определенные связи. Так, стрелкам на IDEF0-диаграммах соответствуют атрибуты некоторых сущностей в IDEF1X-моделях, что нужно учитывать при построении информационных моделей.

Поведенческие аспекты приложений отражает методика IDEF3. Если методика IDEF0 связана с функциональными аспектами и позволяет отвечать на вопросы «Что делает система?», то в IDEF3 детализируются и конкретизируются IDEF0-функции и IDEF3-модель отвечает на вопросы «Как система это делает?». Язык IDEF3 – язык диаграмм, помогающий разработчику моделей наглядно представить моделируемые процессы. В IDEF3 входят два типа описаний: 1) процессно-ориентированные в виде последовательности операций; 2) объектно-ориентированные, выражаемые диаграммами перехода, характерными для конечно-автоматных моделей [3]. Программный продукт ProSim реализует методику IDEF3.

В заключение этого раздела рассмотрим все семейство стандартов IDEF. Применяемые в CASE-средствах разные методики и модели описывают различные свойства систем, важные, например, с точки зрения их автоматизации, а также позволяющие количественно оценить параметры проектов. Следует отметить, что спектр свойств систем различного назначения очень широк, и не все они к настоящему времени отражены в адекватных моделях. В то же время для класса информационных систем

организационного типа (*Management Information Systems – MIS*) адекватные модели разработаны и поддерживаются соответствующими средствами автоматизации.

Взаимная совокупность методик и моделей концептуального проектирования IDEF (*Integrated DEFINition*) разработана в США по программе *Integrated Computer Aided Manufacturing*. В настоящее время имеются методики функционального, информационного и поведенческого моделирования и проектирования, в которые входят IDEF-модели, приведенные ниже.

<b>Название</b>	<b>Назначение</b>
<b>IDEF0</b>	Функциональное моделирование <i>Function Modeling Method</i>
<b>IDEF1</b> и <b>IDEF1X</b>	Информационное моделирование <i>Information and Data Modeling Method</i>
<b>IDEF2</b>	Поведенческое моделирование <i>Simulation Modeling Method</i>
<b>IDEF3</b>	Моделирование деятельности <i>Process Flow and Object State Description Capture Method</i>
<b>IDEF4</b>	Объектно-ориентированное проектирование <i>Object-oriented Design Method</i>
<b>IDEF5</b>	Систематизация объектов приложения <i>Ontology Description Capture Method</i>
<b>IDEF6</b>	Использование рационального опыта проектирования <i>Design Rational Capture Method</i>
<b>IDEF8</b>	Взаимодействие человека и системы <i>Human-System Interaction Design</i>
<b>IDEF9</b>	Учет условий и ограничений <i>Business Constraint Discovery</i>
<b>IDEF14</b>	Моделирование вычислительных сетей <i>Network Design</i>

**IDEF0** реализует методику функционального моделирования сложных систем. Наиболее известной реализацией IDEF0 является методология SADT (*Structured Analysis and Design Technique*), предложенная в 1973 г. Д. Россом и впоследствии ставшая осно-

вой стандарта IDEF0. Эта методика рекомендуется для начальных стадий проектирования.

**IDEF1X** и **IDEF1** реализуют методики инфологического проектирования баз данных. В IDEF1X имеется ясный графический язык для описания объектов и отношений в приложениях, так называемый язык диаграмм «сущность – связь» (ERD – *Entity-Relations Diagrams*). Разработка информационной модели по IDEF1X выполняется в несколько этапов:

- выясняются цели проекта, составляется план сбора информации, при этом обычно исходные положения для информационной модели следуют из IDEF0-модели;
- выявляются и определяются основные сущности – элементы базы данных, в которых будут храниться эти системы;
- выявляются и определяются основные отношения, результаты представляются графически в виде так называемых ER-диаграмм;
- детализируются нестандартные отношения, определяются ключевые атрибуты сущностей; детализация отношений заключается в замене связей «многие ко многим» на связи «многие к одному» и «один ко многим»;
- определяются атрибуты сущностей.

**IDEF2** и **IDEF3** реализуют поведенческое моделирование. Если методика IDEF0 связана с функциональными аспектами и позволяет отвечать на вопрос «Что делает система?», то в этих методиках детализируется ответ «Как система это делает». В основе поведенческого моделирования лежат модели и методы имитационного моделирования систем массового обслуживания, сети Петри, возможно применение модели конечного автомата, описывающей поведение системы как последовательности смен состояний.

Перечисленные методики относятся к так называемым структурным методам.

**IDEF4** реализует объектно-ориентированный анализ больших систем. Он предоставляет пользователю графический язык для изображения классов, диаграмм наследования, таксономии методов.

**IDEF5** направлен на представление онтологической информации приложения в удобном для пользователя виде. Для этого используются символические обозначения (дескрипторы) объектов, их ассоциаций, ситуаций и схемный язык описания отношений классификации, «часть-целое», перехода и т. п. В методике имеются правила связывания объектов (термов) в предложения и аксиомы интерпретации термов.

**IDEF6** направлен на сохранение рационального опыта проектирования информационных систем, что способствует предотвращению структурных ошибок.

**IDEF8** предназначен для проектирования диалогов человека и технической системы.

**IDEF9** используется для анализа имеющихся условий и ограничений (в том числе физических, юридических, политических) и их влияния на принимаемые решения в процессе реинжиниринга.

**IDEF14** предназначен для представления и анализа данных при проектировании вычислительных сетей на графическом языке с описанием конфигураций, очередей, сетевых компонентов, требований к надежности и т. п.

## **Контрольные вопросы**

1. Дайте определение понятия «концептуальное проектирование» (модели «As Is» и «To Be»).

2. Опишите функциональную и информационную модели производственного процесса (модели «To Be»).

3. Опишите поведенческую и структурную модели производственной системы.

4. Перечислите общие положения, на которых концептуально базируется современный подход к созданию и информационному обеспечению сложных процессов и систем.

5. Раскройте понятие «совмещенное (параллельное)» проектирование. Приведите пример.

6. В чем проявляется синергетический характер мехатронных систем?

7. Объясните причины широкого применения методов визуализации и использования «встроенных» систем при проектировании сложных систем.

8. Чем объясняется необходимость проектирования интеллектуальных систем управления сложными системами?

9. Раскройте двойное толкование аббревиатуры CASE.

10. Рассмотрите кратко методологию SADT.

11. Укажите основное назначение методик IDEF0, IDEF1X, IDEF3.

12. Опишите процесс построения функциональных моделей в процессе проектирования сложных систем (с использованием IDEF0-методики).

13. В чем состоит суть методики информационного проектирования сложных систем (приложений) IDEF1X?

14. Какие аспекты проектирования отражает методика IDEF3?

15. Охарактеризуйте все семейство стандартов IDEF.

16. Перечислите методики IDEF, относящиеся к структурным методам проектирования.

# Лекция 7

## ИНФОРМАЦИОННАЯ ПОДДЕРЖКА ЖИЗНЕННОГО ЦИКЛА МЕХАТРОННЫХ СИСТЕМ

Описанные выше методы IDEF задают единообразный подход к моделированию приложений, но не затрагивают проблем единообразного представления данных в процессах информационного обмена между разными компьютерными системами и приложениями. Необходимость решения этих проблем в интегрированных CAD/CAM/CAE-системах привела к появлению ряда унифицированных форматов представления данных в межкомпьютерных обменах, среди которых наиболее известными в машиностроении являются форматы IGES, DXF (см. раздел 5.2), EDIF в электронике и другие. Ограниченные возможности этих стандартов обусловили развитие работ в направлении полной информации обо всем жизненном цикле продукта, включая проектирование, анализ производства, контроль качества, испытание и обслуживание, помимо обычных данных технических требований, и привели к появлению формата STEP (Standard for Exchange of Product data – стандарт обмена данными о модели продукта) в составе CALS-технологий.

### 7.1. CALS-технологии (основные понятия) [1, 3]

В настоящее время термин CALS (Continuous Acquisition and Life Cycle Support) как «Непрерывное сопровождение и информационная поддержка всех этапов жизненного цикла изделий (ЖЦ)». На русском языке понятию CALS соответствует ИПИ (информационная поддержка изделий) или КСПИ (компьютерное сопровождение и поддержка изделий).

Из этих определений следует, что CALS-технологиями называются технологии комплексной компьютеризации всех сфер промышленного производства, цель которых – унификация и стандартизация спецификаций промышленной продукции на всех этапах ее жизненного цикла (см. рис. 1.1). Основные спецификации представлены проектной, технологической, производственной, маркетинговой и эксплуатационной документацией. В CALS-системах предусмотрены хранение, обработка и передача информации в компьютерных средах, оперативный доступ к данным в нужное время и в нужном месте.

**Стратегия CALS** предполагает создание единого информационного пространства (ЕИП) для всех участников ЖЦ изделия. ЕИП предполагает представление всей информации об изделии в электронном виде и организацию совместного использования информации для всех участников ЖЦ изделия (в соответствии с правилами доступа).

Основные свойства ЕИП:

- информация предоставляется в электронном виде;
- охватывается вся информация об изделии, созданная всеми исполнителями на любом этапе ЖЦ;
- ЕИП выступает основным источником данных для исполнителей, предоставляя (в соответствии с правами доступа) нужную информацию в нужное время и в нужном виде;
- для интеграции информации в ЕИП используются только международные и отраслевые стандарты, поддерживаемые подавляющим большинством производителей прикладных систем;
- для создания ЕИП используются существующие на предприятиях программно-аппаратные средства; необходима адаптация этих систем к работе в рамках ЕИП.

Стратегия CALS предусматривает два этапа при переходе к ЕИП:

- автоматизация отдельных процессов (или этапов) ЖЦ изделия и представление данных на них в электронном виде;
- интеграция автоматизированных процессов и относящихся к ним данных, уже представленных в электронном виде, в рамках ЕИП.

CALS-технологии – это набор методов реализации стратегии CALS:

- технологии реинжиниринга бизнес-процессов – набор методов реструктуризации бизнес-процессов в целях повышения их эффективности;

- технологии представления данных об изделии в электронном виде – набор методов для представления в электронном виде данных об изделии, относящихся к отдельным процессам ЖЦ изделия. Эти данные являются информационными моделями, обеспечивающими автоматизацию отдельных процессов ЖЦ изделия. Технологии представления данных включают в себя также технологии перевода данных из бумажного в электронный вид (*E-commerce* – *E-бизнес*). Рассматриваемая группа CALS-технологий состоит из известных методов, реализованных в соответствующих автоматизированных системах;

- технологии интеграции данных об изделии в рамках ЕИП – набор методов для интеграции автоматизированных процессов ЖЦ и относящихся к ним данных, представленных в электронном виде, в рамках ЕИП; эти технологии реализуются с помощью класса автоматизированных систем, называемых системами управления данными об изделии (проектными данными) – PDM (*Product data Management*). Для реализации технологии PDM существуют специализированные программные средства, называемые PDM-системами. Пользователями PDM-систем являются конструкторы, технологи, а также сотрудники, работающие в других сферах производства и обслуживания – продажи, маркетинга, снабжения, финансов, сервиса, эксплуатации и т. п.

Главная задача создания и внедрения CALS-технологий – обеспечение единообразных описаний и интерпретации данных независимо от места и времени их получения в общей системе, имеющей масштабы вплоть до глобальных. Структура проектной, технологической и эксплуатационной документации, языки ее представления должны быть стандартизованными. Тогда становится реальной успешная работа над общим проектом разных коллективов, разделенных во времени и пространстве и применяющих разные системы CAE/CAD/CAM. Одна и та же

конструкторская документация может быть использована многократно в разных проектах, а одна и та же технологическая документация – адаптирована к разным производственным условиям, что позволяет существенно сократить и удешевить общий цикл проектирования и производства. Кроме того, упрощается эксплуатация систем.

CALS-технологии не отвергают существующие автоматизированные системы проектирования и управления, а являются средством их эффективного взаимодействия. Поэтому интеграция автоматизированных систем на современных предприятиях должна быть основана на CALS-технологиях. Внедрение их требует освоения имеющихся технологий и CALS-стандартов, развития моделей, методов и программ автоматизированного проектирования и управления. Важные проблемы, требующие решения при создании CALS-систем, – управление сложностью проектов и интеграция программного обеспечения, включая вопросы декомпозиции проектов, распараллеливания проектных работ, целостности данных, межпрограммных интерфейсов и др.

CALS-технологии зародились в 1980-е гг. в недрах военно-промышленного комплекса США в связи с их планами в области стратегической оборонной инициативы (СОИ). Поэтому не удивительно, что среди имеющихся CALS-стандартов фигурирует большое число стандартов и рекомендаций DoD (Министерства обороны США). Для реализации планов СОИ требовались совместные усилия многих промышленных компаний и предприятий в проектировании, производстве и логистической поддержке сложных изделий, а это означало необходимость унификации представления данных об изделиях. Было осознано, что для взаимодействия автоматизированных систем разных предприятий нужна унификация не только формы, но и содержания (семантики) проектной, технологической, эксплуатационной и другой информации о совместно производимой продукции. Другими словами, требовалось создание единой информационной среды взаимодействия всех крупнейших фирм американского военно-промышленного комплекса.

Оказалось, что это чрезвычайно сложная проблема, решение которой требует длительной и многосторонней проработки в масштабах, выходящих за пределы одной страны. Выяснилось также, что создание единой информационной среды требуется не только для уникальных программ типа СОИ, но и для производства любых сложных систем, в первую очередь военной техники, если ее производство основано на взаимодействии многих предприятий.

В связи с возникшими практическими потребностями рядом комиссий и комитетов в рамках международных организаций были начаты работы по созданию информационных технологий и взаимодействию предприятий и выражающих их международных стандартов. Например, в Международной организации стандартизации (*International Standard Organization – ISO*) этими вопросами ведает подкомитет SC4 комитета TC184. В SC4 имеется несколько рабочих групп, занимающихся конкретными сериями стандартов. В настоящее время в ведущих индустриальных странах мира созданы национальные органы, координирующие работу в области CALS-технологий. В международном масштабе развитием CALS помимо ISO занимаются и такие организации, как ICC (*International CALS-Congress*), EIA (*Electronics Industry Association*), IEEE (*Institute of Electrical and Electronics Engineers*) и др. В России в рамках Госстандарта создан технический комитет № 431 «CALS-технологии».

В 1990-х гг. разработан и к настоящему времени принят ряд серий международных стандартов, представляющих CALS-технологии, среди которых наиболее значимы стандарты ISO 10303 STEP (*Standard for Exchange of Product Data*). В контрактах, заключаемых на поставку зарубежным заказчикам военной техники, требования к изделиям и документации на них, как правило, формулируются с позиций международных CALS-стандартов и стандартов DoD (последние имеют префикс MIL).

Развитие CALS-технологий стимулирует образование виртуальных производств, при которых процесс создания спецификаций с информацией для программного управляемого технологического оборудования, достаточной для изготовления изделия,

может быть распределен во времени и пространстве между многими организационно автономными проектными организациями.

Ожидается, что успех на рынках сложной технической продукции будет немислим вне CALS-технологий. Так, уже сегодня фирмы, предлагающие военную технику без электронной документации, выполненной в соответствии с CALS-стандартами, не имеют никаких шансов на успех в конкурентной борьбе.

Итак, CALS-технологии призваны, в конечном счете, повысить эффективность создания и использования сложной техники (в том числе мехатронных систем). В чем выражается повышение эффективности?

Во-первых, улучшается качество изделий за счет более полного учета имеющейся информации при проектировании и принятии управленческих решений. Так, обоснованность решений, принимаемых в автоматизированной системе управления предприятием (АСУП), будет выше, если лицо, принимающее решение, и соответствующие программы АСУП имеют оперативный доступ не только к базе данных АСУП, но и к базам данных других автоматизированных систем – системам автоматизированного проектирования (САПР), автоматизированной системе технологической подготовки производства (АСТПП) и автоматизированной системе управления технологическими процессами (АСУТП), и, следовательно, могут оптимизировать планы работ, содержание заявок, распределение исполнителей, выделение финансов и т.п. При этом под оперативным доступом необходимо понимать не просто возможность считывания данных из баз данных, но и легкость их правильной интерпретации, т.е. согласованность по синтаксису и семантике с протоколами, принятыми в АСУП. То же относится и к другим системам, например, технологические подсистемы должны с необходимостью воспринимать и правильно интерпретировать данные, поступающие от подсистем автоматизированного конструирования. Последнего не так легко добиться, если основное предприятие и организации-смежники работают с разными автоматизированными системами.

Во-вторых, сокращаются материальные и временные затраты на проектирование и изготовление изделий. Применение

CALS-технологий позволяет существенно сократить объемы проектных работ, так как описания ранее выполненных удачных разработок компонентов и устройств, многих составных частей оборудования, машин и систем, проектировавшихся ранее, хранятся в базах данных сетевых серверов, доступных любому пользователю CALS-технологий. Доступность опять же обеспечивается согласованностью форматов, способов, руководств в разных частях общей интегрированной системы. Кроме того, появляются более широкие возможности для специализации предприятий, вплоть до создания виртуальных предприятий, что также способствует снижению затрат.

В-третьих, значительно снижаются затраты на эксплуатацию благодаря реализации функций интегрированной логистической поддержки. Существенно облегчается решение проблем ремонтно-пригодности, интеграции продукции в различного рода системы и среды, адаптации к меняющимся условиям эксплуатации и т. п.

По аналогии с САПР для CALS-технологий разработаны различные виды обеспечения их применения: *лингвистическое, информационное, программное, математическое, методическое, техническое и организационное.*

К **лингвистическому обеспечению** относятся языки и форматы данных о промышленных изделиях и процессах, используемые для представления и обмена информацией на этапах жизненного цикла изделий.

**Информационное обеспечение** составляют базы данных, в которых имеются сведения о промышленных изделиях, используемые разными системами в процессе проектирования, производства, эксплуатации и утилизации продукции. В состав информационного обеспечения входят также серии международных и национальных CALS-стандартов и спецификаций.

**Программное обеспечение** CALS представлено программными комплексами, предназначенными для поддержки единого информационного пространства этапов жизненного цикла изделий. Это, прежде всего, системы управления документами и документооборотом, управления проектными данными (PDM), взаимодействия предприятий в совместном электронном бизнесе

(СРС), подготовки интерактивных электронных технических руководств и некоторые другие.

**Математическое обеспечение** CALS включает методы и алгоритмы создания и использования моделей взаимодействия различных систем в CALS-технологиях. Среди этих методов в первую очередь следует назвать методы имитационного моделирования сложных систем, методы планирования процессов и распределения ресурсов.

**Методическое обеспечение** CALS представлено методиками выполнения таких процессов, как параллельное (совмещенное) проектирование и производство, структурирование сложных объектов, их функциональное и информационное моделирование, объектно-ориентированное проектирование, создание антологий приложений.

К **техническому обеспечению** CALS относят аппаратные средства получения, хранения, обработки и визуализации данных при информационном сопровождении изделий. Взаимодействие частей виртуальных предприятий, систем, поддерживающих разные этапы жизненного цикла изделий, происходит через линии передачи данных и сетевое коммутирующее оборудование. Однако используемые технические средства не являются специфическими для CALS, и поэтому вопросы технического обеспечения не рассматриваются.

Наконец, организационное обеспечение **организационное обеспечение** CALS представлено различного рода документами, совокупностью соглашений и инструкций, регламентирующих роли и обязанности участников жизненного цикла промышленных изделий.

За последний год появился целый ряд предприятий, которые активно занимаются изучением и применением CALS-технологий для решения конкретных производственных задач повышения качества и конкурентоспособности выпускаемой продукции. К таким организациям относятся АВПК «Сухой», АНТК им. Туполева, ОАО «Туламашзавод», Конструкторское бюро приборостроения (г. Тула), корпорация «Компомаш», корпорация «Метран» и др. Разработкой конкретных применений CALS-технологий для

ряда областей промышленности занимается МГТУ «Станкин». Решением координационного совета РАН по техническим наукам от 12 февраля 2002 г. Институту конструкторско-технологической информатики РАН поручена координация работ по CALS (ИПИ)-технологиям.

## 7.2. STEP-стандарты [5]

Выше было отмечено, что для реализации CALS-технологий необходимо обеспечить единообразное описание и интерпретацию данных, независимо от места и времени их получения в общей системе, имеющей масштабы вплоть до глобальных. Это единообразие достигается за счет разработки системы CALS-стандартов, созданных под эгидой ISO (*International Standard Organization*) – международной организации стандартизации.

Центральное место в системе CALS-стандартов занимает ISO 10303 под названием STEP (*Standard for Exchange of Product Data* – стандарт для обмена данными о промышленных изделиях), определяющий средства описания (моделирования) промышленных изделий на всех стадиях их ЖЦ. Для этого был разработан инвариантный к приложениям язык Express, введенный в STEP. Совокупность стандартов STEP составляет основу CALS-технологий.

В STEP используются следующие важные понятия:

**AAM** – *Application Activity Model* – функциональная модель IDEFO для определенного приложения;

**ARM** – *Application Requirements Model* – модель, представляющая данные с точки зрения пользователя. В частности, в этой модели данные могут быть выражены как средствами, типичными для приложения, так и с использованием синтаксиса языка Express;

**AIM** – *Application Interpreted Model* – ARM-модель, переведенная в STEP-представление с использованием ряда унифицированных в STEP-понятий, закрепленных в интегрированных ресурсах;

**AP** – *Application Protocol* – STEP-стандарт, отражающий специфику конкретного приложения;

**SDAI** – *Standard Data Access Interface* – программный интерфейс к источникам данных (репозиториям) прикладных систем (в том числе к библиотекам моделей систем CAD/CAM) с переводом моделей в STEP- файлы; используется в STEP-средах для организации обменов между приложениями через общую базу данных STEP.

STEP – это совокупность стандартов, состоящих из нескольких томов. Тома имеют свои номера и обозначаются как «часть №» или ISO 10303-№. К настоящему времени разработано более сотни томов. Стандарты ISO 10303 определяют средства описания (моделирования) промышленных изделий на всех этапах их ЖЦ.

**Том 1** (ISO 10303-1) – вводный стандарт, выполняющий роль аннотаций всей совокупности томов. В этом стандарте вводится ряд терминов, используемых в других стандартах, например таких, как продукт (*product*), приложение (*application*), проектные данные (*product data*), модель (*model*), модели AAM, AIM, ARM, прикладной протокол (AP), интегрированный ресурс (*integrated resource*), элемент функциональности (*unit of functionality* – UoF).

**Томы 11–14** – методы описания (*description methods*).

**Томы 21–29** – методы реализации (*implementation methods*).

**Томы 31–35** – основы тестирования моделей (*conformance testing methodology and framework*).

**Томы 41–50** – интегрированные основные ресурсы (*integrated generic resources*).

**Томы 101–108** – интегрированные прикладные ресурсы (*integrated application resources*).

**Томы 201–236** – прикладные протоколы (*application protocols*).

**Томы 301–332** – абстрактные тестовые наборы (*abstract test suites*).

**Томы 501–520** – прикладные компоненты (*application interpreted constructs*).

Ряд томов переведен на русский язык и представлен в виде национальных стандартов России. Это, например, ГОСТ Р ИСО 10303-1-99, посвященный обзору и основополагающим принципам STEP, ГОСТ Р ИСО 10303-11-99 – справочное руководство по языку Express, ГОСТ Р ИСО 10303-21-99 – то же по обменному файлу, ГОСТ Р ИСО 10303-41-99 – описание интегрированных

родовых ресурсов. Перечисленные документы соответствуют стандартам ISO 10303-1, ISO 10303-11, ISO 10303-21, ISO 10303-41. Подготовлены к утверждению ГОСТы, соответствующие томам 43, 44, 203 стандарта ISO 10303.

Таким образом, в томах STEP описаны основные принципы обмена данными, изложены правила языка Express, даны методы его реализации. Модели, методы тестирования моделей, ресурсы как общие для приложений, так и некоторые специальные (например, геометрические и топологические модели, описание материалов, процедуры черчения, конечно-элементного анализа и т. п.), введены прикладные протоколы, отражающие специфику моделей в конкретных предметных областях. Вопросам взаимодействия АС в STEP уделяется основное внимание – выделена подгруппа томов, посвященных способам обмена данными между разными системами, созданными в рамках STEP-технологий.

Развитие CALS-технологий находит выражение также в разработке серий стандартов ISO13584 *Parts Library* (сокращенно *P\_Lib*), ISO 14959 *Parametrics*, ISO15531 *Manufacturing Management Data (Mandate)*, ISO 18876 *Integration of Industrial Data for Exchange, Access, and Sharing (IIDEAS)*, ISO 8879 *Standard Generalized Markup Language (SGML)* (см. т. 107, 108).

Более подробно со структурой STEP-стандартов (методами описания диалектов языка Express № 11–19, методами реализации межпрограммного информационного обмена между прикладными системами в STEP-среде № 21–29, прикладными протоколами № 201–236, интегрированными ресурсами и прикладными компонентами № 41–50 и № 101–108, № 501–520) можно познакомиться в работе [5, с. 166–180].

### **7.3. Организация в STEP информационных обменов [1]**

Возможны обмены через обменный файл, описанный выше (см. п. 5.2), и через базу данных SDAI (Standard Data Access Interface) – интерфейс к данным, представленным в соответствии с CALS-стандартами.

Обменный файл используется при связи моделей *A* и *B*, имеющих общие данные с различными обозначениями. Пользователь должен написать перекодировщик (например, на языке Express-X), с помощью которого отождествляются идентификаторы одних и тех же сущностей, имевших разные обозначения в моделях *A* и *B* (рис. 7.1).

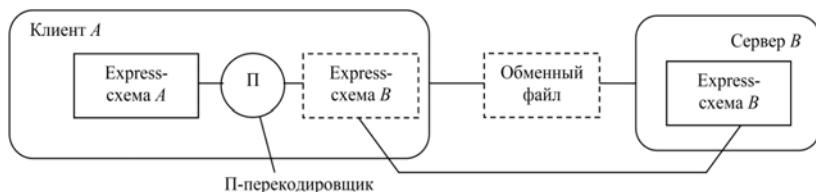


Рис. 7.1. Взаимодействие Express-приложений через обменный файл

Связь через интерфейс SDAI отличается от предыдущего способа обмена тем, что в SDAI имеет место не просто обмен, а разделение данных многими пользователями, и SDAI фактически выступает в роли метамодели для разных САПР. Другими словами, SDAI представляет собой интерфейс, содержащий набор функций на языках C++ и C, для доступа к разделяемым моделям, которые могут быть представлены в виде обменного файла (рис. 7.2).

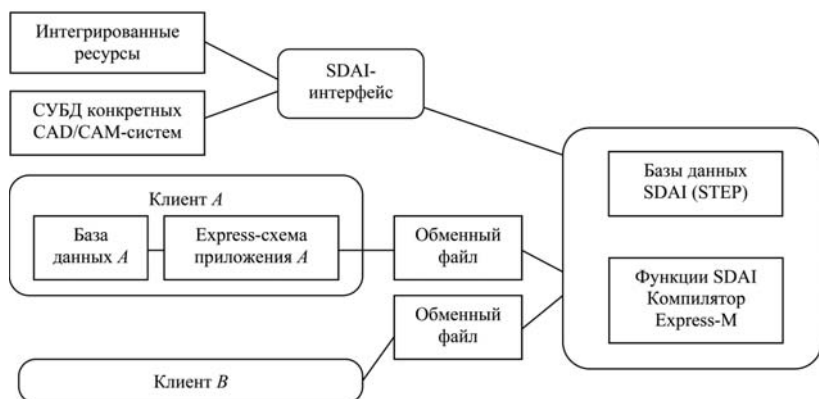


Рис. 7.2. Взаимодействие Express-приложений через базу данных SDAI

В CALS-технологиях рассматриваются не только вопросы представления данных и организации информационных обменов, но и вопросы моделирования приложений и проектирования сложных систем на базе концептуального проектирования.

В заключение данной лекции рассмотрим проблемы практического использования CALS-технологий.

## **7.4. Проблемы практического использования CALS-технологий**

Проблема внедрения CALS-технологий в практику работы промышленных предприятий имеет организационный, технологический, кадровый аспекты.

В организационном плане прежде всего необходима убежденность руководителей предприятий в целесообразности (а в ряде случаев и в неизбежности) перехода к CALS-технологиям, что позволит сконцентрировать усилия на разработке и реализации планов реинжиниринга предприятий с постепенным внедрением элементов CALS-технологий. Эти планы направлены на создание корпоративной автоматизированной системы (КАС), интегрирующей системы автоматизации проектирования, управления и технологической подготовки производства. Особую важность вопросы создания КАС на базе CALS-технологий имеют для производственных объединений, включающих несколько предприятий.

Автономно функционирующие системы САПР, АСУП, АСУТП уже имеются на многих предприятиях. Очевидно, что при их интеграции на основе CALS-технологий собственно задача замены уже используемых систем какими-либо другими не ставится, поскольку замена – процедура дорогостоящая, длительная и болезненная, требующая переучивания специалистов. Замена может быть вызвана не особенностями CALS, а лишь выявленной недостаточной функциональностью используемых систем (например, невозможностью проектирования сборок с тысячами компонентов).

Что в этом случае подразумевается под «единой электронной моделью изделия»? Ответ заключается в следующем: единая электронная модель изделия имеет место, если любая подсистема или пользователь КАС (с соответствующими полномочиями) может, обратившись к базе данных системы, получить нужное подмножество данных об изделии, причем это подмножество будет согласовано с подмножествами, запрашиваемыми другими подсистемами или пользователями. Очевидно, что подмножества данных (профили), запрашиваемые конструкторскими, технологическими, управленческими и другими подсистемами и службами, включают как специфические, так и общие атрибуты, причем общие атрибуты будут иметь одинаковые значения в каждом подмножестве.

Если на предприятии автоматизация была развита слабо, то создание на нем КАС нужно начинать с обследования деятельности предприятия. Перед обследованием формируются и в процессе его проведения уточняются цели обследования – определение возможностей и ресурсов для повышения эффективности функционирования предприятия на основе автоматизации процессов управления, проектирования, документооборота и т. п. Содержание обследования – выявление структуры предприятия, выполняемых функций, информационных потоков, имеющихся опыта и средств автоматизации. Обследование проводят системные аналитики (системные интеграторы) совместно с представителями организации-заказчика.

На основе анализа результатов обследования строят модель, отражающую деятельность предприятия на данный момент. Такую модель называют As Is – «как есть». Далее разрабатывают исходную концепцию КАС. Эта концепция включает в себя предложения по изменению структуры предприятия, взаимодействию подразделений, информационным потокам, что выражается в модели To Be – «как должно быть».

Результаты анализа конкретизируются в техническом задании на создание КАС. В нем указывают потоки входной информации, типы выходных документов и предоставляемых услуг, уровень защиты информации, требования к производительности

(пропускной способности) и т. п. Техническое задание направляют заказчику для обсуждения и окончательного согласования.

Перевод документов в электронную форму – одна из первых задач внедрения CALS-технологий. Для создаваемого электронного архива документов нужно в соответствии со спецификациями MIL-PRF-2800х выбрать единые форматы представления чертежной и текстовой информации. Далее необходимы разработка проекта корпоративной вычислительной сети и его реализация, выбор, приобретение и установка системы PDM, обучение сотрудников предприятия работе в КАС.

Для успешного внедрения и использования CALS-технологий предприятие должно располагать инженерными кадрами, знающими методы и умеющими использовать средства автоматизированного проектирования, поскольку CALS-технологии развиваются прежде всего на базе САПР. В настоящее время в технических вузах страны студенты изучают такие разделы САПР, как геометрическое моделирование и машинная графика, математическое моделирование, оптимизация проектных решений. Целесообразно дополнить учебные программы соответствующих курсов, включив в них изучение вопросов CALS-технологий.

Так, вопросы геометрического моделирования, изучаемые в курсах инженерной графики, основ САПР или в специальном курсе «Вычислительная геометрия», полезно дополнить фрагментами соответствующих прикладных протоколов STEP. В разделах, посвященных математическому моделированию, нужно знакомить студентов с возможностями многоаспектного моделирования, в том числе на базе языка VHDL-AMS. Студенты должны быть знакомы с методиками концептуального проектирования IDEF0, IDEF1X и объектно-ориентированного проектирования на базе языка UML. Эти вопросы, так же как структура стандартов STEP и основы языка Express, могут быть предметом изучения в отдельном курсе «CALS-технологии» или в курсе «Основы автоматизированного проектирования». В раздел оптимизации проектных решений нужно включить методы оптимального планирования и распределения ресурсов. Наконец, следует предусмотреть знакомство студентов с основами Internet-технологий,

в том числе с представлением документов с помощью языков разметки.

Естественно, что преподавание вопросов CALS-технологий требует развития лабораторной базы. В составе программного обеспечения, поддерживающего лабораторные циклы по САПР и CALS, необходимо иметь по крайней мере один из пакетов MCAD (с модулями CAD и CAM), программы моделирования (например, типа ПА9), пакеты поддержки методик функционального и информационного моделирования (например, BPWin и ERWin), XML-редактор, желательно приобретение PDM. Циклы дисциплин радиоэлектронного профиля должны поддерживаться программным обеспечением сквозного проектирования радиоэлектронной аппаратуры и в первую очередь программами разработки схем на базе ПЛИС и проектирования печатных плат.

Более глубоко с отдельными разделами CALS-технологий: обзор CALS-стандартов, математическое, лингвистическое и программное обеспечение – можно ознакомиться в [1, 3, 7, 12].

## **Контрольные вопросы**

1. Дайте обоснование необходимости появления формата STEP обмена данными.
2. Дайте общее определение термина CALS-технологии.
3. Сформулируйте суть стратегии CALS.
4. Перечислите основные свойства единого информационного пространства (ЕИП).
5. Опишите два этапа перехода к ЕИП.
6. Перечислите методы реализации стратегии CALS.
7. Сформулируйте главную задачу создания и внедрения CALS-технологий.
8. Опишите историю зарождения CALS-технологий.
9. Укажите причины повышения эффективности создания и применения сложной техники при использовании CALS-технологий.
10. Опишите различные виды обеспечения CALS-технологий.

11. Укажите условия, необходимые для реализации CALS-технологий.

12. Сформулируйте основное назначение стандарта ISO 10303 (STEP-стандарт).

13. Дайте общую характеристику совокупности стандартов ISO 10303 (содержание томов, входящих в стандарты).

14. Опишите два способа организации в STEP информационных обменов.

15. Опишите порядок внедрения CALS-технологий в практику работы промышленных предприятий.

16. Опишите методику преподавания CALS-технологий для обучения инженерных кадров.

# Лекция 8

## ОСНОВНЫЕ ПРИКЛАДНЫЕ МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОСТРОЕНИЯ ИНТЕГРИРОВАННЫХ МЕХАТРОННЫХ СИСТЕМ

### 8.1. Формирование общих проектных решений [3, 12, 13]

Исторически сложилось, что при традиционном проектировании управляемых машин и процессов разработка механической, электронной, информационной и компьютерной частей ведется последовательно и независимо друг от друга (рис. 8.1).

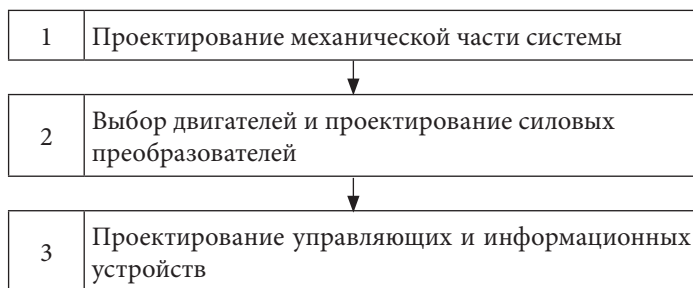


Рис. 8.1. Традиционный алгоритм проектирования

При этом возможности разработчика системы управления крайне ограничены, так как основные конструкторские решения уже приняты на предыдущих этапах, выбор двигателей и силовых преобразователей завершен и не подлежит корректировке при разработке электронной и управляющей частей системы. Кроме

того, при традиционном проектировании многочисленные интерфейсы, связывающие в мехатронной машине (производственном процессе) устройства различной физической природы (механические, электронные, информационные), предопределяют их конструктивную и аппаратно-программную сложность. Опыт эксплуатации сложных систем показывает, что до 70 % проблем их функционирования связаны с надежностью связей и соединений. Поэтому была предложена новая методологическая основа проектирования мехатронных систем – методы параллельного проектирования. Суть методологии параллельного проектирования заключается в одновременном и взаимосвязанном синтезе всех устройств мехатронной системы уже на этапах проектирования и изготовления интегрированных модулей системы.

Следуя [13], можно выделить следующие уровни интеграции в мехатронных системах: первый уровень образуют мехатронные (технологические) устройства и составляющие их элементы, второй – включает интегрированные мехатронные модули, третий – предполагает компоновку из мехатронных модулей, четвертый – предполагает построение на единой интеграционной платформе производственных систем (реконфигурируемых производств).

Описанные выше методы параллельного проектирования и выделения уровней интеграции в мехатронных системах позволяют определить направление и глубину интеграционных процессов при проектировании сложных систем.

Использование гибких технологий при проектировании и изготовлении мехатронных систем определяет два направления проектных и конструкторских работ:

- 1) собственно проектирование производственных процессов на предприятиях на базе готовых программных и аппаратных (технологических) компонентов с помощью специальных инструментальных средств разработки приложений (например, CASE-средств);

- 2) проектирование упомянутых компонентов и инструментальных средств, ориентированных на многократное применение при разработке многих производственных процессов (систем).

Первое направление базируется на системотехнике, информационных технологиях и программных продуктах, инструментальных средствах разработки приложений (см. лекции 6, 7).

Второе направление в большей мере относится к области разработки математического и программного обеспечения (МО, ПО), методов анализа и синтеза проектных решений, технологий программирования на базе знаний и т. п.

В дальнейшем в лекции основное внимание будет уделено первому направлению работ – собственно проектированию машинных комплексов и производственных процессов на предприятиях.

Проектирование любой сложной системы начинается с формулирования целей, видения будущей системы и исходных технических требований. Затем согласно теории системного проектирования сложных систем выполняются:

- функционально-структурный анализ системы;
- синтез структуры системы;
- структурный анализ и оптимизация (по критерию сложности) отдельных технических подсистем;
- разработка проектно-конструкторской документации в целом на систему.

Функция системы имеет приоритетное значение по отношению к ее структуре, так как различные структуры могут с разной степенью эффективности реализовать одну и ту же функцию.

Заметим, что сложные технические системы различного назначения (интегрированные мехатронные модули и машины, производственные процессы, интегрированные автоматизированные системы и др.) имеют ряд особенностей, которые необходимо учитывать при их проектировании, производстве, реализации (технологической реализации производства) и эксплуатации.

На всех этапах жизненного цикла технологических изделий и производственных процессов (см. рис. 1.1) используются технологии реинжиниринга и параллельного проектирования, методика SADT и стандарты IDEF-технологий (IDEF0, IDEF3, DFD) для проектирования функциональных моделей системы через их поведение по отношению к внешним объектам и внешней среде.

Для структурного описания систем и связей между их структурными элементами используется методология IDEF1X (задающая структуру баз данных для обеспечения процессов), имитационное моделирование, виртуальная инженерия, системы принятия проектных решений, интегрированные системы CAD/CAM/CAE/PDM.

Из поддерживающих методологию IDEF-систем можно отметить BPWin, ERWin, OOWin, Design IDEF др., а также ряд систем автоматизированного проектирования и управления техническими системами и международных стандартов ISO (STEP-стандарты) (см. лекцию 1).

## **8.2. Построение модели процесса разработки мехатронных систем**

Для описания процесса разработки мехатронных систем (МС) далее будем использовать принятую в САПР терминологию этапов разработки:

- 1) функциональное проектирование (определение функций МС на основе анализа исходных требований);
- 2) функционально-структурный анализ (выбор вариантов структурных решений системы по ее заданной функции);
- 3) конструкторское проектирование элементов и модулей МС по результатам структурно-конструктивного анализа;
- 4) разработка проектной и конструкторской документации на систему;
- 5) разработка производства МС (включая технологическую подготовку производства);
- 6) испытание МС;
- 7) доводка МС;
- 8) эксплуатация МС.

### **Основные этапы проектирования мехатронных систем**

Первые три (из перечисленных выше) этапа разработки определяют цикл проектирования (см. рис. 1.1) мехатронных систем. На

этом цикле используются инструментальные средства и методы информационных технологий, которые определяют возможность и уровень разрабатываемых систем. Среди этих методов и средств CALS-технологии, CASE-средства и поддерживающие их инструментальные системы (BPWin, ERWin, Design IDEF и др.), технологии реинжиниринга и параллельного проектирования (методики SADT, IDEF), системные среды Meta САПР (Framework), универсальные CAD/CAM/CAE, PDM, SCADA и другие системы.

В настоящее время актуальной становится задача автоматизации проектирования не отдельных элементов и подсистем, а всего процесса проектирования, конструирования и производства мехатронных систем.

Основными чертами современной технологии создания САПР являются [17]:

- переход к автоматизации всего процесса проектирования в целом;
- обеспечение взаимодействия между автоматизированными системами, ведущими расчеты, разработку, изготовление и т. д.;
- обеспечение возможности адаптации системы к объекту проектирования и развития ее в процессе эксплуатации;
- широкое использование диалоговых режимов работы, процедур коллективного проектирования;
- развитие новой методологии проектирования, ориентированной на сквозное применение средств автоматизации в рамках интегрированных CAD/CAM/CAE-систем, на основе которых создаются «приложения» – специализированные САПР.

Структурная модель МС строится на базе функциональной модели МС, полученной с помощью IDEF-технологий (IDEF0, IDEF1X, DFD) и поддерживающих их систем (BPWin, ERWin, Design IDEF), а также САПР Спрут, имитационного моделирования, систем принятия проектных решений, CALS-технологий. С этой целью функциональную модель МС подвергают декомпозиции на отдельные узлы и детали для технических (конструкционных) мехатронных систем или на отдельные технологические операции для производственных процессов. Далее с помощью интерактивных процедур (например, использования диалоговых

средств), осуществляется оптимизация структурной модели и ее компонентов (см. лекцию 1). Возможность осуществления интерактивного метода конструирования является одним из самых важных требований этапа конструирования. Для автоматизации процесса конструирования должен быть (как минимум) разработан пакет конструирования, состоящий из CAD-систем, обеспечивающих выполнение всего объема конструкторских работ и приложений, интегрированных с выбранными CAD-системами.

## **Инструментальные средства проектирования мехатронных систем**

Далее рассмотрим комплекс инструментальных средств, охватывающих процесс концептуального проектирования (первые три этапа разработки системы) мехатронных систем [16]. На рынке IDEF-систем фирмой Computer Associations предложены CASE-средства BPWin и ERWin. CASE-средство верхнего уровня BPWin поддерживает методологию IDEF0 (функциональная модель), IDEF3 (Workflow Diagram – сценарий бизнес-процесса, поведенческое моделирование) и DFD (Dataflow Diagrams – диаграммы потока данных, набор связанных друг с другом действий).

Функциональная модель предназначена для описания существующих процессов на предприятии (As Is-модели) и того, к чему надо стремиться (модель To Be). Методология IDEF0 предписывает построение иерархической системы диаграмм – единичных описаний фрагментов системы. Сначала проводится описание системы в целом и ее взаимодействие с окружающим миром (контекстная диаграмма), после чего проводится функциональная декомпозиция – система разбивается на подсистемы и каждая подсистема описывается отдельно (диаграмма декомпозиций). Затем каждая подсистема разбивается на более мелкие и так далее до достижения нужной степени подробности. Каждая диаграмма проверяется экспертами предметной области, заказчиками и пользователями процесса. В случае необходимости (чтобы осветить специфические стороны технологии предприятия) BPWin позволяет переключиться на нотацию IDEF3 или DFD и создать

смешанную модель. Нотация DFD включает такие понятия, как внешняя ссылка и хранилище данных, что делает ее более удобной (по сравнению с IDEF0) для моделирования документооборота. Методология IDEF3 включает элемент «перекресток», что позволяет описать логику взаимодействия компонентов системы.

После построения функциональной модели можно построить модель данных, используя модель ERWin. Хотя процесс преобразования модели BPWin в модель данных плохо формализуется и поэтому полностью не автоматизируется, Computer Associations предлагает удобный инструмент для обеспечения построения модели данных на основе функциональной модели (механизм связи BPWin–ERWin). ERWin имеет два уровня представления модели – логический и физический. На логическом уровне данные не связаны с конкретной СУБД, поэтому могут быть наглядно представлены даже не для специалистов. Физический уровень данных – это, по существу, отображение системного каталога, который зависит от конкретной реализации СУБД. ERWin позволяет проводить процессы прямого и обратного проектирования БД. Это означает, что по модели данных можно сгенерировать схему БД или автоматически создать модель данных на основе информации системного каталога. Кроме того, ERWin интегрируется с популярными средствами разработки клиентской части – Power Builder, Visual Basic, Delphi, что позволяет автоматически генерировать код приложения, который полностью готов к компиляции и выполнению.

В заключение цикла проектирования МС рассмотрим еще одну возможность минимизации сложности МС и мехатронных модулей (ММ).

### **Синергетическая интеграция в мехатронных системах**

В общем случае функциональная и структурная сложность технических систем (подсистем) в значительной степени определяется количеством соединяемых элементов, числом и интенсивностью их взаимодействия. Поэтому оснащение технических систем многофункциональными элементами, повышение уровня

интеграции ММ (подсистем) и снижение числа интерфейсов направлено на минимизацию сложности систем.

Функциональное представление МС и ММ с определенными входными и выходными переменными (модель типа «черный ящик») показано на рис. 8.2.



Рис. 8.2. Мехатронный модуль в виде «черного ящика»

Таким образом, основная функциональная задача мехатронной системы или мехатронного модуля заключается в преобразовании информации о программе движения в целенаправленное управляемое движение выходного звена.

Программа движения может быть задана управляющим компьютером как набор команд высокого уровня или, в случае дистанционного управления, человеком-оператором с помощью человеко-машинного интерфейса. Управляемое движение осуществляется механической подсистемой ММ, и его конечное звено взаимодействует с объектами внешней среды. Внешние воздействия, например силы резания при шлифовальных и фрезерных операциях, контактные силы и моменты при роботизированной сборке, должны эффективно отражаться мехатронным модулем в процессе движения. Информационная обратная связь необходима для оценки текущего состояния ММ как объекта управления и внешней среды в режиме реального времени.

Обозначенная основная функция не является единственной для мехатронных систем. Некоторые дополнительные функции, такие как реконфигурация системы, обмен сигналами и инфор-

мацией с другим технологическим оборудованием, самодиагностика, также должны быть реализованы для эффективной и надежной работы МС. Но именно выполнение функционального движения является основной мехатронной функцией, так как механическая подсистема взаимодействует с объектами работ и, таким образом, определяет поведение МС во внешней среде.

Рассмотренное представление мехатронного модуля в форме «черного ящика» (см. рис. 8.2) имеет два информационных входа (программа движения и информационная обратная связь), энергетический вход (реакция внешней среды) и механический выход (целенаправленное управляемое движение). Следовательно, в общем случае функциональная модель мехатронного модуля может быть определена как *информационно-механический преобразователь*.

Для физической реализации мехатронного информационно-механического преобразования необходим внешний энергетический источник. На современной стадии развития мехатроники для этой цели в основном используют электрические источники энергии. Введя соответствующие электроэнергетические преобразования, получаем следующую функциональную модель (*F-модель*) мехатронного модуля (рис. 8.3):



Рис. 8.3. Функциональная модель мехатронного модуля

Полученная *F-модель* ММ в общем случае содержит семь базовых функциональных преобразователей, связанных энергетическими и информационными потоками.

Отметим, что электрическая энергия является только промежуточной энергетической формой между входной информацией и выходным механическим движением. Следовательно, электрическая подсистема отнюдь не является единственно возможной для выполнения мехатронной функции, как это постулировано в приведенном определении мехатроники. Безусловно, и другие виды энергетических процессов могут быть использованы в мехатронных системах для промежуточных преобразований и должны рассматриваться как альтернативные варианты на этапе концептуального проектирования. Выбор разработчиком ММ физической природы промежуточного преобразователя определяется возможностями технической реализации, исходными требованиями и особенностями его применения. В современной инженерной практике широко применяются гидравлические, пневматические, химические и другие виды энергетических преобразователей.

Итак, в любом мехатронном модуле необходимо реализовать семь функциональных преобразований (см. рис. 8.3). Три из них назовем *моноэнергетическими* (информационный, электрический и механический преобразователи), где входные и выходные переменные имеют одну и ту же физическую природу. Остальные четыре являются *дуальными* (двойственными), так как в них входные и выходные переменные принадлежат различным физическим видам. К этой группе относят информационно-электрический и электромеханический преобразователи, расположенные в прямой цепи функциональной модели, и параллельные электроинформационный и механико-информационный преобразователи в цепи обратной связи.

Структурная модель мехатронного модуля должна отражать состав его элементов и связи между ними. В теории автоматического управления и электромеханике принято структурные модели графически представлять в виде блок-схем. Звенья обычно обозначают в виде прямоугольника с указанием входной и выходной переменных, а уравнения или характеристики записывают внутри него.

В качестве исходной структуры ММ рассмотрим традиционный электропривод с компьютерным управлением (*S*-модель –

рис. 8.4). Для дальнейшего анализа в представленной структурной схеме выделим управляющую и электромеханическую подсистемы. При конструировании мехатронных модулей особый интерес представляет исполнительная часть, входящая в состав электромеханической подсистемы.

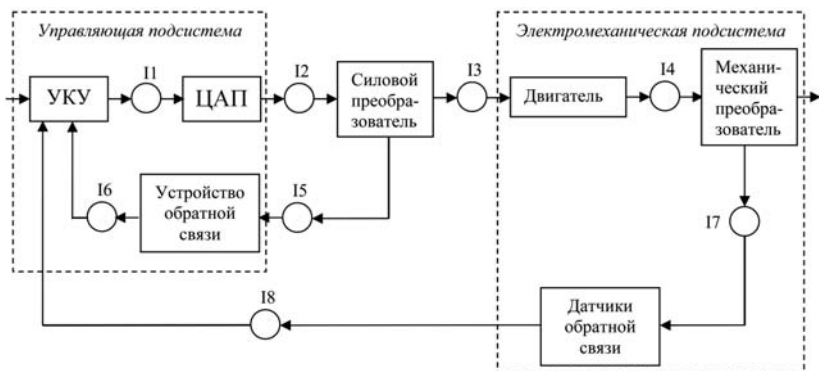


Рис. 8.4. Структурная модель электропривода с компьютерным управлением

Структурная модель электропривода (см. рис. 8.4) включает в себя следующие основные элементы:

- устройство компьютерного управления движением, функциональной задачей которого является информационное преобразование (обработка цифровых сигналов, цифровое регулирование, расчет управляющих воздействий, обмен данными с периферийными устройствами);
- цифро-аналоговый преобразователь (ЦАП), реализующий функцию информационно-электрического преобразования;
- силовой преобразователь, обычно состоящий из усилителя мощности, широтно-импульсного модулятора (ШИМ) и трехфазного инвертора (для асинхронных двигателей);
- управляемый электродвигатель (переменного или постоянного тока), который является электротехническим элементом привода;
- механический преобразователь, который реализует заданное управляемое движение и взаимодействует с внешними

объектами; в приводных модулях в качестве таких устройств применяют редукторы, вариаторы, либо непосредственно используют рабочий орган (например, в мехатронных модулях типа «мотор-шпиндель»);

- устройство обратной связи, которое используют для контроля текущих напряжений и токов в силовом преобразователе, а также управляющих функций (например, для организации контура регулирования момента, развиваемого приводом);

- датчики обратной связи по положению и скорости движения выходного звена механического устройства, выполняющие функции механико-информационного преобразования;

- интерфейсные устройства, обозначенные на блок-схеме как 11–18.

В зависимости от физической природы входных и выходных переменных интерфейсные блоки могут быть как механическими преобразователями движения, так и содержать электронные аппаратно-программные компоненты. Примерами механических интерфейсов являются передачи и трансмиссии, связывающие выходное механическое устройство с двигателем (интерфейс 14) и датчиками обратной связи (интерфейсы 17, 18).

Интерфейсные электронные устройства расположены на входах и выходах устройства компьютерного управления (УКУ) и предназначены для его сопряжения со следующими структурными элементами:

- с цифро-аналоговым преобразователем (встроенный интерфейс 11) и далее с силовым преобразователем модуля (интерфейс 12);

- с датчиками обратной связи (интерфейс 17), который в случае применения сенсоров с аналоговым выходным сигналом строится на основе аналого-цифрового преобразователя (АЦП);

- с устройствами обратной связи для контроля уровня электрических токов и напряжений в силовом преобразователе (для традиционного привода интерфейс 16 также использует стандартный АЦП).

В традиционной приводной технике интерфейсы являются сепаратными устройствами. Поэтому их проектирование, изгото-

товление и наладка становятся серьезной проблемой для разработчика привода, особенно когда требуется надежно соединять нестандартные и специализированные элементы различных производителей. Мехатронные структуры отличаются высокой степенью интегрированности элементов, причем эти решения закладываются уже на стадии проектирования модулей и машин.

Сравнивая функциональную модель мехатронного модуля (см. рис. 8.3) и структурную модель традиционного электропривода (см. рис. 8.4), можно сделать вывод о том, что суммарное количество основных и интерфейсных блоков в структуре электропривода значительно превышает число необходимых функциональных преобразователей. Другими словами, можно говорить о структурной избыточности традиционного электропривода. Наличие избыточных блоков приводит к снижению надежности и точности технической системы, ухудшению ее массогабаритных и стоимостных показателей. Поэтому целесообразно стремиться к сокращению количества отдельных структурных элементов (как основных, так и интерфейсных блоков) в системе. В идеальном для пользователя варианте мехатронный модуль (см. рис. 8.2), приняв на информационный вход программу движения, должен выполнить целенаправленное управляемое движение с заданными показателями качества. При этом все проблемы интеграции в модуле механических, электронных и управляющих устройств должны быть решены разработчиком для каждой стадии жизненного цикла – от проектирования системы до ее эксплуатации у конечного потребителя.

Суть синергетической интеграции состоит в объединении в единый модуль элементов различной физической природы при сохранении функционального преобразования, выполняемого данным модулем.

Синергетическая интеграция элементов при проектировании мехатронных модулей основана на трех базовых принципах:

- реализация заданных функциональных преобразований минимально возможным числом структурных и конструктивных блоков путем объединения двух и более элементов в единые многофункциональные модули;

– выбор интерфейсов в качестве локальных точек интеграции и исключение избыточных структурных блоков и интерфейсов как сепаратных элементов;

– перераспределение функциональной нагрузки в мехатронной системе от аппаратных блоков к интеллектуальным (электронным и компьютерным) компонентам.

Практическая реализация принципов синергетической интеграции при проектировании позволяет обеспечить основные преимущества мехатронных систем по сравнению с традиционными машинами и добиться качественно новых показателей, в первую очередь по компактности конструкции, скорости и точности движений. Снятие с аппаратной («железной») части системы функциональной нагрузки (прежде всего через упрощение механического узла) и ее перенос на управляющую и электронную подсистемы придает системе гибкость, делает ее способной к легкой реконфигурации под новые технологические задачи. Следует заметить, что интеграция предполагает не только аппаратное объединение элементов, но и организацию интегрированных информационных процессов в интеллектуальных модулях.

Синергетическую интеграцию в мехатронике осуществляют при проектировании двумя основными способами – функционально-структурной интеграцией (ФС-интеграция) и структурно-конструктивной интеграцией (СК-интеграция), которые объединяют в общий алгоритм проектирования мехатронных систем (см. рис. 8.2).

**Функционально-структурная интеграция.** Задачей этапа функционально-структурной интеграции является поиск мехатронных структур, реализующих заданные функциональные преобразования с помощью минимального количества структурных блоков. ФС-интеграция направлена на выбор проектных решений, которые обеспечивают исключение некоторых основных блоков, а значит, и смежных с ними интерфейсов из структуры системы.

Примеры мехатронных проектных решений, основанные на способе ФС-интеграции элементов, приведены в табл. 8.1. Пред-

ставленные решения основаны на совместном анализе функциональной модели мехатронного модуля (см. рис. 8.3) и структуры традиционного электропривода (см. рис. 8.4).

Первые два мехатронных решения относятся к электромеханической подсистеме модуля, следующие варианты интеграции можно реализовать в его управляющей подсистеме (см. рис. 8.4). При конструировании мехатронных модулей наибольшее внимание уделяют решениям, направленным на упрощение механической части модулей и связанных с ней блоков и интерфейсов, которые реализуют электромеханическое и механико-информационное функциональные преобразования.

Рассмотрим подробнее мехатронные решения по ФС-интеграции элементов из табл. 8.1.

Первый вариант предусматривает использование в обратной связи вместо двух отдельных датчиков положения и скорости только одного элемента – фотоимпульсного датчика (ФИД), который позволяет получать информацию и о угле поворота вала, и о скорости его вращения. При этом также важно, что ФИД выдает выходной сигнал в кодовой форме, что дает возможность вводить информацию в УКУ без дополнительного аналого-цифрового преобразователя (АЦП), что было необходимо для традиционных датчиков с аналоговым выходным сигналом (тахогенераторов, потенциометров и т. п.).

Различают два основных вида фотоимпульсных датчиков – *абсолютные* и *инкрементальные*. Абсолютные ФИД (*encoder*) дают информацию о величине перемещения (линейного или углового) подвижного элемента относительно фиксированного нулевого положения. Преимуществами абсолютного ФИД являются надежность измерения (даже при временном отключении питания информация датчиком не будет потеряна), высокая точность при больших скоростях движения, запоминание нулевого положения (это важно при необходимости управления реверсивными и аварийными движениями машин). Инкрементальный датчик дает информацию о направлении и величине перемещения в приращениях относительно исходного положения, которое он занимал до начала движения.

Таблица 8.1

## ФС-интеграция элементов в мехатронном модуле

№ п/п	Мехатронное решение	Функциональное преобразование	Исключаемые сепаратные элементы	
			Основные блоки	Интерфейсы
1	Фотоимпульсный датчик обратной связи	Механико-информационное	Один датчик обратной связи	17, 18
2	Вентильный высокомоментный двигатель	Электромеханическое и механико-информационное	Механическое устройство, сепаратные датчики обратной связи	14, 17, 18
3	Интеллектуальный силовой преобразователь	Информационно-электрическое	Избыточное устройство обратной связи	15, 16
4	Управляющие контроллеры на базе блоков FPGA	Электроинформационное	Цифро-аналоговый преобразователь	11, 12

Интеллектуализацию ФИД обеспечивают встроенными микропроцессорами, которые выполняют следующие основные функции: кодирование информации датчика, обнаружение ошибок измерения, масштабирование сигнала и передачи текущего кода в контроллер движения по стандартному протоколу. Современная тенденция в создании ФИД заключается в объединении в одном сенсорном модуле конструктивных элементов (валов, подшипников), кодировочных дисков, фотоэлементов и микропроцессора.

Таким образом, использование ФИД позволяет исключить из структуры традиционного привода один датчик обратной связи с его интерфейсом (17), а также АЦП на входе УКУ (интерфейс 18).

Применение высокомоментного двигателя (ВМД) позволяет (второе решение в табл. 8.1) заменить исполнительную пару

«двигатель + преобразователь движения» на один приводной элемент «двигатель». Этот способ ФС-интеграции означает исключение механического устройства и избыточного интерфейса 14 из структуры привода.

Ниже перечислены основные преимущества мехатронных модулей с ВМД:

- снижение материалоемкости, компактность и модульность конструкции;
- повышенные точностные характеристики привода благодаря отсутствию зазоров, кинематических погрешностей, упругих деформаций звеньев и т. д.;
- исключение трения в механической трансмиссии, что позволяет избежать нелинейных динамических эффектов, особенно на ползучих скоростях.

Для определения положения полюсов на роторе двигателя в конструкцию вентильного ВМД встраивают датчик положения. В исполнительных приводах информацию с этого датчика могут использовать и как сигнал обратной связи. Следовательно, применение вентильных ВМД со встроенными ФИД позволяет упростить не только механическую часть модуля, но и цепь обратной связи, так как разработчику не требуется вводить в конструкцию модуля отдельные датчики положения и скорости.

ВМД могут быть как углового, так и линейного типа. До появления линейных двигателей традиционные электроприводы линейных перемещений включали в себя двигатель углового движения и механическую передачу для преобразования вращательного движения в поступательное (шарико-винтовую передачу, зубчатую рейку, ленточную передачу и т. п.). Основные преимущества мехатронных модулей на базе линейных двигателей по сравнению с традиционными приводами обусловлены исключением многоступенчатого преобразования движения, отсутствием характерных недостатков механических преобразователей (люфт, упругость, силы трения, высокая инерция). Это позволяет добиться повышения в несколько раз линейной скорости и ускорения, высокой точности реализации движения, повышенной статической и динамической жесткости привода.

В табл. 8.1 приведены также два примера применения способа ФС-интеграции к элементам управляющей подсистемы модуля.

В состав мехатронных модулей могут входить интеллектуальные силовые преобразователи (ИСП). Их строят на базе полупроводниковых приборов нового поколения. Типичными представителями этих приборов являются силовые полевые транзисторы (*MOSFET*), биполярные транзисторы с изолированным затвором (*IGBT*), запираемые тиристоры с полевым управлением (*MCT*). Новое поколение приборов отличается высоким быстродействием (например, для транзисторов *MOSFET* – 100 000 Гц), высокими значениями коммутируемых токов и напряжений (для *IGBT* предельная сила коммутируемого тока – до 1200 А, предельное коммутируемое напряжение – до 3 500 В). Особенность ИСП состоит в том, что они содержат встроенные блоки микроэлектроники, предназначенные для выполнения интеллектуальных функций – управление движением, защита в аварийных режимах и диагностика неисправностей. Использование ИСП в составе мехатронных модулей позволяет существенно снизить массогабаритные показатели силовых преобразователей, повысить их надежность при эксплуатации, улучшить технико-экономические показатели.

Использование контроллеров движения с блоками *FPGA* (*Field Programmable Gate Arrays*) позволяет исключить цифро-аналоговое преобразование сигналов при компьютерном управлении двигателем. На выходе блоков *FPGA* сразу формируется широтно-модулированный сигнал, который имеет цифровое представление. При этом они обладают уникальным сочетанием очень высокой производительности (скорость вычислений соизмерима с аппаратными компонентами) с возможностью программирования как обычные микропроцессорные устройства.

Обобщая рассмотренные примеры, интересно обратить внимание на то, что точками для ФС-интеграции являются структурные блоки, реализующие функциональные преобразования только дуального типа (см. третий столбец табл. 8.1). К этой группе относят информационно-электрический и электро-механический преобразователи, расположенные в прямой цепи

функциональной модели мехатронного модуля (см. рис. 8.3) и электроинформационный и механико-информационный преобразователи в цепи обратной связи.

**Структурно-конструктивная интеграция** (СК-интеграция) основана на анализе структурной модели мехатронного модуля, которая сформирована на этапе ФС-интеграции. Заданная структура модуля может быть реализована различными конструктивными решениями. СК-интеграция нацеливает разработчика мехатронных модулей на выбор проектных решений, которые обеспечивают исключение интерфейсов как сепаратных блоков путем встраивания их в отдельный корпус. При автоматизированном проектировании принятые решения представляют в виде конструктивной модели.

Методическим ключом при поиске вариантов СК-интеграции является рассмотрение интерфейсных блоков 11–18 в качестве локальных точек, где потенциально возможна СК-интеграция. Можно рекомендовать при проектировании опираться сразу на несколько точек интеграции.

Таблица 8.2

СК-интеграция элементов в мехатронном модуле

№ п/п	Мехатронные модули	Функциональное преобразование	Встраиваемые элементы	
			Основные блоки	Интерфейсы
1	Модуль движения	Электромеханическое и механическое	Двигатель, механическое устройство	14
2	Мехатронный модуль движения	Электромеханическое, механическое и механико-информационное	Двигатели, механическое устройство, датчик обратной связи	14, 17, 18
3	Интеллектуальный мехатронный модуль	Информационное, информационно-электрическое, электрическое, электромеханическое	Управляющий контроллер, силовой преобразователь, двигатель	11, 12, 13, 15, 16

Примеры мехатронных модулей, основанных на способе СК-интеграции элементов, приведены в табл. 8.2. Представленные решения базируются на анализе структурных моделей мехатронных модулей, разработанных на этапе функционально-структурной интеграции (см. рис. 8.4).

Интеграция элементов в мехатронных модулях является ведущей тенденцией при создании современных машин и систем, так как позволяет добиться качественно нового уровня по основным техническим показателям – скорости и точности движения, компактности конструкции и способности машины к быстрой реконфигурации. Практическое воплощение этой тенденции в машинах сегодняшнего дня зависит от эффективности взаимодействия конструктора, который выдвигает новые интеграционные идеи, и технолога, реализующего предложенные проектные решения в автоматизированных технологических процессах.

Специфика и сложность мехатронных модулей и систем заключается еще и в том, что их составляющие части (механическая, электронная и компьютерная) имеют различную физическую природу, а основные структурные элементы выпускаются зачастую предприятиями различных отраслей промышленности.

## **Разработка проектной и конструкторской документации**

Процесс проектирования и конструирования мехатронной системы завершается разработкой проектной и конструкторской документации на систему, относится к *четвертому* этапу разработки системы.

Конструкторская документация (КД) подразделяется на проектную и рабочую.

Проектная конструкторская документация (ПКД) выполняется на различных стадиях реализации проекта в соответствии с техническим заданием (ТЗ), разработанным на предпроектной стадии (см. рис. 3.2), до разработки рабочей документации. В состав проектной документации входят: техническое предложение, эскизный и технический проекты. Состав и номенклатура документов,

входящих в техническое предложение, эскизный и технический проекты подробно изложены в лекции 3 (раздел 3.2).

Рабочая конструкторская документация (РКД) разрабатывается на основе технического задания или проектной конструкторской документации и предназначена для обеспечения монтажа, изготовления, контроля, приемки, эксплуатации и ремонта технических изделий (производственных процессов). Следует отметить, что выпуск и корректировка РКД обычно продолжается и на всех последующих этапах разработки и эксплуатации технической системы.

Четыре последние этапа (5, 6, 7, 8) (см. раздел 8.2) разработки мехатронных систем относятся к процессам подготовки, реализации и эксплуатации мехатронных систем (см. раздел 1.1, лекция 1). Сюда же можно отнести и процессы управления промышленными предприятиями на различных иерархических уровнях.

Основные положения этапа 5 «Разработка производства мехатронных систем (включая технологическую подготовку производства)» были рассмотрены в лекции 4 (раздел 4.1). Разработка больших производственных систем включает следующие виды работ:

- разработка производственных процессов, объединенных в производственную систему;
- разработка технологических процессов, входящих в состав производственных процессов;
- разработка технологических операций, на которые делится технологический процесс;
- разработка локальных систем управления отдельными процессами;
- разработка интегрированной информационной системы для автоматизации технологической подготовки и управления производственными системами и процессами;
- оптимизация технологических и производственных процессов;
- решение ряда инженерных задач.

Работы, связанные с выполнением 6 и 7 этапов, соответственно «Испытание» и «Доводка» мехатронных систем, в данном курсе лекций не рассматриваются.

Последний 8-й этап разработки мехатронных систем «Эксплуатация мехатронных систем» будет рассмотрен в лекции 9 в тесной увязке с этапом «Производство и реализация» жизненного цикла мехатронной системы (см. лекция 1, рис. 1.1). Основное внимание будет уделено автоматизированным системам управления промышленных предприятий, на которых реализуются производственные процессы.

## Контрольные вопросы

1. Опишите традиционный алгоритм проектирования.
2. Сформируйте четыре уровня интеграции в мехатронных системах.
3. Разберите два направления проектных и конструкторских работ при проектировании и изготовлении мехатронных систем.
4. Опишите общую схему проектирования любой сложной системы.
5. Перечислите восемь этапов процесса разработки мехатронных систем (с выделением этапов, определяющих цикл проектирования).
6. Опишите инструментальные средства и методы информационных технологий, используемые при выполнении цикла проектирования.
7. Рассмотрите представление мехатронного модуля в форме «черного ящика».
8. Сформулируйте основную функциональную задачу мехатронной системы (или мехатронного модуля). Другие дополнительные функции мехатронных систем.
9. Опишите функциональную модель мехатронного модуля (F-модель).
10. Опишите структурную модель электропривода с компьютерным управлением (S-модель мехатронного модуля).
11. Сформулируйте суть синергетической интеграции элементов при проектировании мехатронных модулей. Рассмотрите три базовых принципа синергетической интеграции.

12. Сформулируйте суть функционально-структурной (ФС) и структурно-конструктивной (СК) синергетической интеграции.

13. Сформулируйте основную задачу этапа функционально-структурной интеграции (ФС-интеграция).

14. Рассмотрите мехатронные решения по функционально-структурной интеграции элементов из табл. 8.1.

15. Сформулируйте основную задачу этапа структурно-конструкторской интеграции (СК-интеграция).

16. Рассмотрите примеры мехатронных модулей, основанных на способе СК-интеграции (табл. 8.2).

# Лекция 9

## АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ МЕХАТРОННЫМИ ПРОИЗВОДСТВАМИ [1, 3, 18]

Мехатронные производства имеют иерархическую многомодульную структуру и соответствующие этой структуре автоматизированные системы управления (АСУ). Среди АСУ различают автоматизированные системы управления предприятием (АСУП) и автоматизированные системы управления технологическими процессами (АСУТП).

### 9.1. Автоматизация управления предприятиями (АСУП)

В большинстве случаев АСУП охватывают уровни от предприятия до цеха.

Функции АСУП на промышленных предприятиях выполняют следующие автоматизированные системы (на различных иерархических уровнях) (см. лекцию 1, раздел 1.1):

ERP – Enterprise Resource Planning (планирование и управление предприятием);

MRP (MRP-II) – Manufacturing (Material) Requirement Planning (планирование производственных (материальных) ресурсов);

MES – Manufacturing Execution System (производственная исполнительная система);

DRP – Distribution Resource Planning (управление маркетинговыми мероприятиями и обработкой заказов);

FRP – Finance Requirements Planning (финансовый учет и планирование);

PM – Project Management (управление проектами).

Имеется ряд автоматизированных систем (АС):

CRM – Customer Relationship Management (управление продажами), SCM – Supply Chain Management (управление цепочками поставок), S&SM – Sales and Service Management (управление продажами и обслуживанием). Эти АС могут быть отнесены как к АСУП, так и к логистическим системам, которые будут рассмотрены ниже.

Исторически первоначально был разработан стандарт MRP. Он появился в конце 60-х гг. Стандарт MRP включал в себя только планирование потребностей в материалах по замкнутому циклу. Затем стандарт MRP был расширен до MRP-II. Это позволило планировать все производственные ресурсы предприятия на основе данных, полученных от поставщиков и потребителей. Но этого оказалось недостаточно, и появился стандарт ERP, объединяющий возможности MRP и MRP-II, а также возможности стандартов DRP и FRP. Однако ERP-системы имеют явный крен в сторону автоматизации и стандартизации финансовых и учетно-хозяйственных функций производственных процессов и не обеспечивают интегрированного решения задач технологической подготовки производствами с его оперативным управлением, ограничиваясь только стратегическим планированием, а также между уровнем ERP и уровнем технологической подготовки и оперативного управления производством. В результате оказывается не охваченным информационными технологиями целый класс жизненно важных для предприятия производственных процессов.

Опыт внедрения ERP показал, что при создании действительно интегрированной системы управления предприятием в первую очередь необходимо решить в едином информационном пространстве (ЕИП) взаимоувязанные задачи автоматизации технологической подготовки и оперативного управления производством.

В настоящее время создание интегрированных информационных систем управления промышленными предприятиями реализуется на базе CALS-технологий, которые в гражданской

промышленности называются PLM-системами (PLM – Product Lifecycle Management – управление жизненным циклом изделий).

Автоматизированные информационные системы (АИС) класса PLM включают в свой состав PDM-системы в качестве электронного архива и технологического документооборота (workflow).

В [18] приведены зарубежные и российские компании-разработчики АИС-систем класса PLM. Среди российских компаний-разработчиков следует выделить: «Аскон», «Топ Системы», НПП «Интермех» (г. Минск), «Уфимский государственный авиационный технический университет» (УГАТУ). Все эти компании разрабатывают АИС-системы класса PLM с программным обеспечением (ПО), позволяющим интегрировать в состав АИС-систем автоматизированные системы (АС), САПР: CAD, CAM, CAE.

На повестку дня поставлена задача определения базовых информационных технологий ИАИС (интегрированная автоматизированная информационная система) для алгоритмического и программного обеспечения функций CAD/CAM/CAE/PDM/FRP/MRP/MES-систем в ЕИП предприятия.

В настоящее время системами корпоративного управления и учета для планирования материальных ресурсов (MRP и MRP-II), управления технической информацией (ТИМ), электронной почтой, маршрутизацией документов при коллективной работе и т. д. являются: R|3, BAAN, AVALON9 (CIM) MANMAN/X, MMI, SOCAP, TRITON, а также STAFFWARE, SCALA и Lotus Notes. Самой крупной интегрированной системой этого класса является R|3.

## **9.2. Автоматизация управления технологическими процессами (АСУТП)**

Системы АСУТП охватывают уровень от цеха и ниже. Однако в АСУТП могут быть включены и межцеховые связи, если управление единым производственным процессом выполняется в нескольких цехах. Эти системы часто называют системами промышленной автоматизации, или встроенными системами (Embedded Systems).

В состав АСУТП входят автоматизированные системы:

- SCADA – Supervisory Control and Data Acquisition (диспетчерское управление производственными процессами);
- CNC – Computer Numerical Control (компьютерное численное управление).

Система SCADA на верхнем иерархическом уровне АСУТП выполняет диспетчерские функции:

- сбор и обработка данных о состоянии оборудования;
- контроль протекания технологических процессов;
- выполняет роль инструментальной системы разработки ПО для встроенного в состав АСУТП оборудования компьютерной автоматизации;
- управление и регистрация аварийных сигналов (алармов);
- связь с корпоративной информационной сетью.

SCADA-системы состоят из терминальных компонентов, диспетчерских пунктов и каналов связи. Связь с контроллерами и приложениями в SCADA-системах обычно осуществляется посредством технологий: DDE – Dynamic Data Exchange (обмен данными), OLE – Object Linking and Embedding Technology (связывание и внедрение объектов), ODBC – Open Database Connectivity (открытый доступ к базам данных). В качестве каналов связи используют последовательные промышленные шины Profibus, CANbus, Foundation Fieldbus и др.

Разработка программ для программируемых контроллеров выполняется на языках C/C++, VBA – Visual basic для приложений или оригинальных языках, разработанных для конкретных систем. Ряд языков стандартизован и представлен в международном стандарте IEC 1131–3.

Известные SCADA-системы:

- Citect (компания Ci Technology), работающая в среде Windows;
- Trace Mode (компания AdAstra), операционные системы QNX, OS9, Windows;
- LabView SCADA (компания National Instruments).

Функциями систем MES являются анализ производственных процессов, их оптимизация, управление ресурсами и расходом

материалов, анализ простоя оборудования, диагностика и предупреждение поломок оборудования, контроль и управление качеством продукции, формирование отчетов о производстве для передачи на уровень ERP.

Функции MES близки по некоторым выполняемым функциям к системам ERP, PDM, SCM, S&SM и отличаются от них именно оперативностью, принятием решений в реальном времени, причем большое значение придается оптимизации этих решений с учетом текущей информации о состоянии оборудования и процессов.

В настоящее время наблюдается интеграция АСУП и АСУТП, ранее развивающихся автономно. Использование информации непосредственно от технологических процессов позволяет более рационально планировать производство и управлять предприятием за счет использования на этих уровнях общих программных средств, баз данных, сетей Industrial Ethernet и др.

На уровне управления технологическим оборудованием (запуск, тестирование, выключение оборудования, сигнализация о неисправностях, выработка управляющих воздействий для программно управляемого оборудования) используются программируемые контроллеры с системой CNC. Эти контроллеры обычно встраиваются в технологическое оборудование.

Техническое обеспечение АСУТП представлено персональными ЭВМ (в промышленном исполнении), контроллерами CNC, микрокомпьютерами PLC, распределенными по контролируемым участкам производства, связанными друг с другом с помощью промышленных шин.

### **9.3. Информационные логистические системы**

Логистические задачи занимают значительное место среди задач, решаемых при организации управления сложными производственными системами.

Исторически в начале логистику связывали с управлением процедурами движения сырья и готовой продукции, их склади-

рованием и движением к месту потребления. Логистика формировалась как «наука об организации совместной деятельности менеджеров различных подразделений предприятия, а также группы предприятий по эффективному продвижению продукции по цепи «закупка сырья – производство продукции – сбыт – распределение» на основе интеграции и координации операций, процедур и функций, выполняемых в рамках данного процесса с целью минимизации общих затрат ресурсов». По существу, логистика выполняла функции подсистемы АСУП.

В 1974 г. международный конгресс по логистике предложил более широкое определение логистики «как науки о планировании, управлении и контроле за движением материальных, информационных и финансовых ресурсов в различных системах».

Затем появился термин «информационная логистика», под которым понимают организацию и использование систем информационного обеспечения производственно-хозяйственных процессов на предприятии. Объект информационной логистики – информационные потоки, сопровождающие материальные потоки.

Информационная логистика наиболее актуальна для автоматизированных систем проектирования (САПР) и управления, оперирующих информационными ресурсами, например в виде потоков документов (в различных формах), порождаемых материальными потоками и сопровождающих материальные потоки. Информационная логистика охватывает все виды деятельности, связанные с планированием и управлением процессами, нацеленными на обеспечение предприятия релевантной информацией.

В процессе проектирования мехатронных изделий или систем вся информация по проекту хранится в банке изделия, но возникает проблема с ее доставкой на рабочее место исполнителя. Возможностей СУБД для этого уже недостаточно. Более эффективные методы управления информацией оформлены в виде международных стандартов группы STEP (ISO 10303) CALS-системы. Такие методы составляют суть современной информационной логистики. Вместо логистической системы нередко

используются родственные ей системы управления разработками (проектами), например PDM-система управления проектными данными [10].

Создание логистической системы для САПР, обеспечивающей разработку или модернизацию сложных технических систем, начинается с описания предполагаемого изделия (входящих в его состав узлов (подсистем) и связей между ними) на специальном алгоритмическом языке EXPRESS, имеющимся в ISO 10303 (см. лекцию 7). При этом производится декомпозиция изделия – детальная функциональная и формируется структура информации, передаваемой по всем предусмотренным типам связи.

Полученная выше система пока обеспечивает только управление потоками информации. В ней не содержится никаких расчетов. Все расчеты, конструирование, анализ полученной информации, ее визуализация и прочая работа, необходимая для создания изделия, выполняется в отдельных модулях. Модули создаются на базе существующих САПР. Модули должны быть оформлены в виде самостоятельных программ со стандартными интерфейсами, предусмотренными в логистической системе. К числу таких модулей относятся системы ERP, SCM, CRM, PDM и др.

Вся созданная система размещается в локальной сети, например типа клиент-сервер. В этом случае все версии банка изделия и банка знаний размещаются на достаточно мощном сервере (типа Сгау-3). В этом случае число клиентов в сети может измеряться сотнями.

Затем разрабатывается схема процесса проектирования изделия и начинается проектирование изделия.

В [10] более подробно описывается технология проектирования и последующая работа над изделием.

Логическим решением разработки информационных логистических систем является создание интегрированной автоматизированной системы управления (ИАИСУ), обеспечивающей информационное взаимодействие всех участников проекта.

## 9.4. Автоматизированные системы делопроизводства

В связи с переходом машиностроительной промышленности от серийного к мелкосерийному производству значительно возросла номенклатура выпускаемых предприятиями наукоемких изделий, что привело к многократному росту объема технической информации и документооборота.

На этапах конструкторской и технологической подготовки производства ведется коллективная работа с большим объемом документации, которая представлена в разных форматах (текстовые документы, чертежи, спецификации, отчеты, таблицы и т. д.) и разрабатываются в разных автоматизированных информационных системах (АИС) с использованием различных методов проектирования и типов сопровождающих их данных (твердотельные 3D модели, схемы печатных плат, программы для ЧПУ и т. д.).

Существует достаточно большое количество критериев классификации автоматизированных систем делопроизводства (АСД) по целевому назначению, приложению, масштабам:

- системы управления документами (СУД);
- системы управления документооборотом (СДО);
- инструментальные среды делопроизводства;
- специализированные и комплексные системы;
- локальные и распределенные системы;
- заказные и тиражируемые системы;
- фактографические и полнотекстовые системы;
- системы управления техническими данными (TDM);
- офисные системы делопроизводства;
- системы управления знаниями.

Отличия TDM от офисных АСД заключается в большом количестве чертежной документации и в тесной взаимосвязи с САПР.

Системы управления документами (СУД) предназначены для обеспечения санкционированного доступа к документам.

Систему управления документооборотом служат для управления деловыми процессами прохождения и обработки документов в соответствующих подразделениях и службах предприятия.

К системам управления знаниями в области делопроизводства относятся системы, выполняющие функции, характерные для интеллектуальных систем (классификация документов, тематический отбор документов, аналитическая обработка данных, моделирование деловых процессов).

Инструментальные среды в системах делопроизводства служат для формирования АСД, адаптированных к условиям конкретных предприятий и фирм. Ряд других задач, решаемых АСД, описан в [3, 18].

Основными компонентами СУД и СДО являются:

- электронный архив;
- система маршрутизации документов;
- контроль исполнения;
- модули сопровождения с прикладными программами;
- средства ввода информации.

В крупных АСД предусматривается распределенное хранение с доступом к документам в режимах off-line и on-line.

Современные системы делопроизводства являются распределенными, имеющими архитектуру клиент-сервер. На серверной стороне применяются серверы баз данных полнотекстовых документов, электронной почты, приложений SQL- и Web-серверы. На клиентской стороне – рабочие места пользователей.

К широкоизвестным СДО и АСД относятся Lotus Notes, Docs Open и др. примерами TDM служат Search или T-Flex Docs (на небольшое число пользователей) и системы документооборота, используемые в PDM Optegra или iMAN (для большого числа пользователей).

## **Контрольные вопросы**

1. Перечислите автоматизированные системы, выполняющие функции АСУП на промышленных предприятиях.
2. Опишите стандарт MRP, входящий в АСУП.
3. Опишите стандарт MRP-II, входящий в АСУП.
4. Перечислите самые крупные интегрированные автоматизированные информационные системы (ИАИС).

5. Перечислите автоматизированные системы, выполняющие функции АСУП.
  6. Укажите автоматизированные системы, выполняющие функции АСУТП.
  7. Перечислите функции системы SCADA.
  8. Перечислите известные SCADA-системы.
  9. Опишите функции MES-систем.
  10. В чем выражается интеграция АСУП и АСУТП?
  11. Опишите историю развития логистических систем.
  12. Дайте определение понятию «информационная логистика».
  13. Укажите область применения информационной логистики.
  14. Опишите порядок создания логистической системы для САПР.
  15. Перечислите критерии классификации автоматизированных систем делопроизводства (АСД).
- Опишите основные компоненты систем управления документами (СУД) и систем управления документооборотом (СДО).

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Итак, мы рассмотрели курс лекций, посвященных изучению основ дисциплины «Информационная поддержка мехатронных комплексов и производств», являющейся базовой составляющей более общей дисциплины «Проектирование мехатронных систем».

Данный курс лекций составляет в совокупности основу знаний в области информационного обеспечения разработки сложных (мехатронных) систем различного назначения и позволяет оценить роль информационного обеспечения при современном подходе к проектированию любых сложных технических систем.

Авторы не обещают, что прочитав эту книгу, студент сможет непосредственно притупить к разработке мехатронных систем (в лекциях основное внимание уделено только общим подходам к решению этой проблемы). Но авторы уверены, что студент будет подготовлен к дальнейшему самостоятельному углубленному изучению специальной технической литературы по всем аспектам, связанным с разработкой сложных технических и организационных систем.

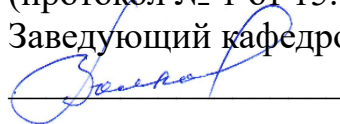
Желаем вам больших успехов.

# БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1. Норенков И. П. К. Информационная поддержка наукоемких изделий. CALS-технологии / И. П. Норенков, П. К. Кузьмик. – М. : Изд-во МГТУ им. Н. Э. Баумана, 2002. – 320 с.
2. Моисеев Н. Н. Математические задачи системного анализа / Н. Н. Моисеев. – М. : Наука. Главная редакция физико-математической литературы, 1981. – 488 с.
3. Норенков И. П. Основы автоматизированного проектирования : учеб. для вузов / И. П. Норенков. – 2-е изд., перераб. и доп. – М. : Изд-во МГТУ им. Н. Э. Баумана. 2002. – 336 с.
4. Готлиб Б. М. Технология автоматизированного машиностроения : учеб. пособие : в 2 т. / Б. М. Готлиб, А. А. Вакалюк, М. Б. Готлиб. – Т. 2. Автоматизированные высокоэнергетические технологические процессы точного машиностроения. – Екатеринбург : УрГУПС. – 2012. – 230 с.
5. Юревич Е. И. Основы робототехники : учеб. пособие / Е. И. Юревич. – 3-е изд., перераб. и доп. – СПб. : БХВ-Петербург, 2010. – 308 с.
6. Черемных С. В. структурный анализ систем: IDEF-технологии / С. В. Черемных, И. О. Семенов, В. С. Ручкин. – М. : Финансы и статистика, 2001. – 208 с.
7. Леопенков А. В. Самоучитель UML / А. В. Леопенков. – 2-е изд., перераб. и доп. – СПб. : БХВ-Петербург, 2006. – 432 с.
8. Бенькович Е. С. Практическое моделирование динамических систем / Е. С. Бенькович, Ю. Б. Колесов, Ю. Б. Сениченков. – СПб. : БХВ-Петербург, 2002. – 464 с.
9. Ли Кунву. Основы САПР (CAD/CAM/CAE) / Ли Кунву. – СПб. : Питер, 2004. – 560 с.
10. Тунаков А. П. САПР газотурбинных двигателей : учеб. пособие / А. П. Тунаков, И. А. Кривошеев, Д. А. Ахмедзянов. – Уфа : УГАТУ, 2005. – 272 с.
11. Кривошеев И. А. Формализация процесса проектирования и доводки двигателей с использованием CASE-технологии / И. А. Кривошеев. – М. : Изд-во «МАИ», 2008. – 128 с.

12. Лукинов А. П. Проектирование мехатронных и робототехнических устройств : учеб. пособие / А. П. Лукинов. – СПб. : Изд-во «Лань», 2012. – 608 с.
13. Подураев Ю. В. Мехатроника: основы, методы, применение : учеб. пособие для студентов вузов / Ю. В. Подураев. – М. : Машиностроение, 2006. – 256 с.
14. Егоров О. Д. Мехатронные модули. Расчет и проектирование : учеб. пособие / О. Д. Егоров, Ю. В. Подураев. – М. : МГТУ «Станкин», 2004. – 360 с.
15. Марка Д. Методология структурного анализа и проектирования / Д. Марка, К. МакГоуэн. – М. : Метатехнология, 1992. – 239 с.
16. Файзрахманов Р. А. Структурно-функциональный подход к проектированию информационных технологий и автоматизированных систем с использованием CASE-средств / Р. А. Файзрахманов, К. А. Селезнев. – Пермь : ПГТУ, 2005. – 245 с.
17. Кривошеев И. А. Компьютерное моделирование в инновационном проектировании авиационных двигателей / И. А. Кривошеев, С. Г. Селиванов. – М. : Машиностроение, 2010. – 330 с.
18. Кульга К. С. Модели и методы создания интегрированной информационной системы для автоматизации технологической подготовки и управления авиационным и машиностроительным производством : монография / К. С. Кульга, И. А. Кривошеев. – М. : Машиностроение, 2011. – 377 с.
19. Кривошеев И. А. Общая структура автоматизированной разработки авиационных двигателей и энергоустановок / И. А. Кривошеев. – М. : Машиностроение, 2009. – 265 с.

МИНОБРНАУКИ РОССИИ  
ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ  
На заседании кафедры технической  
механики  
(протокол № 1 от 15.09.2025)  
Заведующий кафедрой  
 Е. Б. Волков

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЕ СТУДЕНТОВ**

### **Б1.В.12 МЕЖДУНАРОДНЫЙ ИНЖИНИРИНГ**

Направление -

***15.03.06 Мехатроника и робототехника***

Профиль -

***Мехатроника и робототехника промышленных производств***

Екатеринбург

## СОДЕРЖАНИЕ

Введение.....	4
Методические рекомендации для самостоятельной работы .....	5
Методические рекомендации для практических занятий.....	7
Методические рекомендации для выполнения контрольной работы..	11
Библиографический список.....	14

## ВВЕДЕНИЕ

Общей тенденцией развития науки и техники последнего столетия является выступая интеграция наук, преодоление принципа декомпозиции, стремление к системному подходу. Свидетельством этому является возникновение новых научно-технических направлений, таких, как кибернетика, бионика, системотехника и мехатроника, которая базируется на системных знаниях в областях механики, электроники и компьютерного управления функциональными движениями.

Именно концепция мехатроники наиболее полно отражает глобальную тенденцию интеграции всех функциональных компонентов технических систем вплоть до их конструктивного слияния в виде единых конструкций современных автоматических и автоматизированных систем и комплексов на основе решения двух, тоже общих, проблем развития техники в целом – миниатюризации и интеллектуализации.

Мехатроника является новой и динамично развивающейся отраслью науки и техники. Она базируется на знаниях и достижениях в областях механики, электроники и компьютерного управления и представляет собой более высокий уровень развития современного машиностроения.

Основной целью дисциплины «Международный инжиниринг» является подготовка студентов к научно-исследовательской деятельности посредством обеспечения этапов формирования соответствующих компетенций. Наряду с практической целью курс ставит образовательные и воспитательные цели. Достижение этих целей означает расширение кругозора студентов, повышение уровня их общей культуры и образования, а также культуры мышления, общения и речи и проявляется в готовности студента содействовать налаживанию межкультурных, профессиональных связей.

## МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ

Самостоятельная работа – это вид учебной деятельности, выполняемый студентом без непосредственного контакта с преподавателем или управляемый преподавателем опосредовано через специальные учебные материалы; неотъемлемое обязательное звено процесса обучения, предусматривающее, прежде всего, индивидуальную работу студентов в соответствии с установкой преподавателя или учебника, программы обучения.

В процессе самостоятельной деятельности студент должен научиться выделять познавательные задачи, выбирать способы их решения, выполнять операции контроля за правильностью решения поставленной задачи, совершенствовать навыки реализации теоретических знаний.

Самостоятельная работа студента под руководством преподавателя протекает в форме делового взаимодействия: студент получает непосредственные указания, рекомендации преподавателя об организации самостоятельной деятельности, а преподаватель выполняет функцию управления через учет, контроль и коррекцию ошибочных действий.

Успешность самостоятельной работы в первую очередь определяется степенью подготовленности студента. По своей сути самостоятельная работа предполагает максимальную активность студентов в различных аспектах: организации умственного труда, поиске информации, стремлении сделать знания убеждениями. Психологические предпосылки развития самостоятельности студентов заключаются в их успехах в учебе, положительном к ней отношении, заинтересованности и увлеченности предметом, помимо того, что при правильной организации самостоятельной работы приобретаются навыки и опыт творческой деятельности.

Самостоятельная работа обучающихся является составной частью учебной работы и имеет целью закрепление и углубление полученных знаний и навыков, поиск и приобретение новых знаний, в том числе с использованием автоматизированных обучающих систем, а также выполнение учебных заданий, подготовку к предстоящим занятиям, зачетам и экзаменам.

Самостоятельная работа предназначена не только для овладения дисциплиной, но и для формирования навыков самостоятельной работы вообще, в учебной, научной, профессиональной деятельности, способности принимать на себя ответственность, самостоятельно решить проблему, находить конструктивные решения, выход из кризисной ситуации и т. д.

Самостоятельная работа завершает задачи всех видов учебной работы. Никакие знания, не подкрепленные самостоятельной деятельностью, не могут стать подлинным достоянием человека. Кроме того, самостоятельная работа имеет воспитательное значение: она формирует самостоятельность не только как совокупность умений и навыков, но и как черту характера, играющую существенную роль в структуре личности современного специалиста высшей квалификации.

Для повышения эффективности самостоятельной работы студентов используется:

- организация индивидуальных планов обучения с привлечением студентов к научно-исследовательской работе и по возможности к реальному проектированию по заказам предприятий;
- включение самостоятельной работы студентов в учебный план и расписание занятий с организацией индивидуальных консультаций на кафедрах;
- создание комплекса учебных и учебно-методических пособий для выполнения самостоятельной работы студентов;
- разработка системы интегрированных межкафедральных заданий;
- ориентация лекционных курсов на самостоятельную работу;
- рейтинговый метод контроля самостоятельной работы студентов;
- коллегиальные отношения преподавателей и студентов;
- разработка заданий, предполагающих нестандартные решения;
- индивидуальные консультации преподавателя и перерасчет его учебной нагрузки с учетом самостоятельной работы студентов;
- проведение форм лекционных занятий типа лекции-беседы, лекции-дискуссии, где докладчиками и содокладчиками выступают сами студенты, а преподаватель выполняет роль ведущего. Такие занятия предполагают предварительную самостоятельную проработку каждой конкретной темы выступающими студентами по учебным пособиям, консультации с преподавателем и использование дополнительной литературы.

**Тема 1.** Materials technology. Describing and categorizing materials. Specifying and describing properties. Discussing quality issue. Выполнение лексико-грамматических упражнений, чтение текста и соответствующие предтекстовые и послетекстовые задания. Выполнение письменного задания, монологическое и диалогические высказывания по пройденным темам. повторение и систематизация ранее пройденного грамматического материала - Present Simple, Present Continuous. Nouns and Pronouns. Numerals.

**Тема 2.** Component shapes and features. Manufacturing techniques. Jointing and fixing techniques. Positions of assembled components. Выполнение лексико-грамматических упражнений, чтение текста и соответствующие предтекстовые и послетекстовые задания. Выполнение письменного задания, монологическое и диалогические высказывания по пройденным темам. повторение и систематизация ранее пройденного грамматического материала - irregular verbs; Past Simple vs. Present Perfect; articles.

**Тема 3.** Engineering design. Technical drawing (CAD, CAM). Design phases and procedures. Выполнение лексико-грамматических упражнений, чтение текста и соответствующие предтекстовые и послетекстовые задания. Выполнение

письменного задания, монологическое и диалогические высказывания по пройденным темам. повторение и систематизация ранее пройденного грамматического материала - Speaking about future, adjectives degrees of comparisons.

**Тема 4.** Electrical circuit concept. Electrical generation and transmission. Electrical loads. Semiconductor devices. Выполнение лексико-грамматических упражнений, чтение текста и соответствующие предтекстовые и послетекстовые задания. Выполнение письменного задания, монологическое и диалогические высказывания по пройденным темам. повторение и систематизация ранее пройденного грамматического материала - other perfect tenses, passive and active voice.

**Тема 5.** Signal processing. Power electronics. Electromagnetisms. Electrica effect and devices. Sensors and actuators. Выполнение лексико-грамматических упражнений, чтение текста и соответствующие предтекстовые и послетекстовые задания. Выполнение письменного задания, монологическое и диалогические высказывания по пройденным темам. повторение и систематизация ранее пройденного грамматического материала - Modals.

**Тема 6.** Digital logic. Control systems - models, operation principles. Software engineering. Describing automated systems. Robotics. Выполнение лексико-грамматических упражнений, чтение текста и соответствующие предтекстовые и послетекстовые задания. Выполнение письменного задания, монологическое и диалогические высказывания по пройденным темам. повторение и систематизация ранее пройденного грамматического материала - conditionals; Gerund and Infinitive.

**Тема 7.** International patenting practice. Norms and regulations in this sphere. Structural, stylistics and linguistic specificity of documentation used in the international patenting practice. Patent search and analysis. Writing a patent. General grammar rules revision and practice.

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ**

Практические занятия на уроках дисциплины «Международный инжиниринг» направлены на закрепление теоретических знаний и формирование профессиональных практических умений. Проведение практических занятий позволяет заинтересовать обучающихся в изучении предмета, способствует активному усвоению знаний и умений сбора, обработки и анализа информации, характеризующей различные ситуации. Практические занятия развивают такие профессионально значимые качества, как самостоятельность, ответственность, точность, творческую инициативу, исследовательские умения (наблюдать,

сравнивать, анализировать, устанавливать зависимость, делать выводы и обобщения). Содержание разработанных практических занятий направлено на реализацию Государственных требований и требований работодателя.

Выполнению практических заданий предшествует проверка знаний обучающихся – их теоретической готовности к выполнению данных заданий. К каждому практическому занятию разработана инструкция для обучающихся, в которой указан порядок необходимых действий, а также контрольные вопросы. Основная позиция обучаемого в учебном процессе – активно-деятельностная, субъектная – включает в себя самостоятельный поиск, принятие решений, оценочную деятельность. Основная позиция преподавателя – руководитель и партнер по выполнению практических заданий.

С целью контроля и подготовки студентов к изучению новой темы в начале каждого практического занятия преподавателем проводится индивидуальный или фронтальный устный опрос по выполненным заданиям предыдущей темы. Критерии оценки: – правильность ответа по содержанию задания (учитывается количество и характер ошибок при ответе);

– полнота и глубина ответа (учитывается количество усвоенных фактов, понятий и т.п.);

– владение словарем по тематике задания (количество освоенных новых слов);

– сознательность ответа (учитывается понимание излагаемого материала);

– логика изложения материала (учитывается умение строить целостный, последовательный рассказ, грамотно пользоваться специальной терминологией);

– рациональность использованных приемов и способов решения поставленной учебной задачи (учитывается умение использовать наиболее прогрессивные и эффективные способы достижения цели);

– своевременность и эффективность использования наглядных пособий и технических средств при ответе (учитывается грамотно и с пользой применять наглядность и демонстрационный опыт при устном ответе);

– использование дополнительного материала (обязательное условие);

– рациональность использования времени, отведенного на задание (не одобряется затянутость выполнения задания, устного ответа во времени, с учетом индивидуальных особенностей студентов).

### **Критерии оценки устных ответов студентов**

*Оценочные средства текущего контроля успеваемости: тест, опрос.*

*Система оценивания по оценочным средствам текущего контроля*

Оценочное средство	Балловая стоимость
Тест	0-50 баллов (10 заданий)
Опрос	0-10 баллов
Итого	60 баллов

*Баллы за тестирование* проставляются за правильные ответы на вопросы.

В зависимости от типа вопроса ответ считается правильным, если:

- в тестовом задании закрытой формы с выбором ответа выбран правильный ответ;
- в тестовом задании открытой формы дан правильный ответ;
- в тестовом задании на установление правильной последовательности установлена правильная последовательность;
- в тестовом задании на установление соответствия, если сопоставление произведено верно для всех пар.

*Оценка за опрос* определяется простым суммированием баллов:

Критерии оценки ответа на вопрос	Количество баллов
правильность ответа	4
всесторонность и глубина ответа (полнота)	3
наличие выводов	1
соблюдение норм литературной речи	1
владение профессиональной лексикой	1
Итого	10

*Результаты текущего контроля* фиксируются преподавателем.

*Типовые контрольные задания и материалы*

*Тест:*

**1. К какому виду услуг относится оценка стоимости проекта?**

- А) Инжиниринговые услуги;
- Б) Финансовые услуги;
- В) Консультативные услуги;
- Г) Правильного ответа нет.

**2. Как называется оказание услуг производственного, коммерческого, инженерно-проектного и научно-технического характера в международном масштабе?**

- А) Межнациональные договора;
- Б) Международный рейтинг;
- В) Международный инжиниринг;
- Г) Нет нужного ответа.

**3. Кем может быть оказан международный инжиниринг?**

- А) Поставщиком технологии;
- Б) Генеральным подрядчиком;
- В) Производителем;
- Г) Правильного ответа нет.

**4. Что представляют собой инжиниринговые услуги?**

- А) Услуги, связанные с подготовкой и налаживанием производственного процесса;
- Б) Услуги, связанные с оказанием консультационных услуг;
- В) Услуги, связанные с осуществлением предпринимательской деятельности;
- Г) Правильного варианта нет.

*Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, владений (опыта деятельности), характеризующие формирование компетенций*

1. Ознакомление обучающихся с процедурой и алгоритмом оценивания (в начале изучения дисциплины).

2. Проверка ответов на задания, выполненных работ.

3. Сообщение результатов оценивания обучающимся, обсуждение результатов.
4. Оформление необходимой документации.

### **Перечень вопросов для устного опроса**

Materials technology. Describing and categorizing materials.  
Specifying and describing properties of materials.  
Component shapes and features.  
Manufacturing techniques.  
Jointing and fixing techniques.  
Positions of assembled components.  
Engineering design.  
Technical drawing (CAD, CAM). Design phases and procedures.  
Manufacturing techniques.  
Jointing and fixing techniques.  
Electrical circuit concept.  
Electrical generation and transmission.  
Electrical loads.  
Semiconductor devices.  
Signal processing.  
Power electronics.  
Electromagnetisms.  
Electrical effect and devices.  
Sensors and actuators.  
Digital logic.

## Практические занятия

1. Materials technology. Describing and categorizing materials. Specifying and describing properties. Discussing quality issue. Выполнение лексико-грамматических упражнений, чтение текста и соответствующие предтекстовые и послетекстовые задания. Выполнение письменного задания, монологическое и диалогические высказывания по пройденным темам. повторение и систематизация ранее пройденного грамматического материала - Present Simple, Present Continuous. Nouns and Pronouns. Numerals.
2. Engineering design. Technical drawing (CAD, CAM). Design phases and procedures. Выполнение лексико-грамматических упражнений, чтение текста и соответствующие предтекстовые и послетекстовые задания. Выполнение письменного задания, монологическое и диалогические высказывания по пройденным темам. повторение и систематизация ранее пройденного грамматического материала - Speaking about future, adjectives degrees of comparisons.
3. Component shapes and features. Manufacturing techniques. Jointing and fixing techniques. Positions of assembled components. Выполнение лексико-грамматических упражнений, чтение текста и соответствующие предтекстовые и послетекстовые задания. Выполнение письменного задания, монологическое и диалогические высказывания по пройденным темам. повторение и систематизация ранее пройденного грамматического материала - irregular verbs; Past Simple vs. Present Perfect; articles.
4. Electrical circuit concept. Electrical generation and transmission. Electrical loads. Semiconductor devices. Выполнение лексико-грамматических упражнений, чтение текста и соответствующие предтекстовые и послетекстовые задания. Выполнение письменного задания, монологическое и диалогические высказывания по пройденным темам. повторение и систематизация ранее пройденного грамматического материала - other perfect tenses, passive and active voice.
5. Signal processing. Power electronics. Electromagnetisms. Electrical effect and devices. Sensors and actuators. Выполнение лексико-грамматических упражнений, чтение текста и соответствующие предтекстовые и послетекстовые задания. Выполнение письменного задания, монологическое и диалогические высказывания по пройденным темам. повторение и систематизация ранее пройденного грамматического материала - Modals.
6. Digital logic. Control systems - models, operation principles. Software engineering. Describing automated systems. Robotics. Выполнение лексико-грамматических упражнений, чтение текста и соответствующие предтекстовые и послетекстовые задания. Выполнение письменного задания, монологическое и диалогические высказывания по пройден-

ным темам. повторение и систематизация ранее пройденного грамматического материала - conditionals; Gerund and Infinitive.

7. International patenting practice. Norms and regulations in this sphere. Structural, stylistics and linguistic specificity of documentation used in the international patenting practice. Patent search and analysis. Writing a patent. General grammar rules revision and practice.

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ**

Контрольная работа – это одна из форм устной итоговой аттестации, это самостоятельная исследовательская работа, в которой автор раскрывает суть исследуемой проблемы; приводит различные точки зрения, а также собственные взгляды на нее. Содержание работы должно быть логичным; изложение материала носит проблемно-тематический характер.

Контрольная работа, как форма текущей аттестации, стимулирует раскрытие исследовательского потенциала студента, способность к творческому поиску, сотрудничеству, самораскрытию и проявлению возможностей.

Автор работы должен продемонстрировать достижение им уровня формируемых компетенций, продемонстрировать знание предмета, умение проявлять оценочные знания, изучать теоретические работы, использовать различные методы исследования, применять различные приемы творческой деятельности. Для этого необходимо правильно сформулировать тему, отобрать по ней необходимый материал; использовать только тот материал, который отражает сущность темы. Изложение должно быть последовательным. Недопустимы нечеткие формулировки, речевые и орфографические ошибки. В подготовке работы необходимо использовать материалы современных изданий. Оформление реферата должно быть грамотным и соответствовать ГОСТ 2.105–95, ГОСТ 9327-60. Библиографический список оформляется в соответствии с ГОСТ 7.1-2003.

Изложение текста и оформление выполняют в соответствии с требованиями ГОСТ. Страницы текстовой части и включенные в нее иллюстрации и таблицы должны соответствовать формату А4 по ГОСТ 9327-60. Работа должна быть выполнена печатным способом на одной стороне бумаги формата А4 через полтора интервала. Цвет шрифта должен быть черным, высота букв, цифр и других знаков не менее 1.8 (шрифт Times New Roman, 14 пт.). Текст следует печатать, соблюдая следующие размеры полей: верхнее и нижнее — 20 мм, левое — 30 мм, правое — 10 мм. Абзацный отступ должен быть одинаковым по всему тексту и составлять 1,25 см. Выравнивание текста по ширине. Разрешается использовать компьютерные возможности акцентирования внимания на определенных терминах, формулах, применяя выделение жирным шрифтом, курсив, подчеркивание. Точку в конце заголовка не ставят. Если заголовок состоит из двух предложений, их разделяют точкой. Название каждой главы и параграфа в тексте работы можно писать более крупным шрифтом, жирным шрифтом,

чем весь остальной текст. Каждая глава начинается с новой страницы, параграфы (подразделы) располагаются друг за другом.

Все страницы обязательно должны быть пронумерованы. Нумерация листов должна быть сквозной. Номер листа проставляется арабскими цифрами. Нумерация листов начинается с третьего листа (после содержания) и заканчивается последним. Номер страницы на титульном листе не проставляется. Список использованной литературы и приложения включаются в общую нумерацию листов. Рисунки и таблицы, расположенные на отдельных листах, включают в общую нумерацию листов и помещают по возможности следом за листами, на которых приведены ссылки на эти таблицы или иллюстрации. Таблицы и иллюстрации нумеруются последовательно арабскими цифрами сквозной нумерацией. Допускается нумеровать рисунки и таблицы в пределах раздела. В этом случае номер таблицы (рисунка) состоит из номера раздела и порядкового номера таблицы, разделенных точкой. В конце работы размещаются приложения. В тексте на все приложения должны быть даны ссылки. Каждое приложение следует начинать с новой страницы с указанием наверху посередине страницы слова «Приложение» и его номера. Приложение должно иметь заголовок, который записывают симметрично относительно текста с прописной буквы отдельной строкой.

Контрольная работа оценивается по следующим критериям: актуальность темы; соответствие содержания теме; глубина проработки материала; правильность и полнота использования источников; соответствие оформления стандартом.

На «отлично»: присутствие всех вышеперечисленных требований; знание студентом изложенного материала, умение грамотно и аргументировано изложить суть проблемы; присутствие личной заинтересованности в раскрываемой теме, собственную точку зрения, аргументы и комментарии, выводы; умение свободно беседовать по любому пункту плана, отвечать на вопросы, поставленные по теме работы; умение анализировать фактический материал и статистические данные, использованные при написании работы; наличие качественно выполненного презентационного материала или (и) раздаточного, не дублирующего основной текст защитного слова, а являющегося его иллюстративным фоном.

На «хорошо»: мелкие замечания по оформлению реферата; незначительные трудности по одному из перечисленных выше требований.

На «удовлетворительно»: тема контрольной работы раскрыта недостаточно полно; неполный список литературы и источников; затруднения в изложении, аргументировании.

Контрольная работа должна содержать: титульный лист, с обязательным указанием наименования учреждения, в котором выполнялся реферат, Ф.И.О. автора, Ф.И.О. руководителя, год написания; введение; основную часть; заключительные выводы; список литературы; при необходимости приложения.

### **Задание для контрольной работы**

1. Write a simple explanation of the existence and behavior of holes in semi-conductors.
2. Briefly describe the process by which purified silicon wafers are produced for electronics use from common sand.
3. Draw a sketch similar to Figure 6.3 for p-type Si with boron doping.

## БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1. Cambridge English for Engineering / Ibbotson M., Day J. – Cambridge: Cambridge university press, 2012
2. Oxford English for Electrical and Mechanical Engineering / Answer Book with teaching notes / Glendinning E. H., Glendinning N. – Oxford : University Press, 2006
3. Technology-1: students book: oxford English for careers / Glendinning E. H., Pohl Alison. – New York: Oxford University Press, 2007


**МИНОБРНАУКИ РОССИИ**

**ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»**

УТВЕРЖДЕНА

На заседании кафедры технической механики  
(протокол № 1 от 15.09.2025)

Заведующий кафедрой

 Е. Б. Волков

**ПРОГРАММА ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИТОГОВОЙ АТТЕСТАЦИИ**

Направление -

***15.03.06 Мехатроника и робототехника***

Профиль -

Мехатроника и робототехника промышленных производств

Екатеринбург

## СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	
1 МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ	3
1.1 Требования к выпускной квалификационной работе	3
1.2 Порядок выполнения выпускной квалификационной работы	16
2 КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ РЕЗУЛЬТАТОВ ВЫПОЛНЕНИЯ И ЗАЩИТЫ ВЫПУСК- НОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ	18
3 ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	19
3.1 Тематика выпускных квалификационных работ	19
3.2 Теоретические вопросы государственной итоговой аттестации, оценивающие сформированность универсальных компетенций	19
3.3 Теоретические вопросы государственной итоговой аттестации, оценивающие сформированность общепрофессиональных компетенций	20
ПРИЛОЖЕНИЯ	22

## ВВЕДЕНИЕ

Программа государственной итоговой аттестации по основной профессиональной образовательной программе по направлению подготовки – **15.03.06 Мехатроника и робототехника**, направленность (профиль) - «Мехатроника и робототехника промышленных производств» составлена в соответствии с требованиями:

- Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам высшего образования – программам бакалавриата, программам специалитета и программам магистратуры, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29.06.2015 № 636;

- Федерального государственного образовательного стандарта - по направлению подготовки - 15.03.06 Мехатроника и робототехника, утверждённого приказом Минобрнауки России от 17.08.2020 № 1046.

- локальных нормативных актов университета, регламентирующих порядок проведения государственной итоговой аттестации.

Программа государственной итоговой аттестации включает:

I. Требования к выпускным квалификационным работам и порядку их выполнения (методические рекомендации по выполнению выпускных квалификационных работ);

II. Критерии оценки защиты выпускных квалификационных работ;

III. Оценочные материалы;

IV. Приложения.

### I МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

#### 1.1 ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЕ

##### 1.1.1 Общие положения

Государственная итоговая аттестация представляет собой процесс итоговой проверки и оценки компетенций выпускника, полученных в результате обучения. Государственная итоговая аттестация выпускника высшего учебного заведения является обязательной и осуществляется после освоения образовательной программы в полном объеме. Цель итоговой государственной аттестации выпускников – установление уровня готовности выпускника к выполнению профессиональных задач.

Государственная итоговая аттестации выпускников, завершивших освоение основной профессиональной образовательной программы по направлению подготовки – **15.03.06 Мехатроника и робототехника**, направленность (профиль) - «Мехатроника и робототехника промышленных производств» осуществляется в форме выполнения, подготовки к процедуре защиты выпускной квалификационной работы и защиты выпускной квалификационной работы.

Трудоемкость государственной итоговой аттестации – 9 з.е.:

- выполнение, подготовки к процедуре защиты выпускной квалификационной работы – 6 з.е.;

- защита выпускной квалификационной работы – 3 з.е.

Трудоемкость государственной итоговой аттестации				
кол-во з.е.	часы			
	общая	контактная работа	СР	
6	216	20	196	Выполнение, подготовка к процедуре защиты выпускной квалификационной работы
3	108	5	103	Защита выпускной квалификационной работы

### 1.1.2 Цели и задачи выпускной квалификационной работы

Цель выполнения выпускной квалификационной работы (далее – ВКР):

систематизация, закрепление и расширение теоретических и практических знаний по направлению подготовки – 15.03.06 Мехатроника и робототехника, и применение этих знаний при решении конкретных профессиональных задач;

развитие навыков ведения самостоятельной работы и применения методик исследования и экспериментирования при решении разрабатываемых в выпускной квалификационной работе проблем и вопросов;

выяснение подготовленности обучающихся для самостоятельной работы по задачам профессиональной деятельности, определенных федеральным государственным образовательным стандартом (далее - ФГОС) по направлению подготовки – **15.03.06 Мехатроника и робототехника**.

Выпускная квалификационная работа выполняется, как правило, на материалах организаций (баз практики) с учетом проблем, требующих решения в данной организации.

Основными задачами, которые должен решить обучающийся при выполнении выпускной квалификационной работы являются:

обоснование актуальности и значимости выбранной темы работы;

изучение теоретических положений по проблеме, сущности проблемы, нормативной документации;

обоснование необходимости и возможности применения определенных (в том числе) современных методик в решении задачи, поставленной в работе;

сбор необходимой информации с привлечением первичных и вторичных источников;

разработка практических рекомендаций и предложений, их экономическое и технологическое обоснование;

оформление ВКР в соответствии с нормативными требованиями.

В ходе государственной итоговой аттестации проверяется сформированность следующих компетенций:

*универсальных*

Категория (группа) универсальных компетенций	Код и наименование универсальной компетенции	Код и наименование индикатора достижения универсальной компетенции
Системное и критическое мышление	УК-1 Способен осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, применять системный подход для решения поставленных задач	УК-1.1. Выбирает информационные ресурсы для поиска информации в соответствии с поставленной задачей УК-1.2. Оценивает соответствие выбранного информационного ресурса критериям полноты и аутентичности УК-1.3. Использует системный подход для решения поставленных задач
Разработка и реализация проектов	УК-2 Способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения,	УК-2.1. Формулирует цели, задачи, обосновывает актуальность, значимость проекта при разработке его концепции в рамках выявленной проблемы;

	исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений	оценивает ожидаемые результаты и области их применения УК-2.2. Предлагает процедуры и механизмы внедрения стандартов, исходя из действующих правовых норм, организации информационного обеспечения в сфере проектного управления для повышения эффективности его осуществления
Командная работа и лидерство	УК-3 Способен осуществлять социальное взаимодействие и реализовывать свою роль в команде	УК-3.1. Взаимодействует с другими членами команды для достижения поставленной задачи УК-3.2. Выбирает стратегии поведения в команде в зависимости от условий
Коммуникация	УК-4 Способен осуществлять деловую коммуникацию в устной и письменной формах на государственном языке Российской Федерации и иностранном(ых) языке(ах)	УК-4.1. Демонстрирует умение вести обмен деловой информацией в устной и письменной формах на государственном языке УК-4.2. Демонстрирует умение вести обмен деловой информацией в устной и письменной формах не менее чем на одном иностранном языке УК-4.3. Использует современные информационно-коммуникативные средства для коммуникации
Межкультурное взаимодействие	УК-5 Способен воспринимать межкультурное разнообразие общества в социально-историческом, этическом и философском контекстах	УК-5.1. Толерантно воспринимает социальные, этнические, конфессиональные и культурные различия УК-5.2. Анализирует современное состояние общества на основе знания истории УК-5.3. Интерпретирует проблемы современности с позиций этики и философских знаний
Самоорганизация и саморазвитие (в том числе здоровьесбережение)	УК-6 Способен управлять своим временем, выстраивать и реализовывать траекторию саморазвития на основе принципов образования в течение всей жизни	УК-6.1. Эффективно планирует собственное время УК-6.2. Планирует траекторию своего профессионального развития и предпринимает шаги по ее реализации
	УК-7 Способен поддерживать должный уровень физической подготовленности для обеспечения полноценной социальной и профессиональной деятельности	УК-7.1. Использует основы физической культуры для осознанного выбора здоровьесберегающих технологий с учетом внутренних и внешних условий реализации конкретной профессиональной деятельности УК-7.2. Выполняет индивидуально подобранные комплексы оздоровительной или адаптивной физической культуры УК-7.3. Выбирает и применяет рациональные способы и приемы сохранения физического здоровья,

		профилактики заболеваний, психофизического и нервно-эмоционального утомления
Безопасность жизнедеятельности	УК-8 Способен создавать и поддерживать в повседневной жизни и в профессиональной деятельности безопасные условия жизнедеятельности для сохранения природной среды, обеспечения устойчивого развития общества, в том числе при угрозе и возникновении чрезвычайных ситуаций и военных конфликтов	УК-8.1. Выявляет возможные угрозы для жизни и здоровья в повседневной и профессиональной деятельности УК-8.2. Понимает, как создавать и поддерживать безопасные условия жизнедеятельности, том числе при возникновении чрезвычайных ситуаций и военных конфликтов УК-8.3. Демонстрирует приемы оказания первой помощи
Инклюзивная компетентность	УК-9 Способен использовать базовые дефектологические знания в социальной и профессиональной сферах	УК-9.1. Применяет базовые дефектологические знания в социальной и профессиональной сферах УК 9.2. Применяет навыки взаимодействия в социальной и профессиональной сферах с лицами из числа инвалидов и лицами с ограниченными возможностями здоровья
Экономическая культура, в том числе финансовая грамотность	УК-10 Способен принимать обоснованные экономические решения в различных областях жизнедеятельности	УК-10.1. Понимает основные проблемы, базовые принципы и законы функционирования экономики, роль государства в экономическом развитии УК-10.2. Понимает поведение потребителей и производителей экономических благ, особенности рынков факторов производства
Гражданская позиция	УК-11 Способен формировать нетерпимое отношение к проявлениям экстремизма, терроризма, коррупционному поведению и противодействовать им в профессиональной деятельности	УК-11.1 Знает законодательство, направленное на борьбу с экстремизмом, терроризмом, коррупцией УК-11.2 Понимает правовые нормы, обеспечивающие борьбу с экстремизмом, терроризмом, коррупцией в различных областях жизнедеятельности

### *Общепрофессиональных*

Код и наименование общепрофессиональной компетенции	Код и наименование индикатора достижения общепрофессиональной компетенции
ОПК-1 Способен применять естественнонаучные и общинженерные знания, методы математического анализа и моделирования в профессиональной деятельности	ОПК-1.1. Анализирует фундаментальные естественнонаучные и общинженерные теории, методы математического анализа и моделирования, их роль в развитии науки ОПК-1.2. Применяет математические и физические законы для решения типовых профессиональных задач ОПК-1.3. Проводит математическое и физическое моделирование в профессиональной деятельности

<p>ОПК-2 Способен применять основные методы, способы и средства получения, хранения, переработки информации при решении задач профессиональной деятельности</p>	<p>ОПК-2.1. Применяет основные методы получения, хранения, переработки информации при решении задач профессиональной деятельности ОПК-2.2. Анализирует способы и средства получения, хранения, переработки информации при решении задач профессиональной деятельности</p>
<p>ОПК-3 Способен осуществлять профессиональную деятельность с учетом экономических, экологических, социальных и других ограничений на всех этапах жизненного уровня</p>	<p>ОПК-3.1. Применяет основы экономической теории, основные понятия и законы экологии, новейшие технологии управления социально-техническими системами на всех этапах жизненного уровня ОПК-3.2. Использует экономическую теорию и инструментарий, применяет базовые знания фундаментальных разделов экологии, применяет современную научную методологию исследования управления социально-техническими системами на всех этапах жизненного уровня ОПК-3.3. Демонстрирует навыки расчета основных показателей деятельности предприятия в разных временных периодах; приемами анализа экологических последствий хозяйственной деятельности человека; навыками принятия управленческих решений с учетом возможных рисков на всех этапах жизненного уровня</p>
<p>ОПК-4 Способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач профессиональной деятельности</p>	<p>ОПК-4.1. Понимает принципы работы современных информационных технологий, необходимых для решения задач профессиональной деятельности ОПК-4.2. Использует современные информационные технологии для решения задач профессиональной деятельности</p>
<p>ОПК-5 Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с использованием стандартов, норм и правил</p>	<p>ОПК-5.1. Анализирует нормативно-техническую документацию, связанную с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил ОПК-5.2. Применяет нормативно-техническую документацию, связанную с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил</p>
<p>ОПК-6 Способен решать стандартные задачи профессиональной деятельности на основе информационной и библиографической культуры с применением информационно-коммуникационных технологий</p>	<p>ОПК-6.1. Решает стандартные задачи профессиональной деятельности на основе информационной культуры с применением информационно-коммуникативных технологий ОПК-6.2. Демонстрирует профессиональную деятельность на основе библиографической культуры с применением информационно-коммуникативных технологий</p>
<p>ОПК-7 Способен применять современные экологичные и безопасные методы рационального использования сырьевых и энергетических ресурсов в машиностроении</p>	<p>ОПК-7.1. Анализирует современные экологичные методы рационального использования сырьевых и энергетических ресурсов в машиностроении ОПК-7.2. Применяет безопасные методы рационального использования сырьевых и энергетических ресурсов в машиностроении</p>
<p>ОПК-8 Способен проводить анализ затрат на обеспечение деятельности производственных подразделений</p>	<p>ОПК-8.1. Анализирует затраты на обеспечение деятельности производственных подразделений</p>

ОПК-9 Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование	ОПК-9.1. Внедряет новое технологическое оборудование ОПК-9.2. Осваивает новое технологическое оборудование
ОПК-10 Способен контролировать и обеспечивать производственную и экологическую безопасность на рабочих местах	ОПК-10.1. Обеспечивает производственную и экологическую безопасность на рабочих местах ОПК-10.2. Контролирует производственную и экологическую безопасность на рабочих местах
ОПК-11 Способен разрабатывать и применять алгоритмы и современные цифровые программные методы расчетов и проектирования отдельных устройств и подсистем мехатронных и робототехнических систем с использованием стандартных исполнительных и управляющих устройств, средств автоматики, измерительной и вычислительной техники в соответствии с техническим заданием, разрабатывать цифровые алгоритмы и программы управления робототехнических систем	ОПК-11.1. Применяет стандартные методы расчетов и проектирования отдельных устройств и подсистем мехатронных и робототехнических систем с использованием стандартных исполнительных и управляющих устройств, средств автоматики, измерительной и вычислительной техники в соответствии с техническим заданием ОПК-11.2. Разрабатывает цифровые алгоритмы управления для робототехнических систем и реализует их в виде прикладного программного обеспечения ОПК-11.3. Применяет методы расчета типовых характеристик силовых электронных преобразователей, методы их проектирования в соответствии с техническим заданием, в том числе с использованием типовых и специальных пакетов прикладных программ ОПК-11.4. Применяет современные методы компьютерного проектирования цифровых систем с использованием элементов программируемой логики
ОПК-12 Способен участвовать в монтаже, наладке, настройке и сдаче в эксплуатацию опытных образцов мехатронных и робототехнических систем, их подсистем и отдельных модулей	ОПК-12.1. Выбирает необходимый комплекс технических средств для современных микроконтроллерных и микропроцессорных систем управления ОПК-12.2. Знает конструктивные особенности и назначение мехатронных и робототехнических систем, правила их эксплуатации ОПК-12.3. Умеет пользоваться инструментом, оборудованием и приборами для наладки мехатронных и робототехнических систем ОПК-12.4. Выбирает способы, средства и методы измерений физических величин
ОПК-13 Способен применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности	ОПК-13.1. Выбирает и применяет типовые методы и средства контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности
ОПК-14 Способен разрабатывать алгоритмы и компьютерные программы, пригодные для практического применения	ОПК-14.1. Составляет алгоритмы, пригодные для практического применения; ОПК-14.2. Разрабатывает компьютерные программы, пригодные для практического применения

### *Профессиональных*

Код и наименование профессиональной компетенции	Код и наименование индикатора достижения профессиональной компетенции
ПК-1.1 Способен осуществлять анализ технологических процессов механосборочного	ПК-1.1.1 Собирает и анализирует исходные информационные данные для проектирования технологических процессов механосборочного производства с целью выявления операций, подлежащих автоматизации и механизации

<p>производства с целью выявления операций, подлежащих автоматизации и механизации</p>	<p>ПК-1.1.2 Владеет навыками проведения патентных исследований, изучение передового опыта в области автоматизации и механизации технологических процессов  ПК-1.1.3 Участвует в разработке предложений по автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства</p>
<p>ПК-1.2 Способен к внедрению средств автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства</p>	<p>ПК-1.2.1 Знает способы внедрения средств автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства  ПК-1.2.2 Знает принципы разработки технологической части проекта по внедрению средств автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства  ПК-1.2.3 Выполняет проверку соответствия разрабатываемых средств автоматизации и механизации технологических процессов современному уровню развития техники и технологии</p>
<p>ПК-1.3 Способен осуществлять контроль за эксплуатацией средств автоматизации и механизации технологических процессов механосборочного производства</p>	<p>ПК-1.3.1 Осуществляет контроль за правильной эксплуатацией, обслуживанием средств автоматизации и механизации технологических процессов  ПК-1.3.2 Осуществляет анализ эффективности и надежности средств автоматизации и механизации технологических процессов  ПК-1.3.3 Формулирует предложения по устранению недостатков средств автоматизации и механизации технологических процессов, изменению их конструкции на более совершенную</p>
<p>ПК-1.4 Способен разрабатывать схемотехнические решения и осуществлять проведение расчетов изделий детской и образовательной робототехники</p>	<p>ПК-1.4.1 Знает принципы построения кинематических схем узлов изделий детской и образовательной робототехники  ПК-1.4.2 Выполняет кинематические и прочностные расчеты механических узлов изделий детской и образовательной робототехники  ПК-1.4.3 Осуществляет расчет надежности разрабатываемых изделий детской и образовательной Робототехники  ПК-1.4.4 Разрабатывает схемотехническую документацию изделий детской и образовательной робототехники</p>
<p>ПК-1.5 Способен проводить финансовый анализ, бюджетирование и управление денежными потоками</p>	<p>ПК-1.5.1 Разрабатывает финансовую политику экономического субъекта, определяет и осуществляет меры по обеспечению ее финансовой устойчивости  ПК-1.5.2 Составляет финансовые планы, бюджеты и сметы экономического субъекта  ПК-1.5.3 Руководит работой по управлению финансами с учётом стратегических целей  ПК-1.5.4 Оценивает и анализирует финансовый потенциал, ликвидность и платежеспособность, финансовую устойчивость, прибыльность и рентабельность, инвестиционную привлекательность экономического субъекта</p>
<p>ПК-1.6 Способен прогнозировать доходы и расходы инвестиционного проекта, оценивать его</p>	<p>ПК-1.6.1 Осуществляет подготовку производственного плана и прогнозирование доходов и расходов инвестиционного проекта  ПК-1.6.2 Определяет срок окупаемости и потребность в кредитных ресурсах на основе доли собственных средств акционеров проекта</p>

<p>эффективность и устойчивость к изменяющимся параметрам внешней и внутренней среды</p>	<p>ПК-1.6.3 Применяет методы оценки эффективности инвестиционного проекта ПК-1.6.4 Оценивает устойчивость инвестиционного проекта к изменяющимся ключевым параметрам внешней и внутренней среды</p>
<p>ПК-1.7 Способен выполнять типовые задачи тактического планирования с учётом имеющихся ресурсов, потребностей рынка и современных достижений науки и техники</p>	<p>ПК-1.7.1 Организует работу по тактическому планированию деятельности структурных подразделений (отделов, цехов) производственной организации, направленному на определение пропорций развития производства, исходя из конкретных условий и потребностей рынка, выявление и использование резервов производства ПК-1.7.2 Выполняет типовые расчеты, необходимые для составления проектов перспективных планов производственной деятельности организации, разработки технико-экономических нормативов материальных и трудовых затрат для определения себестоимости продукции, планово-расчетных цен на основные виды сырья, материалов, топлива, энергии, потребляемые в производстве ПК-1.7.3 Разрабатывает с учетом требований рыночной конъюнктуры и современных достижений науки и техники мероприятия по модернизации систем управления производством в целях реализации стратегии организации, обеспечения эффективности производства и повышения качества выпускаемой продукции</p>
<p>ПК-1.8 Способен разрабатывать стратегию хозяйствующего субъекта, управлять процессами организации производства и труда для обеспечения конкурентоспособности производимой и реализуемой продукции, работ (услуг) и получения прибыли</p>	<p>ПК-1.8.1 Разрабатывает предложения по рационализации структуры управления производством в соответствии с целями и стратегией организации, действующих систем, форм и методов управления производством, по совершенствованию организационно-распорядительной документации и организации документооборота, по внедрению технических средств обработки информации, персональных компьютеров и сетей, автоматизированных рабочих мест ПК-1.8.2 Организует на тактическом горизонте управление мониторингом производственных процессов; обеспечивает максимальное использование производственных мощностей, ритмичное и бесперебойное движение незавершенного производства, сдачу готовой продукции, выполнение работ (услуг), складских и погрузочно-разгрузочных операций по установленным графикам ПК-1.8.3 Руководит проведением экономических исследований производственно-хозяйственной деятельности структурного подразделения (отдела, цеха) промышленной организации в целях обоснования внедрения новых технологий, смены ассортимента продукции с учетом конъюнктуры рынка; разрабатывает предложения по совершенствованию управления организацией и эффективному выявлению и использованию имеющихся ресурсов для обеспечения конкурентоспособности производимой продукции, работ (услуг) и получения прибыли ПК-1.8.4: разрабатывает стратегию организации с целью адаптации ее хозяйственной деятельности и системы управления к изменяющимся в условиях рынка внешним и внутренним экономическим условиям; подготавливает и согласовывает разделы тактических комплексных планов производственной, финансовой и коммерческой деятельности организации и ее структурных подразделений (отделов, цехов)</p>

При выполнении выпускной квалификационной работы обучающиеся должны *показать*, опираясь на полученные знания, умения и полученные навыки:

сформированные универсальные, общепрофессиональные и профессиональные компетенции;

способность самостоятельно решать на современном уровне задачи своей профессиональной деятельности;

навыки постановки исследовательской проблемы, ее самостоятельного обсуждения, анализа возможных вариантов ее решения;

способность грамотно излагать специальную информацию, аргументировать и защищать свою точку зрения;

умение самостоятельного квалифицированного библиографического поиска, изучения и анализа научной литературы по теме;

навыки использования методологических, историко-философских и конкретных знаний, полученных в процессе обучения, для решения поставленной в работе проблемы;

умение написания профессионально грамотного текста и оформления его в соответствии с требованиями, предъявляемыми к научным публикациям;

использование в работе современных технологий.

### *1.1.3 Общие требования к выпускной квалификационной работе*

Выпускная квалификационная работа должна отвечать следующим требованиям:

- быть актуальной (иметь теоретическое обоснование актуальности изучаемой проблемы в современных условиях хозяйственной деятельности);

- носить практический или научно-исследовательский характер;

- представлять самостоятельное исследование, демонстрирующее способность выпускника решать профессиональные проблемы, делать на основе анализа учебной и специальной литературы, нормативной и технической документации соответствующие выводы и вносить предложения;

- отражать добросовестность обучающегося в использовании опубликованных материалов других авторов.

Общие требования к выпускной квалификационной работе – целевая направленность; четкость построения; логическая последовательность изложения материала; глубина исследования и полнота освещения вопросов; убедительность аргументаций; доказательность выводов и обоснованность рекомендаций; грамотное оформление.

Текст выпускной квалификационной работы должен демонстрировать:

- знакомство автора с литературой вопроса;

- умение выделить проблему и определить методы ее решения;

- умение последовательно изложить существо рассматриваемых вопросов, грамотно цитировать ведущих исследователей, делать ссылки на использованные источники;

- умение собирать, обобщать, анализировать нормативные документы, практические материалы, полученные в результате собственного исследования в организации;

- достоверность и конкретность изложения фактических и экспериментальных данных о работе организации;

- обоснование выводов и предложений по результатам исследования, их конкретный характер, практическую ценность для решения исследуемых проблем;

- владение соответствующим понятийным и терминологическим аппаратом;

- четкость и логичность изложения мыслей, доказательность целесообразности и эффективности предлагаемых решений;

- приемлемый уровень языковой грамотности, включая владение функциональным стилем научного изложения.

### *1.1.4 Выбор, согласование и утверждение темы выпускной квалификационной работы*

Выбор темы выпускной квалификационной работы осуществляется обучающимся по согласованию с руководителем ВКР и (или) специалистами организации-базы практики, где будет проходить преддипломная практика. При выборе темы ВКР необходимо исходить из:

актуальности проблемы и значимости ее для научной и практической деятельности;

потребностей развития и совершенствования деятельности конкретной организации;

интересов, склонностей в научно-исследовательской работе обучающегося, а также перспектив его будущей профессиональной деятельности;

возможности получения информации для проведения анализа и обоснования предлагаемых решений.

Примерный перечень тем выпускных квалификационных работ разрабатывается выпускающей кафедрой и доводится до сведения обучающихся. Обучающийся может предложить свою тему, обосновав целесообразность ее разработки. Тема выпускной квалификационной работы может являться продолжением тем, ранее представленных обучающимся в рамках курсовых работ (проектов).

Для успешного выполнения выпускной квалификационной работы необходимо уже на первом этапе (выбор темы) четко сформулировать цель работы (отражающуюся в ее названии) и задачи.

После выбора темы, согласования ее с руководителем ВКР, обучающийся подает заявление на имя заведующего кафедрой об утверждении темы выпускной квалификационной работы (приложение 1).

Закрепление тем выпускных квалификационных работ за обучающимися оформляется приказом по университету. Следует иметь в виду, что **тема, утвержденная приказом ректора университета, изменению не подлежит**. Исключение могут составить лишь случаи возникновения объективных непреодолимых препятствий к ее разработке. Изменение оформляется приказом по университету на основании письменного заявления обучающегося и представления заведующего кафедрой.

#### *1.1.5 Структура и содержание выпускной квалификационной работы*

Структурные элементы выпускной квалификационной работы **перечислены ниже в порядке их расположения и брошюровки**.

1. Титульный лист (приложение 2)
2. Сопроводительные документы к выпускной квалификационной работе:
  - 2.1 Задание на выполнение выпускной квалификационной работы (приложение 3).
  - 2.2 Отзыв руководителя ВКР (приложение 4).
  - 2.3 Если результаты исследования нашли практическое применение, то прилагается документ, подтверждающий внедрение результатов исследования в практическую деятельность (приложение 6)
  - 2.4 Справка о проверке в системе «Антиплагиат. ВУЗ» (приложение 7).
3. Содержание (приложение 8).
4. Введение.
5. Основная часть работы.
6. Заключение.
7. Список использованных источников (приложение 9).
8. Приложения.

*Титульный лист* должен содержать все необходимые идентификационные признаки, в частности, название работы, указание автора работы, руководителя.

На титульном листе подписью руководителя, консультанта (при наличии) подтверждается допуск выпускной квалификационной работы к защите.

Титульный лист учитывается в общей нумерации страниц выпускной квалификационной работы, порядковый номер на титульном листе не ставится.

*Сопроводительные документы* подшиваются следом за титульным листом работы, но в общей нумерации страниц выпускной квалификационной работы они не учитываются и порядковые номера на них не ставятся.

Цель составления *задания на выполнение выпускной квалификационной работы* – уяснение замысла работы и поставленных в ней основных проблем. Оформление задания на работу предполагает составление под контролем руководителя ВКР плана будущей работы.

Наличие *содержания* (плана работы) позволяет уйти от освещения вопросов, не относящихся к теме работы, обеспечить четкость и последовательность изложения материала, избежать пробелов и повторений, рационально организовать самостоятельный труд, сэкономить время.

Содержание работы помещают после справки о внедрении (если она есть). Слово «СОДЕРЖАНИЕ» записывают в виде заголовка симметрично тексту прописными буквами. В содержании работы указывается перечень всех глав и параграфов выпускной квалификационной работы, а также номера страниц, с которых начинается каждый из них (точно по тексту). Главы в выпускной квалификационной работе должны иметь в пределах всей работы порядковые номера, обозначенные арабскими цифрами. Параграфы каждой главы должны иметь нумерацию в пределах каждой главы. Номер параграфа состоит из номера главы и непосредственно номера параграфа в данной главе, отделенного от номера главы точкой. Заголовки содержания должны точно повторять заголовки в тексте. Сокращать или давать их в другой формулировке, последовательности и соподчиненности по сравнению с заголовками в тексте нельзя.

При этом надо иметь в виду, что названия глав и параграфов не должны дублировать друг друга, а также наименование темы работы. Каждая глава должна раскрывать часть темы, каждый параграф главы – часть содержания главы.

Введение, заключение, список использованных источников включают в содержание, но не нумеруют.

Пример оформления содержания выпускной квалификационной работы приведен в приложении 8.

Страницы содержания учитываются в общей нумерации страниц выпускной квалификационной работы, порядковый номер на странице не ставится.

Выполнение выпускной квалификационной работы рекомендуется начинать с написания «ВВЕДЕНИЯ». Естественно, в процессе исследования первичный текст введения будет меняться, иногда очень существенно. Но это не отрицает необходимости на начальном этапе поставить перед собой задачи исследования, отражаемые во введении.

«ВВЕДЕНИЕ» в общем случае имеет следующую структуру:

актуальность выбранной темы;

формулировка цели и определение конкретных задач исследования (они найдут отражение в содержании работы);

оценка современного состояния техники и технологии в данной области;

связь решаемых в работе вопросов с общими задачами развития предприятий.

Во введении следует коротко сформулировать актуальность темы, т.е. причину возникновения проблемы и ее суть. Актуальность определяется как значимость, важность и приоритетность выбранной темы исследования среди других тем. Она должна подтверждаться положениями и доводами, свидетельствующими в пользу научной и практической значимости решения проблем и вопросов, исследуемых в работе. Необходимо объяснить, почему именно выбранная тема представляет интерес на современном этапе развития. Обоснование актуальности темы работы не должно быть многословным. Главное – показать, как автор оценивает своевременность и социальную значимость выбранной темы.

От доказательства актуальности следует перейти к формулировке цели исследования. Цель исследования – это образ желаемого результата, то, что намерен достичь автор работы.

Цель выпускной квалификационной работы должна соответствовать названию темы. Цель работы формулируется кратко и точно. Например, «Цель выпускной квалификационной работы – Разработать систему управления мехатронным модулем движения шахтного вентилятора местного проветривания».

Конкретизация цели осуществляется в задачах исследования. «Исходя из поставленной цели, были поставлены следующие задачи выпускной квалификационной работы:

- Анализ существующих мехатронных модулей движения горных машин;
- Сбор и анализ параметров шахтных вентиляторов местного проветривания;

- Математическое описание системы управления мехатронным модулем движения шахтного вентилятора местного проветривания
- Технико-экономическое обоснование
- Безопасность и экологичность проекта».

Формулировки задач необходимо делать очень тщательно, так как описание их решения должно составить содержание последующих глав (параграфов) выпускной квалификационной работы.

После того, как сформулированы цель и задачи, следует указать информационную базу и структуру выпускной работы, а именно:

«Выпускная квалификационная работа состоит из введения, разделов или частей основного текста, заключения, списка использованных источников, приложений».

Введение не должно превышать 2-3 страницы компьютерного набора.

Страницы введения учитываются в общей нумерации страниц работы, номер страницы проставляется.

*Основная часть выпускной квалификационной работы состоит из следующих разделов:*

В основной части работы излагается суть исследования (анализ изучаемого объекта), показывается понимание сущности избранной темы, знание используемых источников, умение сопоставлять различные точки зрения. Важно не механическое их сопоставление или бездоказательная критика отдельных авторов, а стремление к тому, чтобы отстаиваемые или разделяемые студентом суждения были подкреплены теоретическими положениями, фактами и конкретными примерами.

Если в работе критически рассматривается точка зрения какого-либо автора, при изложении его мысли следует приводить цитаты, только при этом условии критика может быть объективной. В качестве довода, подтверждающего ту или иную мысль, могут приводиться выводы, полученные специалистами по данной проблеме. В этих случаях допускается передача чужого мнения в форме свободного изложения, либо цитирование специальных мест из опубликованных работ с обязательной ссылкой на источники.

В выпускной квалификационной работе должна быть выдержана логическая связь между главами, последовательное развитие темы и доказательность.

*Первая глава*, как правило, носит теоретический характер, в ней может приводиться обзор отечественной и зарубежной литературы по разрабатываемой проблеме, могут раскрываться основные понятия и сущность изучаемого вопроса, может даваться характеристика исследуемого объекта, обосновываться цель и задачи работы.

*Вторая и последующие главы*, как правило, содержат описание и результаты самостоятельного теоретического и экспериментального исследования.

Текст работы излагается самостоятельно (не допускается дословное переписывание использованной литературы), последовательно, грамотно и аккуратно, при написании работы необходимо употреблять профессиональные термины, избегать сложных грамматических оборотов. Обучающийся должен показать не только знание материала, но и умение разбираться в нем, творчески использовать основные положения источников. Материал, используемый из других источников, должен быть переработан, органически увязан с избранной обучающимся темой и изложен своими словами с приведением ссылок на источники информации.

Содержание выпускной квалификационной работы должно демонстрировать:

знакомство автора с учебной и научной литературой по теме выпускной квалификационной работы;

умение обобщать и анализировать материал литературных источников, выделить проблему и определить пути ее решения, последовательно изложить существо рассматриваемых вопросов, делать самостоятельные выводы;

владение понятийным и терминологическим аппаратом.

В тексте выпускной квалификационной работы следует избегать использования личных местоимений, заменяя их безличными формами (вместо «я считаю» - «автор считает», «мы полагаем»).

Рекомендуется использование вводных и соединительных слов – *таким образом, из этого следует, в связи и т.д.* – для подчеркивания причинно-следственных связей и выражения личного отношения к излагаемому материалу.

Все страницы основной части выпускной квалификационной работы участвуют в общей нумерации страниц, номера страниц проставляются.

«ЗАКЛЮЧЕНИЕ» выполняет роль концовки, обусловленной логикой проведенного исследования. Оно содержит изложение полученных итогов и их соотношение с общей целью и конкретными задачами, поставленными и сформулированными во введении. Именно здесь содержится «выводное» знание, полученное в результате исследования. В заключении указывается вытекающая из конечных результатов теоретическая и практическая ценность, значимость. Заключительная часть предполагает обобщенную итоговую оценку проделанной работы.

В «ЗАКЛЮЧЕНИИ» находят отражение основные положения и выводы, содержащиеся во всех главах работы.

Объем заключения – 3-4 страницы.

Нумерация страниц, на которых приводится текст заключения, должна продолжать общую нумерацию страниц основного текста.

*Список использованных источников* является составной частью работы и отражает степень изученности рассматриваемой проблемы. При этом в список использованных источников включаются, как правило, те источники, на которые в работе имеются библиографические ссылки. Используемые источники должны содержать их полное описание по требованиям стандартов.

Порядок оформления списка использованных источников представлен в приложении 9.

Нумерация страниц, на которых приводится текст списка использованных источников, должна продолжать общую нумерацию страниц основного текста.

В *приложения* следует выносить вспомогательный материал, который при включении в основную часть работы загромождает текст.

К вспомогательному материалу относятся таблицы цифровых данных, инструкции, методики, иллюстрации вспомогательного характера, заполненные формы документов, выдержки из локальных нормативных актов и др.

Нумерация страниц, на которых даются приложения, должна продолжать общую нумерацию страниц основного текста.

Объем выпускной квалификационной работы должен составлять – 70-110 страниц компьютерного набора (без приложений).

При выполнении выпускной квалификационной работы обучающийся должен продемонстрировать навыки работы на персональном компьютере (например, статистическая обработка материалов, выполнение графических построений, проведения математических расчетов, использование программного обеспечения для решения конкретных задач, поставленных в работе).

### *1.1.6 Руководство выпускной квалификационной работой*

Общее руководство и контроль за ходом выполнения ВКР осуществляет выпускающая кафедра в лице руководителя ВКР. Руководитель ВКР:

помогает обучающемуся с выбором темы и разработкой плана работы;

оформляет задание на выполнение выпускной квалификационной работы;

оказывает обучающемуся помощь в разработке календарного графика на весь период выполнения выпускной квалификационной работы;

рекомендует обучающемуся необходимую литературу, нормативную документацию по теме;

систематически контролирует ход работы и информирует кафедру о состоянии дел;

дает подробный отзыв на законченную работу.

Проверяя работу, руководитель не должен превращаться в корректора или редактора, хотя замечания в этой части он тоже высказывает. Руководитель ВКР выявляет полноту, глубину и всесторонность рассмотрения поставленных в плане вопросов, последовательность изложения материала, достаточность использования литературы, аргументированность выводов, степень их обоснованности и самостоятельности. В случае обнаружения плагиата, ошибочных решений и научных положений по тем или иным вопросам, неполноты или поверхностности исследования, противоречивости, излишнего отклонения от темы и других недостатков руководитель предлагает выпускнику устранить их, рекомендует пути и сроки их устранения.

*Руководитель ВКР помогает выпускнику на всех этапах его работы, но эта помощь не должна выливаться в соавторство. Отношения руководителя со обучающимся строятся на основе сотрудничества.*

## 1.2 ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

### *1.2.1 Основные этапы выполнения выпускной квалификационной работы*

Соблюдение установленных сроков и последовательности выполнения выпускной квалификационной работы направлено на оптимизацию процесса достижения поставленных целей.

Рекомендуется следующая последовательность этапов выполнения выпускной квалификационной работы:

- выбор темы работы, её утверждение;
- подбор литературы, нормативной документации и ознакомление с ними;
- сбор и обобщение аналитических материалов, анализ;
- написание работы и представление её руководителю, доработка по замечаниям руководителя;
- написание введения и заключения, подготовка списка использованных источников, приложений, представление работы руководителю ВКР;
- прохождение нормоконтроля, исправление замечаний по оформлению работы;
- проверка в системе «Антиплагиат. ВУЗ»;
- размещение работы в портфолио;
- подготовка к защите выпускной квалификационной работы: подготовка презентационных материалов, оформление документов на выпускную квалификационную работу.

### *1.2.2 Подготовка к защите выпускной квалификационной работы*

Законченная ВКР, подписанная обучающимся, передается руководителю ВКР для проверки соответствия оформления работы предъявляемым требованиям и составления письменного отзыва руководителя. В отзыве руководителя указываются сведения об актуальности темы работы, достоинства и недостатки работы, оценка подготовленности обучающегося, инициативности и самостоятельности при решении задач выпускной квалификационной работы, умение обучающегося работать с литературными и нормативными источниками, способность ясно и четко излагать материал, соблюдение правил и качества оформления работы. Особое внимание уделяется оценке выпускника по личностным характеристикам (ответственность, дисциплинированность, самостоятельность, активность, творчество, инициативность и т.д.), проявленным способностям к исследовательской деятельности, достигнутым результатам в формировании компетенций выпускника данной программы, мотивируется возможность или невозможность представления выпускной квалификационной работы на защиту в государственной экзаменационной комиссии.

Решение руководителя ВКР является основанием для допуска ВКР к защите. Допуск работы к защите производится заведующим выпускающей кафедры.

Текст ВКР должен быть проверен на объем заимствований в системе «Антиплагиат. ВУЗ», отчет печатается. ВКР размещается в портфолио. Размещение ВКР – не позднее, чем за 3 дня до защиты.

Перед защитой обучающимся представляются в ГЭК следующие документы:

- 1) ВКР, подписанная на титульном листе выпускником, руководителем ВКР, консультантами (если есть);
- 2) задание на выполнение работы с отметками сроков окончательной подготовки работы, подписанное руководителем ВКР и заключением кафедры о допуске к защите;
- 3) отзыв руководителя ВКР;
- 4) отзыв рецензента (при наличии);
- 5) отчет о проверке в системе «Антиплагиат. ВУЗ».

Готовясь к защите работы, обучающийся составляет тезисы выступления, содержащего наиболее важные и интересные результаты исследования. При этом следует помнить о том, что выпускнику для доклада отводится ограниченное время; оформляет наглядные пособия, раздаточный материал к докладу, продумывает ответы на замечания рецензента (при наличии).

Доклад на защите выпускной квалификационной работы, как правило, не должен превышать 7-10 мин. Следует помнить, что обучающийся не просто излагает, а защищает положения своей работы.

### *1.2.3 Защита выпускной квалификационной работы*

Защита выпускной квалификационной работы проводится на открытом заседании ГЭК.

Порядок защиты:

- председатель ГЭК объявляет фамилию, имя и отчество выпускника, название работы с указанием места ее выполнения;

- доклад продолжительностью, как правило, не более 7-10 минут, в течении которых он должен кратко сформулировать актуальность, цель и задачи работы, изложить основные результаты, выводы и рекомендации, конкретные предложения, обосновать возможность их реализации, эффективность. При этом необходимо уточнить личный вклад в разработку проблемы.

Обучающийся может пользоваться заранее подготовленным тезисами доклада, но должен излагать основное содержание своей выпускной квалификационной работы свободно, не читая письменного текста. При чтении утрачивается эмоциональность изложения, монотонное чтение текста не привлекает внимания и утомляет слушателей. Свободный рассказ по теме свидетельствует об уровне подготовки и глубине специальных знаний по проблеме выпускной квалификационной работы. Все это существенно влияет на итоговую оценку работы.

Все принципиальные положения выпускной квалификационной работы для большей наглядности могут быть представлены на демонстрационном материале. К демонстрационным материалам относится информация из выпускной квалификационной работы (таблицы, диаграммы, схемы, иллюстрации и пр.), оформленная в виде презентаций или ксерокопий для каждого члена ГЭК. Во время доклада необходимо ссылаться на эти материалы;

- после окончания доклада члены ГЭК и присутствующие на защите предлагают выпускнику вопросы, касающиеся устного выступления, имеющие непосредственное отношение к теме работы, или же просто в связи с обсуждаемой проблемой;

- зачитывается внешняя рецензия на выпускную квалификационную работу (при наличии);

-выступление руководителя выпускной квалификационной работы, а в случае его отсутствия секретарь ГЭК зачитывает отзыв руководителя;

- председатель ГЭК предоставляет желающим слово для выступления, затем выпускнику, которое предполагает ответы на замечания рецензента и всех, выступивших при обсуждении работы, после чего объявляет об окончании защиты.

После окончания открытой защиты проводится закрытое заседание ГЭК (возможно с участием руководителей), на котором определяются итоговые оценки по четырехбалльной системе («отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно»). После закрытого обсуждения председатель объявляет решение ГЭК. Протокол заседания ГЭК ведется секретарем. В него вносятся все заданные вопросы, особые мнения, решение комиссии об оценке.

## II КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ РЕЗУЛЬТАТОВ ВЫПОЛНЕНИЯ И ЗАЩИТЫ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ

Оценка выпускной квалификационной работы производится по пяти группам критериев:

*Система оценивания по оценочным средствам государственной итоговой аттестации*

Оценочное средство	Максимальная стоимость в баллах	Критерии начисления баллов
Выпускная квалификационная работа	0-90 балл	Качество выполненной работы, ее научно-теоретический уровень, степень самостоятельности и логичность изложения материала, правильность оформления и результат ее защиты
Отзыв руководителя ВКР	0-15 баллов	Ответственность, дисциплинированность, стремление к достижению высоких результатов самостоятельности, добросовестность в выполнении ВКР, контактность....
Отзыв рецензента ВКР	0-5 баллов	.....
Ответы на вопросы (проверка компетенций)	0-5 баллов	Полнота и правильность ответа
Итого	115 баллов	

Оценка по итогам государственной итоговой аттестации определяется простым суммированием баллов:

<i>Критерии оценки</i>	<i>Количество баллов</i>
<b><i>Критерии содержания ВКР</i></b>	
обоснованность выбора и актуальность темы исследования	0-5
обоснование практической и теоретической значимости исследования	0-5
уровень теоретической проработки проблемы, осмысления теоретических вопросов и обобщения собранного материала	0-5
умение представить литературный обзор проблемы исследования	0-5
широта и качество использованных источников	0-5
объем и уровень анализа профессиональной, научной литературы, релевантность, полнота, корректность и содержание цитирования	0-5
умение правильно применить необходимые для решения проблемы нормативные правовые акты (документы) в объяснении конкретной ситуации деятельности организации	0-5
наличие в ВКР результатов, которые в совокупности решают конкретную научную и (или) практическую задачу, или - результатов (теоретических и (или) экспериментальных), которые имеют существенное значение для развития конкретных направлений в опре-	0-5

деленной отрасли науки (деятельности), или – научно-обоснованных разработок, использование которых в полном объеме обеспечивает решение прикладных задач	
умение логически верно, аргументированно и ясно излагать материалы исследования в ВКР	0-5
обоснованность и четкость сформулированных выводов	0-5
адекватность использования методов исследования	0-1
умение использовать компьютерные технологии в режиме пользователя для решения профессиональных задач	0-5
<b>Критерии оформления ВКР</b>	
владение научным стилем изложения, орфографическая и пунктуационная грамотность	0-5
соответствие формы представления работы требованиям, предъявляемым к оформлению данных работ	0-5
<b>Критерии процедуры защиты</b>	
качество устного доклада: соответствие доклада содержанию работы, логичность, точность формулировок, обоснованность выводов, культура речи	0-5
владение профессиональной терминологией и навыками профессиональной аргументации	0-4
презентационные навыки: структура и последовательность изложения материала, соблюдение временных требований, использование презентационного оборудования и/или раздаточного материала, грамотность оформления иллюстрационных материалов, выразительность использования, контакт с аудиторией	0-5
поведение при защите (коммуникационные характеристики (культура) докладчика (речь, манера говорить, отстаивать свою точку зрения, привлекать внимание к важным моментам в докладе или ответах на вопросы)	0-5
качество ответов на вопросы членов ГЭК: логичность, глубина, правильность и полнота ответов	0-5
<b>Отзыв рецензента ВКР</b>	
теоретическая значимость исследования; анализ представленных методик исследования; практическая значимость исследования; степень полноты обзора состояния проблемы и корректность постановки задачи; уровень и корректность использования в работе методов исследования; степень комплексности работы, применение в ней знаний социально-гуманитарных дисциплин, естественно-математических, общепрофессиональных и специальных дисциплин; ясность, четкость, последовательность и обоснованность изложения.	0-5
<b>Отзыв руководителя ВКР</b>	
ответственное отношение к работе, дисциплинированность, стремление к достижению высоких результатов, самостоятельность, добросовестность в выполнении работы, соблюдение сроков представления материалов, контактность	0-5
владеет навыками самостоятельного получения новых знаний, использования современных технологий	0-5
умение систематизировать и обобщать информацию из разных источников	0-5
<b>Теоретические вопросы</b>	
качество ответов на вопросы членов ГЭК: правильность и полнота ответов	0-5
<b>Итого баллов</b>	<b>115</b>

*Правила оценивания результатов защиты ВКР*

- 104-115 баллов (90-100%)** – оценка «отлично»;  
**81-103 балла (70-89%)** – оценка «хорошо»;  
**58-80 баллов (50-69%)** – оценка «удовлетворительно»;  
**0-57 баллов (0-49%)** – оценка «неудовлетворительно».

### III ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Оценочными средствами результатов обучения на этапе государственной итоговой аттестации являются выпускная квалификационная работа и ее защита по установленной процедуре (доклад, презентация, ответы на вопросы государственной экзаменационной комиссии), позволяющей сделать вывод о сформированности компетенций.

#### 3.1 Примерная тематика выпускных квалификационных работ

1. Интеллектуальная система управления транспортной сети шахты «Центральная» ООО «Березовский рудник».
2. Система управления двигателем «Указывается горная машина».
3. Систему управления мехатронным модулем движения шахтного вентилятора местного проветривания.

#### 3.2 Теоретические вопросы государственной итоговой аттестации, оценивающие сформированность универсальных компетенций:

1. Каковы главные особенности научного знания в отличие от религиозных представлений о мире?
2. Что, по вашему мнению, является важнейшим фактором развития общества в современном мире?
3. В каких формах осуществляется влияние научного знания на развитие экономики, культуры, духовной жизни и общества в целом?
5. Каково значение коммуникативных навыков для успешной деятельности производственного коллектива?
6. В чем вы видите основные причины необходимости овладения навыками общения на иностранном языке для успешного решения профессиональных задач в современных условиях?
7. В чем проявляется толерантность в восприятии социальных, этнических, конфессиональных и культурных различий?
8. Чем обусловлена необходимость овладения правовой культурой для достижения высоких экономических результатов в современных условиях?
9. Какая формулировка образовательных потребностей специалиста в современных условиях является более актуальной: «образование для всей жизни» или «образование в течение всей жизни»?
10. В чем состоит профессиональная самореализация работника?
11. В чем вы видите значение здорового образа жизни, овладения методами и средствами физической культуры для обеспечения полноценной социальной и профессиональной деятельности?
12. Чем обусловлена в настоящее время необходимость овладения приемами первой помощи, методами защиты в условиях чрезвычайных ситуаций?
13. Каков порядок действий мастера смены при обнаружении пожара?
14. Каков порядок действий мастера смены в чрезвычайной ситуации (стихийное бедствие)?
15. Определение понятия «качество продукции горно-добывающего производства».
16. Какие меры может предпринять главный инженер предприятия для повышения экономической эффективности предприятия в целом?

17. Что представляют собой кондиции на полезное ископаемое и для чего они необходимы?

18. Объясните, как Вы понимаете термин «техногенное сырьё». Каковы перспективы развития обогащения этого вида сырья?

19. Как проявляется негативное влияние разубоживания на результаты деятельности горно-металлургической компании и на интересы государства?

20. Какова, на Ваш взгляд, роль высшего технического образования для подготовки кадров в области добычи полезных ископаемых?

### *3.3 Теоретические вопросы государственной итоговой аттестации, оценивающие сформированность общепрофессиональных компетенций:*

1. Каковы, на Ваш взгляд, основные информационные источники необходимые в работе специалиста на производстве?

2. Каковы, на Ваш взгляд, основные информационные источники необходимые в работе специалиста в научно-исследовательском секторе?

3. Каковы, на Ваш взгляд, основные информационные источники необходимые в работе специалиста в проектной организации?

4. Перечислите основные требования информационной безопасности, применяемые на современных предприятиях.

5. Какие основные формы устного и письменного общения являются традиционными для специалиста на производстве?

6. Какие основные формы устного и письменного общения являются традиционными для специалиста в научно-исследовательском секторе?

7. Какие основные формы устного и письменного общения являются традиционными для специалиста в проектной организации?

8. Каковы основные права и обязанности горного мастера смены?

9. Каковы основные права и обязанности заведующего научно-исследовательской лабораторией?

10. Каковы основные права и обязанности главного инженера предприятия?

11. Перечислите основные направления рационального и комплексного освоения недр при добыче и переработке твёрдых полезных ископаемых.

12. Как Вы понимаете термин «ресурсосбережение»? Как это учтено в Вашей ВКР?

13. Назовите основные производственные процессы при строительстве шахт и подземных сооружений

14. Основные организационные мероприятия безопасного проведения взрывных работ

15. Какие цели достигаются при применении подземного дробильного комплекса?

16. Принципы и способы управления качеством руды в руднике.

17. Зачем необходимо повышать уровень своей профессиональной компетентности?

Форма заявления на утверждение темы выпускной квалификационной работы

Зав. кафедрой \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

обучающегося группы \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**Заявление**  
**на утверждение темы выпускной квалификационной работы**

Прошу утвердить тему выпускной квалификационной работы (из числа предложенных университетом):

\_\_\_\_\_

Прошу утвердить самостоятельно определенную тему выпускной квалификационной работы

\_\_\_\_\_

Место прохождения производственной (преддипломной) практики:

\_\_\_\_\_

Руководитель ВКР \_\_\_\_\_  
(Ф.И.О., ученая степень, ученое звание, должность)

Дата \_\_\_\_\_

Подпись обучающегося \_\_\_\_\_

Решение зав. кафедрой

«УТВЕРЖДАЮ»

\_\_\_\_\_

Форма оформления титульного листа выпускной квалификационной работы

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ  
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ГОРНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

---

**ВЫПУСКНАЯ КВАЛИФИКАЦИОННАЯ РАБОТА  
(БАКАЛАВРИАТ/СПЕЦИАЛИТЕТ /МАГИСТРАТУРА)**

**ТЕМА:** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Факультет: \_\_\_\_\_

Направление/Специальность: \_\_\_\_\_

Профиль/специализация: \_\_\_\_\_

Квалификация: \_\_\_\_\_

Кафедра: \_\_\_\_\_

*Обучающийся:* \_\_\_\_\_ (*подпись*)

Фамилия И.О.

Группа:

*Руководитель:* \_\_\_\_\_ (*подпись*)

Фамилия И.О.

*Консультант:* \_\_\_\_\_ (*подпись*)

Фамилия И.О.

\_\_\_\_\_  
(подпись)

Допустить к защите:

Зав. кафедрой \_\_\_\_\_

(Фамилия И.О., ученая степень, ученое звание)

Екатеринбург  
202\_

Пример оформления задания на выполнение выпускной квалификационной работы

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
 ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ  
 ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
**УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ГОРНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ**

**Кафедра** \_\_\_\_\_

УТВЕРЖДАЮ  
 Зав. кафедрой \_\_\_\_\_

« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**ЗАДАНИЕ НА ВЫПОЛНЕНИЕ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ**

для присвоения квалификации \_\_\_\_\_ по направлению подготовки/  
 специальности \_\_\_\_\_ направленности (профилю)  
 /специализации \_\_\_\_\_

Обучающемуся \_\_\_\_\_  
 (фамилия, имя, отчество полностью)

Тема выпускной квалификационной работы \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

Руководитель работы \_\_\_\_\_  
 (фамилия, имя, отчество, ученая степень, ученое звание)

Консультанты по разделам:

Фамилия И.О. консультанта	Должность, ученая степень, ученое звание	Разделы работы

Дата выдачи задания « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Срок сдачи обучающимся законченной выпускной квалификационной работы « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**Исходные данные для выполнения выпускной квалификационной работы:**

**Содержание расчетно-пояснительной записки:**

**Демонстрационный материал:**

Руководитель ВКР

\_\_\_\_\_

(подпись)

Обучающийся

\_\_\_\_\_

(подпись)

Примерная форма отзыва руководителя выпускной квалификационной работы

**ОТЗЫВ РУКОВОДИТЕЛЯ ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЫ**

*Выпускная квалификационная работа выполнена*

Обучающимся Фамилия Имя Отчество  
 Специальность 15.03.06 Мехатроника и робототехника  
 Направленность (профиль) Мехатроника и робототехника промышленных производств  
 Кафедра Технической механики  
 Группа МИР-26  
 Руководитель ВКР Доцент, к.т.н. Фамилия Имя Отчество

Общая характеристика работы студента в период выполнения ВКР:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Актуальность темы \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Степень достижения целей ВКР \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Общая характеристика теоретической части (глубина разработки проблемы, логика изложения и проч.) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Общая характеристика практической части работы (наличие элементов практической новизны, наличие и значимость практических предложений и рекомендаций)

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Степень владения профессиональными знаниями, умениями и навыками

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Замечания к ВКР \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Заключение: \_\_\_\_\_

Руководитель: \_\_\_\_\_ «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

подпись

Обучающийся: \_\_\_\_\_ «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

подпись



Пример оформления документа, подтверждающего использование результатов выпускной квалификационной работы

**СПРАВКА**  
**об использовании результатов выпускной квалификационной работы**  
**на тему: «\_\_\_\_\_»**

Выводы и предложения, представленные в работе Смирнова С.С. нашли применение в практической деятельности шахты «Центральная» ООО «Березовский рудник», в частности, при разработке интеллектуальной системы управления транспортной сети.

Рекомендации автора по совершенствованию интеллектуальной системы управления транспортной сети шахты взяты за основу при разработке перспективных планов развития горных работ в ООО «Березовский рудник».

Гл. инженер ООО «Березовский рудник» \_\_\_\_\_ И.О. Фамилия  
(подпись)



Пример структуры и оформления содержания выпускной квалификационной работы

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3
1 .....	6
1.1 .....	6
1.2 .....	..
1.3 .....	..
2 .....	
2.1 .....	
2.2 .....	
Заключение	
Список использованных источников	
Приложения	

Примеры библиографических описаний, применяемых при оформлении списка использованных источников

1. Об основополагающих принципах и правах в сфере труда и механизм её реализации [Текст]: Декларация МОТ от 18.06.1998 // МБТ.1998.
2. Конституция Российской Федерации [Электронный ресурс]: Доступ из справочно-правовой системы «КонсультантПлюс». - Режим доступа: <http://www.consultant.ru>.
3. Трудовой кодекс Российской Федерации [Электронный ресурс]: Федеральный закон от 30.12.2001 г. № 197-ФЗ (в ред. от 05.10.2015) – Доступ из справочно-правовой системы «КонсультантПлюс». - Режим доступа: <http://www.consultant.ru>.
4. О безопасности [Электронный ресурс]: Федеральный закон от 28.12.2010 г. № 390-ФЗ – Доступ из справочно-правовой системы «КонсультантПлюс». - Режим доступа: <http://www.consultant.ru>.
5. Об общих принципах организации законодательных (представительных) и исполнительных органов власти субъектов Российской Федерации [Текст]: Федеральный закон от 06.10.1999 г. № 184-ФЗ // Собрание законодательства РФ. - 1999. - № 43.
6. О концепции национальной безопасности Российской Федерации [Текст]: Указ Президента Российской Федерации от 10 января 2000 г. № 24 // Собрание законодательства РФ. - 2000. - № 2.- Ст.170.
7. О порядке разработки и утверждения административных регламентов исполнения государственных функций (предоставления государственных услуг) [Электронный ресурс]: Постановление Правительства РФ от 11.11.2005 г. № 679. - Доступ из справочно-правовой системы «КонсультантПлюс». – Режим доступа: <http://www.consultant.ru>.
8. Булаевский, Б.А. Правовое положение несовершеннолетних по российскому гражданскому законодательству [Текст]: Автореф. дисс. ... к.ю.н. М., 1998.
9. Гаврилов, Э. О наименовании юридического лица [Текст] / Э.О. Гаврилов // Хозяйство и право. - 2011. - № 12. - С. 3 – 11.
10. Мачульская, Е.Е. Право социального обеспечения [Текст]: учебник для бакалавров / Е.Е. Мачульская. – М.: Изд-во Юрайт, 2012. – 575 с.
11. Черткова, Е.Л. Утопия как способ постижения социальной действительности [Электронный ресурс] / Е.Л. Черткова // Социемы: журнал Уральского гос. ун-та. – 2002. - № 8. – Режим доступа: <http://2www.usu.ru/philosoph/chertkova>.
12. Цивилистические записки: [Текст]: Межвузовский сборник научных трудов. Выпуск 2. – М.: «Статут» - Екатеринбург: Институт частного права, 2002. – 511 с.
13. Юридический советник [Электронный ресурс]. – 1 электрон. опт. диск (CD-ROM): зв., цв.; 12 см. – Прил.: Справочник пользователя [Текст]/ сост. В.А. Быков. – 32 с.
14. Временные методические рекомендации по вопросам реструктуризации бюджетной сферы и повышения эффективности расходов региональных и местных бюджетов (Краткая концепция реструктуризации государственного и муниципального сектора и повышения эффективности бюджетных расходов на региональном и местном уровнях) [Текст]. - М.: ИЭПП, 2006. - 67 с.
15. Свердловская область в 1992-1996 годах [Текст]: Стат. сб./ Свердлов. обл. комитет гос. статистики Госкомстата РФ. – Екатеринбург, 1997. – 115 с.
16. Социальное положение и уровень жизни населения России в 2010 г. [Текст]: Стат. сб. / Росстат. – М., 2011. – 320 с.
17. Социально-экономическое положение федеральных округов в 2010 г. [Электронный ресурс]. – Режим доступа <http://www.gks.Ru>.
18. An Interview with Douglass C. North [Text] // The Newsletter of The Cliometric Society. - 1993. - Vol. 8. - N 3. - P. 23–28.

19. Burkhead, J. The Budget and Democratic Government [Text] / Lyden F.J., Miller E.G. (Eds.) / Planning, Programming, Budgeting. Markham: Chicago, 1972. 218 p.
20. Miller, D. Strategy Making and Structure: Analysis and Implications for Performance [Text] // Academy of Management Journal. - 1987. - Vol. 30. - N 1. - P. 45–51.
21. Министерство финансов Российской Федерации: [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.minfin.ru>.
22. Российская книжная палата: [Электронный ресурс]. - Режим доступа: <http://www.bookchamber.ru>.
23. Инструкция по делопроизводству в ООО «СК-групп» [Текст]. - Екатеринбург, 2012. – 26 с.
24. Бухгалтерский отчет ЗАО «ФНК» за 2012 год [Текст]. - Екатеринбург, 2013. – 14 с.
25. Правила внутреннего трудового распорядка АО «Маяк» [Текст]. - Екатеринбург, 2010. – 22 с.

МИНОБРНАУКИ РОССИИ


ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры управления  
персоналом

(протокол № 1 от 08.09.2025)

Заведующий кафедрой

 Е. А. Беляева

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ОРГАНИЗАЦИИ  
САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ И ЗАДАНИЯ ДЛЯ  
ОБУЧАЮЩИХСЯ**

**ФТД.01 ТЕХНОЛОГИИ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОГО ТРУДА**

Направление

*15.03.06 Мехатроника и робототехника*

Профиль

Мехатроника и робототехника промышленных производств

Екатеринбург

## СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
ОСНОВНЫЕ КАТЕГОРИИ ДИСЦИПЛИНЫ.....	6
САМООРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ С ЛИТЕРАТУРОЙ.....	8
ПОДГОТОВКА К ПРАКТИКО-ОРИЕНТИРОВАННЫМ ЗАДАНИЯМ.....	12
ПРАКТИКО-ОРИЕНТИРОВАННЫЕ ЗАДАНИЯ.....	13
ПОДГОТОВКА К ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ.....	28

## ВВЕДЕНИЕ

Самостоятельная работа в высшем учебном заведении - это часть учебного процесса, метод обучения, прием учебно-познавательной деятельности, комплексная целевая стандартизованная учебная деятельность с запланированными видом, типом, формами контроля.

Самостоятельная работа представляет собой плановую деятельность обучающихся по поручению и под методическим руководством преподавателя.

Целью самостоятельной работы студентов является закрепление тех знаний, которые они получили на аудиторных занятиях, а также способствование развитию у студентов творческих навыков, инициативы, умению организовать свое время.

Самостоятельная работа реализует следующие задачи:

- предполагает освоение курса дисциплины;
- помогает освоению навыков учебной и научной работы;
- способствует осознанию ответственности процесса познания;
- способствует углублению и пополнению знаний студентов, освоению ими навыков и умений;
- формирует интерес к познавательным действиям, освоению методов и приемов познавательного процесса,
- создает условия для творческой и научной деятельности обучающихся;
- способствует развитию у студентов таких личных качеств, как целеустремленность, заинтересованность, исследование нового.

Самостоятельная работа обучающегося выполняет следующие функции:

- развивающую (повышение культуры умственного труда, приобщение к творческим видам деятельности, обогащение интеллектуальных способностей студентов);
- информационно-обучающую (учебная деятельность студентов на аудиторных занятиях, неподкрепленная самостоятельной работой, становится мало результативной);
- ориентирующую и стимулирующую (процессу обучения придается ускорение и мотивация);
- воспитательную (формируются и развиваются профессиональные качества бакалавра и гражданина);
- исследовательскую (новый уровень профессионально-творческого мышления).

Организация самостоятельной работы студентов должна опираться на определенные требования, а, именно:

- сложность осваиваемых знаний должна соответствовать уровню развития студентов;
- стандартизация заданий в соответствии с логической системой курса дисциплины;
- объем задания должен соответствовать уровню студента;
- задания должны быть адаптированными к уровню студентов.

Содержание самостоятельной работы студентов представляет собой, с одной стороны, совокупность теоретических и практических учебных заданий, которые должен выполнить студент в процессе обучения, объект его деятельности; с другой стороны - это способ деятельности студента по выполнению соответствующего теоретического или практического учебного задания.

Свое внешнее выражение содержание самостоятельной работы студентов находит во всех организационных формах аудиторной и внеаудиторной деятельности, в ходе самостоятельного выполнения различных заданий.

Функциональное предназначение самостоятельной работы студентов в процессе лекций, практических занятий по овладению специальными знаниями заключается в самостоятельном прочтении, просмотре, прослушивании, наблюдении, конспектировании, осмыслении, запоминании и воспроизведении определенной информации. Цель и планирование самостоятельной работы студента определяет преподаватель. Вся информация осуществляется на основе ее воспроизведения.

Так как самостоятельная работа тесно связана с учебным процессом, ее необходимо рассматривать в двух аспектах:

1. аудиторная самостоятельная работа – практические занятия;
2. внеаудиторная самостоятельная работа – подготовка к практическим занятиям (в т.ч. подготовка к практико-ориентированным заданиям и др.).

Основные формы организации самостоятельной работы студентов определяются следующими параметрами:

- содержание учебной дисциплины;
- уровень образования и степень подготовленности студентов;
- необходимость упорядочения нагрузки студентов при самостоятельной работе.

Таким образом, самостоятельная работа студентов является важнейшей составной частью процесса обучения.

Методические указания по организации самостоятельной работы и задания для обучающихся по дисциплине *«Технологии интеллектуального труда»* обращают внимание студента на главное, существенное в изучаемой дисциплине, помогают выработать умение анализировать явления и факты, связывать теоретические положения с практикой, а также облегчают подготовку к сдаче *зачета*.

Настоящие методические указания позволят студентам самостоятельно овладеть фундаментальными знаниями, профессиональными умениями и навыками деятельности по профилю подготовки, опытом творческой и исследовательской деятельности, и направлены на формирование компетенций, предусмотренных учебным планом поданному профилю.

Видами самостоятельной работы обучающихся по дисциплине *«Технологии интеллектуального труда»* являются:

- самостоятельное изучение тем курса (в т.ч. рассмотрение основных категорий дисциплины, работа с литературой);

- подготовка к практическим (семинарским) занятиям (в т.ч. ответы на вопросы для самопроверки, подготовка к выполнению практико-ориентированных заданий);
- подготовка к зачету.

В методических указаниях представлены материалы для самостоятельной работы и рекомендации по организации отдельных её видов.

## **ОСНОВНЫЕ КАТЕГОРИИ ДИСЦИПЛИНЫ**

### **Тема 1. Особенности информационных технологий для людей с ограниченными возможностями.**

Информационные технологии  
Универсальный дизайн  
Адаптивные технологии

### **Тема 2. Тифлотехнические средства/ Сурдотехнические средства/ Адаптивная компьютерная техника (Материал изучается по подгруппам в зависимости от вида ограничений здоровья обучающихся)**

Брайлевский дисплей  
Брайлевский принтер  
Телевизионное увеличивающее устройство  
Читающая машина  
Экранные лупы  
Синтезаторы речи  
Ассистивные тифлотехнические средства  
Ассистивные сурдотехнические средства  
Адаптированная компьютерная техника  
Ассистивные технические средства

### **Тема 3. Дистанционные образовательные технологии**

Дистанционные образовательные технологии  
Информационные объекты

### **Тема 4. Интеллектуальный труд и его значение в жизни общества**

Система образования  
Образовательная среда вуза  
Интеллектуальный труд  
Интеллектуальный ресурс  
Интеллектуальный продукт

### **Тема 5. Развитие интеллекта – основа эффективной познавательной деятельности**

Личностный компонент  
Мотивационно-потребностный компонент  
Интеллектуальный компонент  
Организационно-деятельностный компонент  
Гигиенический компонент  
Эстетический компонент  
Общеучебные умения  
Саморегуляция

**Тема 6. Самообразование и самостоятельная работа студента – ведущая форма умственного труда.**

Самообразование

Самостоятельная работа студентов

Технологии интеллектуальной работы

Технологии групповых обсуждений

**Тема 7. Технологии работы с информацией студентов с ОВЗ и инвалидов**

Традиционные источники информации

Технологии работы с текстами

Технологии поиска, фиксирования, переработки информации

Справочно-поисковый аппарат книги

Техника быстрого чтения

Реферирование

Редактирование

Технология конспектирования

Методы и приемы скоростного конспектирования

**Тема 8. Организация научно-исследовательской работы**

Доклад

Реферат

Курсовая работа

Выпускная квалификационная работа

Техника подготовки работы

Методика работы над содержанием Презентация

**Тема 9. Тайм-менеджмент**

Время

Планирования времени

Приемы оптимизации распределения времени

## САМООРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ С ЛИТЕРАТУРОЙ

Самостоятельное изучение тем курса осуществляется на основе списка рекомендуемой литературы к дисциплине. При работе с книгой необходимо научиться правильно ее читать, вести записи. Самостоятельная работа с учебными и научными изданиями профессиональной и общекультурной тематики – это важнейшее условие формирования научного способа познания.

Основные приемы работы с литературой можно свести к следующим:

- составить перечень книг, с которыми следует познакомиться;
- перечень должен быть систематизированным;
- обязательно выписывать все выходные данные по каждой книге (при написании курсовых и выпускных квалификационных работ это позволит экономить время);

- определить, какие книги (или какие главы книг) следует прочитать более внимательно, а какие – просто просмотреть;

- при составлении перечней литературы следует посоветоваться с преподавателями, которые помогут сориентироваться, на что стоит обратить большее внимание, а на что вообще не стоит тратить время;

- все прочитанные монографии, учебники и научные статьи следует конспектировать, но это не означает, что надо конспектировать «все подряд»: можно выписывать кратко основные идеи автора и иногда приводить наиболее яркие и показательные цитаты (с указанием страниц);

- если книга – собственная, то допускается делать на полях книги краткие пометки или же в конце книги, на пустых страницах просто сделать свой «предметный указатель», где отмечаются наиболее интересные мысли и обязательно указываются страницы в тексте автора;

- следует выработать способность «воспринимать» сложные тексты; для этого лучший прием – научиться «читать медленно», когда понятно каждое прочитанное слово (а если слово незнакомое, то либо с помощью словаря, либо с помощью преподавателя обязательно его узнать). Таким образом, чтение текста является частью познавательной деятельности. Ее цель – извлечение из текста необходимой информации.

От того, насколько осознанна читающим собственная внутренняя установка при обращении к печатному слову (найти нужные сведения, усвоить информацию полностью или частично, критически проанализировать материал и т.п.) во многом зависит эффективность осуществляемого действия. Грамотная работа с книгой, особенно если речь идет о научной литературе, предполагает соблюдение ряда правил, для овладения которыми необходимо настойчиво учиться. Это серьезный, кропотливый труд. Прежде всего, при такой работе невозможен формальный, поверхностный подход. Не механическое заучивание, не простое накопление цитат, выдержек, а сознательное усвоение прочитанного, осмысление его, стремление дойти до сути – вот главное правило. Другое правило – соблюдение при работе над книгой определенной последовательности. Вначале следует ознакомиться с оглавлением,

содержанием предисловия или введения. Это дает общую ориентировку, представление о структуре и вопросах, которые рассматриваются в книге.

Следующий этап – чтение. Первый раз целесообразно прочитать книгу с начала до конца, чтобы получить о ней цельное представление. При повторном чтении происходит постепенное глубокое осмысление каждой главы, критического материала и позитивного изложения; выделение основных идей, системы аргументов, наиболее ярких примеров и т.д. Непременным правилом чтения должно быть выяснение незнакомых слов, терминов, выражений, неизвестных имен, названий. Студентам с этой целью рекомендуется заводить специальные тетради или блокноты. Важная роль в связи с этим принадлежит библиографической подготовке студентов. Она включает в себя умение активно, быстро пользоваться научным аппаратом книги, справочными изданиями, каталогами, умение вести поиск необходимой информации, обрабатывать и систематизировать ее.

Выделяют четыре основные установки в чтении текста:

- информационно-поисковая (задача – найти, выделить искомую информацию);

- усваивающая (усилия читателя направлены на то, чтобы как можно полнее осознать и запомнить, как сами сведения, излагаемые автором, так и всю логику его рассуждений);

- аналитико-критическая (читатель стремится критически осмыслить материал, проанализировав его, определив свое отношение к нему);

- творческая (создает у читателя готовность в том или ином виде – как отправной пункт для своих рассуждений, как образ для действия по аналогии и т.п. – использовать суждения автора, ход его мыслей, результат наблюдения, разработанную методику, дополнить их, подвергнуть новой проверке).

С наличием различных установок обращения к тексту связано существование и нескольких видов чтения:

- библиографическое – просматривание карточек каталога, рекомендательных списков, сводных списков журналов и статей за год и т.п.;

- просмотровое – используется для поиска материалов, содержащих нужную информацию, обычно к нему прибегают сразу после работы со списками литературы и каталогами, в результате такого просмотра читатель устанавливает, какие из источников будут использованы в дальнейшей работе;

- ознакомительное – подразумевает сплошное, достаточно подробное прочтение отобранных статей, глав, отдельных страниц; цель – познакомиться с характером информации, узнать, какие вопросы вынесены автором на рассмотрение, провести сортировку материала;

- изучающее – предполагает доскональное освоение материала; в ходе такого чтения проявляется доверие читателя к автору, готовность принять изложенную информацию, реализуется установка на предельно полное понимание материала;

- аналитико-критическое и творческое чтение – два вида чтения близкие между собой тем, что участвуют в решении исследовательских задач.

Первый из них предполагает направленный критический анализ, как самой информации, так и способов ее получения и подачи автором; второе – поиск тех суждений, фактов, по которым, или, в связи с которыми, читатель считает нужным высказать собственные мысли.

Из всех рассмотренных видов чтения основным для студентов является изучающее – именно оно позволяет в работе с учебной и научной литературой накапливать знания в различных областях. Вот почему именно этот вид чтения в рамках образовательной деятельности должен быть освоен в первую очередь. Кроме того, при овладении данным видом чтения формируются основные приемы, повышающие эффективность работы с текстом. Научная методика работы с литературой предусматривает также ведение записи прочитанного. Это позволяет привести в систему знания, полученные при чтении, сосредоточить внимание на главных положениях, зафиксировать, закрепить их в памяти, а при необходимости вновь обратиться к ним.

Основные виды систематизированной записи прочитанного:

Аннотирование – предельно краткое связное описание просмотренной или прочитанной книги (статьи), ее содержания, источников, характера и назначения.

Планирование – краткая логическая организация текста, раскрывающая содержание и структуру изучаемого материала.

Тезирование – лаконичное воспроизведение основных утверждений автора без привлечения фактического материала.

Цитирование – дословное выписывание из текста выдержек, извлечений, наиболее существенно отражающих ту или иную мысль автора.

Конспектирование – краткое и последовательное изложение содержания прочитанного. Конспект – сложный способ изложения содержания книги или статьи в логической последовательности. Конспект аккумулирует в себе предыдущие виды записи, позволяет всесторонне охватить содержание книги, статьи. Поэтому умение составлять план, тезисы, делать выписки и другие записи определяет и технологию составления конспекта.

Как правильно составлять конспект? Внимательно прочитайте текст. Уточните в справочной литературе непонятные слова. При записи не забудьте вынести справочные данные на поля конспекта. Выделите главное, составьте план, представляющий собой перечень заголовков, подзаголовков, вопросов, последовательно раскрываемых затем в конспекте. Это первый элемент конспекта. Вторым элементом конспекта являются тезисы. Тезис - это кратко сформулированное положение. Для лучшего усвоения и запоминания материала следует записывать тезисы своими словами. Тезисы, выдвигаемые в конспекте, нужно доказывать. Поэтому третий элемент конспекта - основные доводы, доказывающие истинность рассматриваемого тезиса. В конспекте могут быть положения и примеры. Законспектируйте материал, четко следуя пунктам плана. При конспектировании старайтесь выразить мысль своими словами. Записи следует вести четко, ясно. Грамотно записывайте цитаты. Цитируя, учитывайте лаконичность, значимость мысли. При оформлении

конспекта необходимо стремиться к емкости каждого предложения. Мысли автора книги следует излагать кратко, заботясь о стиле и выразительности написанного. Число дополнительных элементов конспекта должно быть логически обоснованным, записи должны распределяться в определенной последовательности, отвечающей логической структуре произведения. Для уточнения и дополнения необходимо оставлять поля.

Конспектирование – наиболее сложный этап работы. Овладение навыками конспектирования требует от студента целеустремленности, повседневной самостоятельной работы. Конспект ускоряет повторение материала, экономит время при повторном, после определенного перерыва, обращении к уже знакомой работе. Учитывая индивидуальные особенности каждого студента, можно дать лишь некоторые, наиболее оправдавшие себя общие правила, с которыми преподаватель и обязан познакомить студентов:

1. Главное в конспекте не объем, а содержание. В нем должны быть отражены основные принципиальные положения источника, то новое, что внес его автор, основные методологические положения работы. Умение излагать мысли автора сжато, кратко и собственными словами приходит с опытом и знаниями. Но их накоплению помогает соблюдение одного важного правила – не торопиться записывать при первом же чтении, вносить в конспект лишь то, что стало ясным.

2. Форма ведения конспекта может быть самой разнообразной, она может изменяться, совершенствоваться. Но начинаться конспект всегда должен с указания полного наименования работы, фамилии автора, года и места издания; цитаты берутся в кавычки с обязательной ссылкой на страницу книги.

3. Конспект не должен быть «слепым», безликим, состоящим из сплошного текста. Особо важные места, яркие примеры выделяются цветным подчеркиванием, взятием в рамочку, оттенением, пометками на полях специальными знаками, чтобы можно было быстро найти нужное положение. Дополнительные материалы из других источников можно давать на полях, где записываются свои суждения, мысли, появившиеся уже после составления конспекта.

## ПОДГОТОВКА К ПРАКТИКО-ОРИЕНТИРОВАННЫМ ЗАДАНИЯМ

Практико-ориентированные задания выступают средством формирования у студентов системы интегрированных умений и навыков, необходимых для освоения профессиональных компетенций. Это могут быть ситуации, требующие применения умений и навыков, специфичных для соответствующего профиля обучения (знания содержания предмета), ситуации, требующие организации деятельности, выбора её оптимальной структуры личностно-ориентированных ситуаций (нахождение нестандартного способа решения).

Кроме этого, они выступают средством формирования у студентов умений определять, разрабатывать и применять оптимальные методы решения профессиональных задач. Они строятся на основе ситуаций, возникающих на различных уровнях осуществления практики и формулируются в виде производственных поручений (заданий).

Под практико-ориентированными заданиями понимают задачи из окружающей действительности, связанные с формированием практических навыков, необходимых в повседневной жизни, в том числе с использованием элементов производственных процессов.

Цель практико-ориентированных заданий – приобретение умений и навыков практической деятельности по изучаемой дисциплине.

Задачи практико-ориентированных заданий:

- закрепление, углубление, расширение и детализация знаний студентов при решении конкретных задач;
- развитие познавательных способностей, самостоятельности мышления, творческой активности;
- овладение новыми методами и методиками изучения конкретной учебной дисциплины;
- обучение приемам решения практических задач;
- выработка способности логического осмысления полученных знаний для выполнения заданий;
- обеспечение рационального сочетания коллективной и индивидуальной форм обучения.

Важными отличительными особенностями практико-ориентированных задания от стандартных задач (предметных, межпредметных, прикладных) являются:

- значимость (познавательная, профессиональная, общекультурная, социальная) получаемого результата, что обеспечивает познавательную мотивацию обучающегося;
- условие задания сформулировано как сюжет, ситуация или проблема, для разрешения которой необходимо использовать знания из разных разделов основного предмета, из другого предмета или из жизни, на которые нет явного указания в тексте задания;

- информация и данные в задании могут быть представлены в различной форме (рисунок, таблица, схема, диаграмма, график и т.д.), что потребует распознавания объектов;

- указание (явное или неявное) области применения результата, полученного при решении задания.

Кроме выделенных четырех характеристик, практико-ориентированные задания имеют следующие:

1. по структуре эти задания – нестандартные, т.е. в структуре задания не все его компоненты полностью определены;

2. наличие избыточных, недостающих или противоречивых данных в условии задания, что приводит к объемной формулировке условия;

3. наличие нескольких способов решения (различная степень рациональности), причем данные способы могут быть неизвестны учащимся, и их требуется сконструировать.

При выполнении практико-ориентированных заданий следует руководствоваться следующими общими рекомендациями:

- для выполнения практико-ориентированного задания необходимо внимательно прочитать задание, повторить лекционный материал по соответствующей теме, изучить рекомендуемую литературу, в т.ч. дополнительную;

- выполнение практико-ориентированного задания включает постановку задачи, выбор способа решения задания, разработку алгоритма практических действий, программы, рекомендаций, сценария и т. п.;

- если практико-ориентированное задание выдается по вариантам, то получить номер варианта исходных данных у преподавателя; если нет вариантов, то нужно подобрать исходные данные самостоятельно, используя различные источники информации;

- для выполнения практико-ориентированного задания может использоваться метод малых групп. Работа в малых группах предполагает решение определенных образовательных задач в рамках небольших групп с последующим обсуждением полученных результатов. Этот метод развивает навыки сотрудничества, достижения компромиссного решения, аналитические способности.

## ПРАКТИКО-ОРИЕНТИРОВАННЫЕ ЗАДАНИЯ

**1. В соответствии с опросником «Саморегуляция» (ОС) (модификация методики А.К. Осницкого) оцените свои качества, возможности, отношение к деятельности в протоколе (132 высказывания) по 4-х бальной шкале: 4 балла – да; 3 балла – пожалуй да; 2 балла – пожалуй нет; 1 балл – нет.**

### Текст опросника

1. Способен за дело приниматься без напоминаний.
2. Планирует, организует свои дела и работу.
3. Умеет выполнить порученное задание.
4. Хорошо анализирует условия.
5. Учитывает возможные трудности.
6. Умеет отделять главное от второстепенного.
7. Чаще всего избирает верный путь решения задачи.
8. Правильно планирует свои занятия и работу.
9. Пытается решить задачи разными способами.
10. Сам справляется с возникающими трудностями.
11. Редко ошибается, умеет оценить правильность действий.
12. Быстро обнаруживает свои ошибки.
13. Быстро находит новый способ решения.
14. Быстро исправляет ошибки.
15. Не повторяет ранее сделанных ошибок.
16. Продумывает свои дела и поступки.
17. Хорошо справляется и с трудными заданиям.
18. Справляется с заданиями без посторонней помощи.
19. Любит порядок.
20. Заранее знает, что будет делать.
21. Аккуратен и последователен.
22. Продумывает, все до мелочей.
23. Ошибается чаще из-за того, что смысл задания целом не понят, хотя все детали продуманы.
24. Старателен, хотя часто не выполняет заданий.
25. Долго готовится, прежде чем приступить к делу.
26. Избегает риска.
27. Сначала обдумывает, потом делает.
28. Решения принимает без колебаний.
29. Уверенный в себе.
30. Действует решительно, настойчив.
31. Предприимчивый, решительный.
32. Активный.
33. Ведущий.
34. Реализует почти все, что планирует.
35. Начатое дело доводит до конца.
36. Предпочитает действовать, а не обсуждать.

37. Обдумывает свои дела и поступки.
38. Анализирует свои ошибки и неудачи.
39. Планирует дела, рассчитывает свои силы.
40. Прислушивается к замечаниям.
41. Редко повторяет одну и ту же ошибку.
42. Знает о своих недостатках.
43. Сделает задание на совесть.
44. Как всегда сделает на отлично.
45. Для него важно качество, а не отметка.
46. Всегда проверяет правильность работы.
47. Старается довести дело до конца.
48. Стирается добиться лучших результатов.
49. Действует самостоятельно, мало советуясь с другими.
50. Предпочитает справляться с трудностями сам.
51. Может принять не зависящее от других решение.
52. Любит перемену в занятиях.
53. Легко переключается с одной работы на другую.
54. Хорошо ориентируется в новых условиях.
55. Аккуратен.
56. Внимателен.
57. Усидчив.
58. С неудачами и ошибками обычно справляется.
59. Неудачи активизируют его.
60. Старается разобраться в причинах неудач.
61. Умеет мобилизовать усилия.
62. Взвешивает все «за» и «против».
63. Старается придерживаться правил.
64. Всегда считается с мнением других.
65. Его нетрудно убедить в чем-то.
66. Прислушивается к замечаниям.
67. Нужно напоминать о том, что необходимо закончить дело.
68. Не планирует, мало организует свои дела, и работу.
69. Не выполняет заданий оттого, что отвлекается.
70. Условия анализирует плохо.
71. Не учитывает возможных трудностей.
72. Не умеет отделять главное от второстепенного.
73. Пути решения выбирает не лучшие.
74. Не умеет планировать работу и занятия.
75. Не пытается решать задачи разными способами.
76. Не может справиться с трудностями без помощи других.
77. Часто допускает ошибки в работе, часто их повторяет.
78. С трудом находит ошибки в своей работе.
79. С трудом находит новые способы решения.
80. С большим трудом и долго исправляет ошибки.

81. Повторяет одни и те же ошибки.
82. Часто поступает необдуманно, импульсивно.
83. С трудными заданиями справляется плохо.
84. Не справляется с заданием без напоминаний и помощи.
85. Не любит порядок.
86. Часто не знает заранее, что ему предстоит делать.
87. Непоследователен и неаккуратен.
88. Ограничивается лишь общими сведениями, общим впечатлением.
89. Ошибается чаще из-за того, что не продуманы мелочи, детали.
90. Не очень старателен, но задания выполняет.
91. Приступает к делу без подготовки.
92. Часто рискует, ищет приключений.
93. Сначала сделает, лотом подумает.
94. Решения принимает после раздумий и колебаний.
95. Часто сомневается в своих силах.
96. Нерешителен, небольшие помехи уже останавливают его.
97. Нерешительный.
98. Вялый, безучастный.
99. Ведомый.
100. Задумывает много, а делает мало.
101. Редко, когда начатое дело доводит до конца.
102. Предпочитает обсуждать, а не действовать.
103. Действует без раздумий, «с ходу».
104. Не анализирует ошибок.
105. Не планирует почти ничего, не рассчитывает своих сил.
106. Не прислушивается к замечаниям.
107. Часто повторяет одну и ту же ошибку.
108. Не хочет знать и исправлять свои недостатки.
109. Сделает «спустя рукава».
110. Сделает как получится.
111. Сделает из-за угрозы получения плохой оценки.
112. Не проверяет правильность результатов своих действий.
113. Часто бросает работу, не доделав ее.
114. Результат неважен – лишь бы поскорее закончить работу.
115. О его трудностях и делах знают почти все.
116. Всегда надеется на друзей, на их помощь.
117. Действует по принципу: как все, так и я!
118. Любит однообразные занятия.
119. С трудом переключается с одной работы на другую.
120. Плохо ориентируется в новых условиях.
121. Неаккуратен.
122. Невнимателен.
123. Неусидчив.
124. Ошибку может исправить, если его успокоить.

125. Неудачи быстро сбивают с толку.
126. Равнодушен к причинам неудач.
127. С трудом мобилизуется на выполнение задания.
128. Поступает необдуманно, импульсивно.
129. Не придерживается правил.
130. Не считается с мнением окружающих.
131. Его трудно убедить в чем-либо.
132. Не прислушивается к замечаниям.

### Ключ для обработки и интерпретации данных

В тесте оценивается 132 характеристики саморегуляции. Они разбиты на тройки.

Всего 22 пары противоположных характеристик.

1. Целеполагание - 23. Неустойчивость целей.
2. Моделирование условий - 24. Отсутствие анализа условий.
3. Программирование действий - 25. Спонтанность действий.
4. Оценивание результатов - 26. Ошибки в работе.
5. Коррекции результатов и способ» действий - 27. Повторные ошибки.
6. Обеспеченность регуляции в целом - 28. Импульсивность.
7. Упорядоченность деятельности - 29. Непоследовательность, неаккуратность.
8. Детализация регуляции действий - 30. Поверхностность.
9. Осторожность в действиях - 31. Необдуманность, рискованность.
10. Уверенность в действиях - 32. Неуверенность в своих силах.
11. Инициативность в действиях - 33. Нерешительность.
12. Практическая реализуемость намерений - 34. Незавершенность дел.
13. Осознанность действий - 35. Действия наобум.
14. Критичность в делах и поступках -36. Равнодушие к недостаткам.
15. Ориентированность на оценочный балл -37. Попустительство.
16. Ответственность в делах и поступках - 38. Безответственность в делах.
17. Автономность - 39. Зависимость в действиях.
18. Гибкость, пластичность в действиях - 40. Инертность в работе.
19. Вовлечение полезных привычек в регуляцию действий - 41. «Плохиш».
20. Практичность, устойчивость в регуляции действий - 42. Равнодушие к ошибкам, неудачам.
21. Оптимальность (адекватность) регуляции усилий - 43. Отсутствие последовательности.
22. Податливость воспитательным воздействиям - 44. Самодостаточность.

Необходимо найти сумму в каждой из троек характеристик и сопоставить ее с их противоположностью.

4-6 баллов - слабое проявление характеристики.

7-9 баллов - ситуативное проявление.

10-12 баллов - выраженность характеристики.

## Бланк для ответов

ФИ \_\_\_\_\_  
 Пол \_\_\_\_\_ Возраст (дата рождения) \_\_\_\_\_ Гр. \_\_\_\_\_ Дата \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_

### Шкала ответов

4 – да; 3 – пожалуй да; 2 – пожалуй нет; 1 – нет.

№			S		№	
1	1			23	67	
	2				68	
	3				69	
2	4			24	70	
	5				71	
	6				72	
3	7			25	73	
	8				74	
	9				75	
4	10			26	76	
	11				77	
	12				78	
5	13			27	79	
	14				80	
	15				81	
6	16			28	82	
	17				83	
	18				84	
7	19			29	85	
	20				86	
	21				87	
8	22			30	88	
	23				89	
	24				90	
9	25			31	91	
	26				92	
	27				93	

S

10	28		32	94	
	29			95	
	30			96	
11	31		33	97	
	32			98	
	33			99	
12	34		34	100	
	35			101	
	36			102	
13	37		35	103	
	38			104	
	39			105	
14	40		36	106	
	41			107	
	42			108	
15	43		37	109	
	44			ΠΟ	
	45			111	
16	46		38	112	
	47			113	
	48			114	
17	49		39	115	
	50			116	
	51			117	
18	52		40	118	
	53			119	
	54			120	
19	55		41	121	
	56			122	
	57			123	
20	58		42	124	
	59			125	
	60			126	

21	61		43	127	
	62			128	
	63			129	
22	64		44	130	
	65			131	
	66			132	

Качественные характеристики саморегуляции

№	Качества саморегуляции	Содержательные характеристики саморегуляции	№	Качества саморегуляции	Содержательные характеристики саморегуляции
1	Целеполагание	За дело приниматься без напоминаний, планирует, организует свои дела и работу. Задания и поручения выполняет.	23	Неустойчивость целей	Не планирует, мало организует свою работу. Нужно напоминать о том, что необходимо закончить дело. Отвлекается.
2	Моделирование условий	Анализирует условия предстоящей деятельности, возможные трудности. Выделяет главное.	24	Отсутствие анализа условий	Не умеет отделять главное от второстепенного. Не предвидит ход дел, возможные трудности.
3	Программирование действий	Правильно планирует свои занятия и работу, избирает верный путь решения задачи.	25	Спонтанность действий	Не умеет планировать работу в занятия, затрудняется в выборе путей решения задач.
4	Оценивание результатов	Редко ошибается, умеет оценить правильность действий. Быстро обнаруживает свои ошибки.	26	Ошибки в работе	Часто допускает ошибки в работе, часто их повторяет. Не находит ошибок в своей работе.
5	Коррекция результатов и способов действий	Быстро находит новый способ решения. Быстро исправляет ошибки.	27	Повторные ошибки	С трудом находит новые способы решения. Повторяет одни и те же ошибки.
6	Обеспеченность регуляции в целом	Продумывает свои дела и поступки. Справляется с заданиями без посторонней помощи.	28	Импульсивность	Часто поступает необдуманно, импульсивно. С трудными заданиями справляется плохо.

№	Качества саморегуляции	Содержательные характеристики саморегуляции	№	Качества саморегуляции	Содержательные характеристики саморегуляции
		щи.			
7	Упорядоченность деятельности	Любит порядок. Аккуратен и последователен.	29	Непоследовательность	Часто не знает заранее, что ему предстоит делать, непоследователен и неаккуратен.
8	Детализация регуляции действий	Продумывает, все до мелочей. Ошибается чаще из-за того, что смысл задания целом не понят, хотя все детали продуманы.	30	Поверхностность	Ограничивается лишь общими сведениями, общим впечатлением. Ошибается чаще из-за того, что не продуманы мелочи, детали.
9	Осторожность в действиях	Долго обдумывает и готовится, прежде чем приступить к делу. Избегает риска.	31	Необдуманность, рискованность	Приступает к делу без подготовки. Сначала делает, потом подумает.
10	Уверенность в действиях	Уверенный в себе. Решения принимает без колебаний. Решителен. Настойчив.	32	Неуверенность в своих силах	Решения принимает после колебаний. Сомневается в своих силах. Нерешителен.
11	Инициативен в действиях.	Предприимчивый, решительный. Активный. Ведущий.	33	Нерешительность	Нерешительный. Вялый, безучастный. Ведомый.
12	Практическая реализуемость намерений	Реализует почти все, что планирует. Начатое дело доводит до конца.	34	Незавершенность дел	Редко, когда начатое дело доводит до конца. Предпочитает обсуждать, а не действовать.
13	Осознанность действий	Обдумывает, планирует свои дела и поступки. Анализирует свои ошибки и неудачи.	35	Действия наобум	Действует без раздумий, «с ходу», не рассчитывает своих сил.
14	Критичность в делах и поступках	Знает о своих недостатках. Редко повторяет ошибки. Прислушивается к замечаниям.	36	Равнодушие к недостаткам	Часто повторяет одну и ту же ошибку. Не хочет знать и исправлять свои недостатки.

№	Качества саморегуляции	Содержательные характеристики саморегуляции	№	Качества саморегуляции	Содержательные характеристики саморегуляции
15	Ориентированность на оценочный балл	Сделает задание на совесть. Для него важно качество, а не отметка.	37	Попустительство	Делает все «спустя рукава», как получится. Делает из-за угрозы плохой оценки.
16	Ответственность в делах и поступках	Гарантирует доведение дел до конца. Всегда проверяет правильность работы.	38	Безответственность в делах	Не проверяет результатов своих действий. Часто бросает работу, не доделав до конца.
17	Автономность	Действует и принимает самостоятельные решения. Предпочитает сам справляться с трудностями.	39	Зависимость в действиях	Всегда надеется на друзей, на их помощь.
18	Гибкость, пластичность в действиях	Легко переключается с одной работы на другую. Хорошо ориентируется в новых условиях.	40	Инертность в работе	Любит однообразные занятия. С трудом переключается с одной работы на другую.
19	Вовлечение полезных привычек в регуляцию действий	Аккуратен. Внимателен. Усидчив.	41	«Плохиш»	Неаккуратен. Невнимателен. Неусидчив.
20	Практичность, устойчивость в регуляции действий	Справляется с неудачами и ошибками. Неудачи активизируют его. Старается разобраться в их причинах.	42	Равнодушие к ошибкам, неудачам	Неудачи быстро сбивают с толку. Равнодушен к их причинам.
21	Оптимальность (адекватность) регуляции усилий	Взвешивает все «за» и «против». Умеет мобилизовать усилия.	43	Отсутствие последовательности	Поступает необдуманно. С трудом мобилизуется на выполнение задания.
22	Податливость воспитательным воздействиям	Всегда считается с мнением других. Прислушивается к замечаниям.	44	Самодостаточность	Не считается с мнением окружающих. Не прислушивается к замечаниям.

*Задание:* На основе самодиагностики саморегуляции сформулируйте рекомендации по саморегуляции.

## **2. Выберите научную статью по своей специальности и напишите к ней аннотацию, реферат, конспект, рецензию.**

### Методические указания

**АННОТАЦИЯ** (от лат. *annotatio* - замечание, пометка) – это краткая характеристика статьи, рукописи, книги, в которой обозначены тема, проблематика и назначение издания, а также содержатся сведения об авторе и элементы оценки книги.

Перед текстом аннотации даются выходные данные (автор, название, место и время издания). Эти данные можно включить в первую часть аннотации.

Аннотация обычно состоит из двух частей. В первой части формулируется основная тема книги, статьи; во второй части перечисляются (называются) основные положения. Говоря схематично, аннотация на книгу (прежде всего научную или учебную) отвечает на вопросы о чем? из каких частей? как? для кого? Это ее основные, стандартные смысловые элементы. Каждый из них имеет свои языковые средства выражения.

Аннотация на книгу помещается на оборотной стороне ее титульного листа и служит (наряду с ее названием и оглавлением) источником информации о содержании работы. Познакомившись с аннотацией, читатель решает, насколько книга может быть ему нужна. Кроме того, умение аннотировать прочитанную литературу помогает овладению навыками реферирования.

Языковые стереотипы, с помощью которых оформляется каждая смысловая часть аннотации:

#### 1. Характеристика содержания текста:

В статье (книге) рассматривается...; Статья посвящена...; В статье даются...; Автор останавливается на следующих вопросах...; Автор затрагивает проблемы...; Цель автора – объяснить (раскрыть)...; Автор ставит своей целью проанализировать...;

#### 2. Композиция работы:

Книга состоит из ... глав (частей)...; Статья делится на ... части; В книге выделяются ... главы.

#### 3. Назначение текста:

Статья предназначена (для кого; рекомендуется кому)...; Сборник рассчитан...; Предназначается широкому кругу читателей...; Для студентов, аспирантов...; Книга заинтересует...

**РЕФЕРАТ** (от лат. *referre* - докладывать, сообщать) – это композиционно организованное, обобщенное изложение содержания источника информации (статьи, ряда статей, монографии и др.). Реферат отвечает на вопрос: «Какая информация содержится в первоисточнике, что излагается в нем?»

Реферат состоит из трех частей: общая характеристика текста (выходные данные, формулировка темы); описание основного содержания; выводы референта. Изложение одной работы обычно содержит указание на тему и композицию реферируемой работы, перечень ее основных положений с приведением аргументации, реже - описание методики и проведение эксперимента, результатов и выводов исследования. Такой реферат называется про-

стым информационным. Студенты в российских вузах пишут рефераты обычно на определенные темы. Для написания таких тематических рефератов может быть необходимо привлечение более чем одного источника, по крайней мере двух научных работ. В этом случае реферат является не только информационным, но и обзорным.

Реферирование представляет собой интеллектуальный творческий процесс, включающий осмысление текста, аналитико-синтетическое преобразование информации и создание нового текста. Реферат не должен превращаться в «ползанье» по тексту. Цель реферирования – создать «текст о тексте». Реферат – это не конспект, разбавленный «скрепами» типа *далее автор отмечает...* Обильное цитирование превращает реферат в конспект. При чтении научного труда важно понять его построение, выделить смысловые части (они будут основой для плана), обратить внимание на типичные языковые средства (словосочетания, вводные конструкции), характерные для каждой части. В реферате должны быть раскрыты проблемы и основные положения работы, приведены доказательства этих положений и указаны выводы, к которым пришел автор. Реферат может содержать оценочные элементы, например: *нельзя не согласиться, автор удачно иллюстрирует* и др. Обратите внимание, что в аннотации проблемы научного труда лишь обозначаются, а в реферате – раскрываются.

#### Список конструкций для реферативного изложения:

Предлагаемая вниманию читателей статья (книга, монография) представляет собой детальное (общее) изложение вопросов...; Рассматриваемая статья посвящена теме (проблеме, вопросу...);

Актуальность рассматриваемой проблемы, по словам автора, определяется тем, что...; Тема статьи (вопросы, рассматриваемые в статье) представляет большой интерес...; В начале статьи автор дает обоснование актуальности темы (проблемы, вопроса, идеи); Затем дается характеристика целей и задач исследования (статьи);

Рассматриваемая статья состоит из двух (трех) частей...; Автор дает определение (сравнительную характеристику, обзор, анализ)...; Затем автор останавливается на таких проблемах, как...; Автор подробно останавливается на истории возникновения (зарождения, появления, становления)...; Автор подробно (кратко) описывает (классифицирует, характеризует) факты...; Автор доказывает справедливость (опровергает что-либо)...; Автор приводит доказательства справедливости своей точки зрения...; В статье дается обобщение..., приводятся хорошо аргументированные доказательства...;

В заключение автор говорит о том, что...; Несомненный интерес представляют выводы автора о том, что...; Наиболее важными из выводов автора представляются следующие...; Изложенные (рассмотренные) в статье вопросы (проблемы) представляют интерес не только для..., но и для...

**КОНСПЕКТИРОВАНИЕ** – письменная фиксация основных положений читаемого или воспринимаемого на слух текста. При конспектировании происходит свертывание, компрессия первичного текста.

КОНСПЕКТ- это краткое, но связное и последовательное изложение значимого содержания статьи, лекции, главы книги, учебника, брошюры. Запись-конспект позволяет восстановить, развернуть с необходимой полнотой исходную информацию, поэтому при конспектировании надо отбирать новый и важный материал и выстраивать его в соответствии с логикой изложения. В конспект заносят основные (существенные) положения, а также фактический материал (цифры, цитаты, примеры). В конспекте последующая мысль должна вытекать из предыдущей (как в плане и в тезисах). Части конспекта должны быть связаны внутренней логикой, поэтому важно отразить в конспекте главную мысль каждого абзаца. Содержание абзаца (главная мысль) может быть передано словами автора статьи (возможно сокращение высказывания) или может быть изложено своими словами более обобщенно. При конспектировании пользуются и тем и другим приемом, но важно передать самые главные положения автора без малейшего искажения смысла.

Различают несколько видов конспектов в зависимости от степени свернутости первичного текста, от формы представления основной информации:

1. конспект-план;
2. конспект-схема;
3. текстуальный конспект.

Подготовка конспекта включает следующие этапы:

1. Вся информация, относящаяся к одной теме, собирается в один блок – так выделяются смысловые части.
2. В каждой смысловой части формулируется тема в опоре на ключевые слова и фразы.
3. В каждой части выделяется главная и дополнительная по отношению к теме информация.
4. Главная информация фиксируется в конспекте в разных формах: в виде тезисов (кратко сформулированных основных положений статьи, доклада), выписок (текстуальный конспект), в виде вопросов, выявляющих суть проблемы, в виде назывных предложений (конспект-план и конспект-схема).
5. Дополнительная информация приводится при необходимости.

РЕЦЕНЗИЯ - это письменный критический разбор какого-либо произведения, предполагающий, во-первых, комментирование основных положений (толкование авторской мысли; собственное дополнение к мысли, высказанной автором; выражение своего отношения к постановке проблемы и т.п.); во-вторых, обобщенную аргументированную оценку, в третьих, выводы о значимости работы.

В отличие от рецензии ОТЗЫВ дает самую общую характеристику работы без подробного анализа, но содержит практические рекомендации: анализируемый текст может быть принят к работе в издательстве или на соискание ученой степени.

Типовой план для написания рецензии и отзывов:

1. Предмет анализа: *В работе автора...; В рецензируемой работе...; В предмете анализа...*

2. Актуальность темы: Работа посвящена актуальной теме...; Актуальность темы обусловлена...; Актуальность темы не вызывает сомнений (вполне очевидна)...

3. Формулировка основного тезиса: Центральным вопросом работы, где автор добился наиболее существенных (заметных, ощутимых) результатов, является...; В работе обоснованно на первый план выдвигается вопрос о...

4. Краткое содержание работы.

5. Общая оценка: Оценивая работу в целом...; Таким образом, рассматриваемая работа...; Автор проявил умение разбираться в...; систематизировал материал и обобщил его...; Безусловной заслугой автора является новый методический подход (предложенная классификация, некоторые уточнения существующих понятий); Автор, безусловно, углубляет наше представление об исследуемом явлении, вскрывает новые его черты...

6. Недостатки, недочеты: Вместе с тем вызывает сомнение тезис о том...; К недостаткам (недочетам) работы следует отнести допущенные автором длинноты в изложении (недостаточную ясность при изложении)...; Работа построена нерационально, следовало бы сократить...; Существенным недостатком работы является...; Отмеченные недостатки носят чисто локальный характер и не влияют на конечные результаты работы...; Отмеченные недочеты работы не снижают ее высокого уровня, их скорее можно считать пожеланиями к дальнейшей работе автора...; Упомянутые недостатки связаны не столько с..., сколько с...

7. Выводы: Представляется, что в целом работа... имеет важное значение...; Работа может быть оценена положительно, а ее автор заслуживает...; Работа заслуживает высокой (положительной, отличной) оценки...; Работа удовлетворяет всем требованиям..., а ее автор, безусловно, имеет (определенное, законное, заслуженное, безусловное) право...

#### Задание

а) Выберите научную статью по своей специальности и напишите к ней аннотацию, реферат, конспект, рецензию.

**3. Проанализируйте отрывок из студенческой курсовой работы, посвященной проблеме связи заголовка и текста. Соответствует ли язык сочинения нормам научного стиля? На основании анализа проведите правку текста:**

Заголовок, будучи неотъемлемой частью газетных публикаций, определяет лицо всей газеты. Сталкиваясь с тем или иным периодическим изданием, читатель получает первую информацию о нем именно из заголовков. На примере газеты «Спорт – экспресс» за апрель – май 1994 г. я рассмотрю связь: заголовок – текст, ведь, как говорится в народной мудрости «встречают по одежке, а провожают – по уму». Но даже при наличии прекрасной одежки (заглавий) и величайшего ума (самих материалов) стилистическая концепция газеты будет не полной, если будет отсутствовать продуманная и логичная связь между содержанием и заголовком. Итак, стараясь выбрать наиболее продуманные заглавия,

я попытаюсь проследить за тем, по какому принципу строится связь между содержанием и заголовком самой популярной спортивной газеты России «Спорт – экспресс». А к тому же я остановлюсь и на классификации заголовков по типу их связей с газетным текстом вообще.

## ПОДГОТОВКА К ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

При подготовке к *зачету* по дисциплине «*Технологии интеллектуального труда*» обучающемуся рекомендуется:

1. повторить пройденный материал и ответить на вопросы, используя конспект и материалы лекций. Если по каким-либо вопросам у студента недостаточно информации в лекционных материалах, то необходимо получить информацию из раздаточных материалов и/или учебников (литературы), рекомендованных для изучения дисциплины «*Технологии интеллектуального труда*».

Целесообразно также дополнить конспект лекций наиболее существенными и важными тезисами для рассматриваемого вопроса;

2. при изучении основных и дополнительных источников информации в рамках выполнения заданий на *зачете* особое внимание необходимо уделять схемам, рисункам, графикам и другим иллюстрациям, так как подобные графические материалы, как правило, в наглядной форме отражают главное содержание изучаемого вопроса;

3. при изучении основных и дополнительных источников информации в рамках выполнения заданий на *зачете* (в случаях, когда отсутствует иллюстративный материал) особое внимание необходимо обращать на наличие в тексте словосочетаний вида «во-первых», «во-вторых» и т.д., а также дефисов и перечислений (цифровых или буквенных), так как эти признаки, как правило, позволяют структурировать ответ на предложенное задание.

Подобную текстовую структуризацию материала слушатель может трансформировать в рисунки, схемы и т. п. для более краткого, наглядного и удобного восприятия (иллюстрации целесообразно отразить в конспекте лекций – это позволит оперативно и быстро найти, в случае необходимости, соответствующую информацию);

4. следует также обращать внимание при изучении материала для подготовки к *зачету* на словосочетания вида «таким образом», «подводя итог сказанному» и т.п., так как это признаки выражения главных мыслей и выводов по изучаемому вопросу (пункту, разделу). В отдельных случаях выводы по теме (разделу, главе) позволяют полностью построить (восстановить, воссоздать) ответ на поставленный вопрос (задание), так как содержат в себе основные мысли и тезисы для ответа.

МИНОБРНАУКИ РОССИИ


ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры управления  
персоналом

(протокол № 1 от 08.09.2025)

Заведующий кафедрой

 Е. А. Беляева

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ОРГАНИЗАЦИИ  
САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ И ЗАДАНИЯ ДЛЯ  
ОБУЧАЮЩИХСЯ**

**ФТД.02 СРЕДСТВА КОММУНИКАЦИИ В УЧЕБНОЙ И  
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ**

Направление

*15.03.06 Мехатроника и робототехника*

Профиль

Мехатроника и робототехника промышленных производств

Автор: Полянок О.В., к.пс.н.

Екатеринбург

## СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
ОСНОВНЫЕ КАТЕГОРИИ ДИСЦИПЛИНЫ.....	6
САМООРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ С ЛИТЕРАТУРОЙ.....	8
ПОДГОТОВКА К ПРАКТИКО-ОРИЕНТИРОВАННЫМ ЗАДАНИЯМ.....	12
ПРАКТИКО-ОРИЕНТИРОВАННЫЕ ЗАДАНИЯ.....	14
ПОДГОТОВКА РЕФЕРАТА.....	36
ПОДГОТОВКА К ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ.....	45

## ВВЕДЕНИЕ

Самостоятельная работа в высшем учебном заведении - это часть учебного процесса, метод обучения, прием учебно-познавательной деятельности, комплексная целевая стандартизованная учебная деятельность с запланированными видом, типом, формами контроля.

Самостоятельная работа представляет собой плановую деятельность обучающихся по поручению и под методическим руководством преподавателя.

Целью самостоятельной работы студентов является закрепление тех знаний, которые они получили на аудиторных занятиях, а также способствование развитию у студентов творческих навыков, инициативы, умению организовать свое время.

Самостоятельная работа реализует следующие задачи:

- предполагает освоение курса дисциплины;
- помогает освоению навыков учебной и научной работы;
- способствует осознанию ответственности процесса познания;
- способствует углублению и пополнению знаний студентов, освоению ими навыков и умений;
- формирует интерес к познавательным действиям, освоению методов и приемов познавательного процесса,
- создает условия для творческой и научной деятельности обучающихся;
- способствует развитию у студентов таких личных качеств, как целеустремленность, заинтересованность, исследование нового.

Самостоятельная работа обучающегося выполняет следующие функции:

- развивающую (повышение культуры умственного труда, приобщение к творческим видам деятельности, обогащение интеллектуальных способностей студентов);
- информационно-обучающую (учебная деятельность студентов на аудиторных занятиях, неподкрепленная самостоятельной работой, становится мало результативной);
- ориентирующую и стимулирующую (процессу обучения придается ускорение и мотивация);
- воспитательную (формируются и развиваются профессиональные качества бакалавра и гражданина);
- исследовательскую (новый уровень профессионально-творческого мышления).

Организация самостоятельной работы студентов должна опираться на определенные требования, а, именно:

- сложность осваиваемых знаний должна соответствовать уровню развития студентов;
- стандартизация заданий в соответствии с логической системой курса дисциплины;
- объем задания должен соответствовать уровню студента;
- задания должны быть адаптированными к уровню студентов.

Содержание самостоятельной работы студентов представляет собой, с одной стороны, совокупность теоретических и практических учебных заданий, которые должен выполнить студент в процессе обучения, объект его деятельности; с другой стороны - это способ деятельности студента по выполнению соответствующего теоретического или практического учебного задания.

Свое внешнее выражение содержание самостоятельной работы студентов находит во всех организационных формах аудиторной и внеаудиторной деятельности, в ходе самостоятельного выполнения различных заданий.

Функциональное предназначение самостоятельной работы студентов в процессе лекций, практических занятий по овладению специальными знаниями заключается в самостоятельном прочтении, просмотре, прослушивании, наблюдении, конспектировании, осмыслении, запоминании и воспроизведении определенной информации. Цель и планирование самостоятельной работы студента определяет преподаватель. Вся информация осуществляется на основе ее воспроизведения.

Так как самостоятельная работа тесно связана с учебным процессом, ее необходимо рассматривать в двух аспектах:

1. аудиторная самостоятельная работа – практические занятия;
2. внеаудиторная самостоятельная работа – подготовка к практическим занятиям (в т.ч. подготовка к практико-ориентированным заданиям и др.).

Основные формы организации самостоятельной работы студентов определяются следующими параметрами:

- содержание учебной дисциплины;
- уровень образования и степень подготовленности студентов;
- необходимость упорядочения нагрузки студентов при самостоятельной работе.

Таким образом, самостоятельная работа студентов является важнейшей составной частью процесса обучения.

Методические указания по организации самостоятельной работы и задания для обучающихся по дисциплине *«Средства коммуникации в учебной и профессиональной деятельности»* обращают внимание студента на главное, существенное в изучаемой дисциплине, помогают выработать умение анализировать явления и факты, связывать теоретические положения с практикой, а также облегчают подготовку к сдаче *зачета*.

Настоящие методические указания позволят студентам самостоятельно овладеть фундаментальными знаниями, профессиональными умениями и навыками деятельности по профилю подготовки, опытом творческой и исследовательской деятельности, и направлены на формирование компетенций, предусмотренных учебным планом поданному профилю.

Видами самостоятельной работы обучающихся по дисциплине *«Средства коммуникации в учебной и профессиональной деятельности»* являются:

- самостоятельное изучение тем курса (в т.ч. рассмотрение основных категорий дисциплины, работа с литературой);

- подготовка к практическим (семинарским) занятиям (в т.ч. подготовка к выполнению практико-ориентированных заданий, подготовка реферата);
- подготовка к зачету.

В методических указаниях представлены материалы для самостоятельной работы и рекомендации по организации отдельных её видов.

## **ОСНОВНЫЕ КАТЕГОРИИ ДИСЦИПЛИНЫ**

### **Тема 1. Сущность коммуникации в разных социальных сферах. Основные функции и виды коммуникации**

Коммуникации  
Межличностное общение  
Речевые способности  
Профессиональное общение

### **Тема 2. Специфика вербальной и невербальной коммуникации**

Вербальная коммуникация  
Невербальная коммуникация

### **Тема 3. Эффективное общение**

Эффективное общение  
Обратная связь  
Стиль слушания

### **Тема 4. Основные коммуникативные барьеры и пути их преодоления в межличностном общении. Стили поведения в конфликтной ситуации**

Конфликт  
Барьер речи

### **Тема 5. Виды и формы взаимодействия студентов в условиях образовательной организации**

Группа  
Коллектив  
Групповое давление  
Феномен группомыслия  
Феномен подчинения авторитету  
Обособление  
Диктат  
Подчинение  
Вызов  
Выгода  
Соперничество  
Сотрудничество  
Взаимодействие

Взаимопонимание

## **Тема 6. Формы, методы, технологии самопрезентации**

Самопрезентация

Публичное выступление

### **САМООРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ С ЛИТЕРАТУРОЙ**

Самостоятельное изучение тем курса осуществляется на основе списка рекомендуемой литературы к дисциплине. При работе с книгой необходимо научиться правильно ее читать, вести записи. Самостоятельная работа с учебными и научными изданиями профессиональной и общекультурной тематики – это важнейшее условие формирования научного способа познания.

Основные приемы работы с литературой можно свести к следующим:

- составить перечень книг, с которыми следует познакомиться;
- перечень должен быть систематизированным;
- обязательно выписывать все выходные данные по каждой книге (при написании курсовых и выпускных квалификационных работ это позволит экономить время);
- определить, какие книги (или какие главы книг) следует прочитать более внимательно, а какие – просто просмотреть;
- при составлении перечней литературы следует посоветоваться с преподавателями, которые помогут сориентироваться, на что стоит обратить большее внимание, а на что вообще не стоит тратить время;
- все прочитанные монографии, учебники и научные статьи следует конспектировать, но это не означает, что надо конспектировать «все подряд»: можно выписывать кратко основные идеи автора и иногда приводить наиболее яркие и показательные цитаты (с указанием страниц);
- если книга – собственная, то допускается делать на полях книги краткие пометки или же в конце книги, на пустых страницах просто сделать свой «предметный указатель», где отмечаются наиболее интересные мысли и обязательно указываются страницы в тексте автора;
- следует выработать способность «воспринимать» сложные тексты; для этого лучший прием – научиться «читать медленно», когда понятно каждое прочитанное слово (а если слово незнакомое, то либо с помощью словаря, либо с помощью преподавателя обязательно его узнать). Таким образом, чтение текста является частью познавательной деятельности. Ее цель – извлечение из текста необходимой информации.

От того, насколько осознанна читающим собственная внутренняя установка при обращении к печатному слову (найти нужные сведения, усвоить информацию полностью или частично, критически проанализировать материал и т.п.) во многом зависит эффективность осуществляемого действия. Грамотная работа с книгой, особенно если речь идет о научной литературе, предполагает соблюдение ряда правил, для овладения которыми необходимо настойчиво учиться. Это серьезный, кропотливый труд. Прежде всего, при такой работе

невозможен формальный, поверхностный подход. Не механическое заучивание, не простое накопление цитат, выдержек, а сознательное усвоение прочитанного, осмысление его, стремление дойти до сути – вот главное правило. Другое правило – соблюдение при работе над книгой определенной последовательности. Вначале следует ознакомиться с оглавлением, содержанием предисловия или введения. Это дает общую ориентировку, представление о структуре и вопросах, которые рассматриваются в книге.

Следующий этап – чтение. Первый раз целесообразно прочитать книгу с начала до конца, чтобы получить о ней цельное представление. При повторном чтении происходит постепенное глубокое осмысление каждой главы, критического материала и позитивного изложения; выделение основных идей, системы аргументов, наиболее ярких примеров и т.д. Непременным правилом чтения должно быть выяснение незнакомых слов, терминов, выражений, неизвестных имен, названий. Студентам с этой целью рекомендуется заводить специальные тетради или блокноты. Важная роль в связи с этим принадлежит библиографической подготовке студентов. Она включает в себя умение активно, быстро пользоваться научным аппаратом книги, справочными изданиями, каталогами, умение вести поиск необходимой информации, обрабатывать и систематизировать ее.

Выделяют четыре основные установки в чтении текста:

- информационно-поисковая (задача – найти, выделить искомую информацию);
- усваивающая (усилия читателя направлены на то, чтобы как можно полнее осознать и запомнить, как сами сведения, излагаемые автором, так и всю логику его рассуждений);
- аналитико-критическая (читатель стремится критически осмыслить материал, проанализировав его, определив свое отношение к нему);
- творческая (создает у читателя готовность в том или ином виде – как отправной пункт для своих рассуждений, как образ для действия по аналогии и т.п. – использовать суждения автора, ход его мыслей, результат наблюдения, разработанную методику, дополнить их, подвергнуть новой проверке).

С наличием различных установок обращения к тексту связано существование и нескольких видов чтения:

- библиографическое – просматривание карточек каталога, рекомендательных списков, сводных списков журналов и статей за год и т.п.;
- просмотровое – используется для поиска материалов, содержащих нужную информацию, обычно к нему прибегают сразу после работы со списками литературы и каталогами, в результате такого просмотра читатель устанавливает, какие из источников будут использованы в дальнейшей работе;
- ознакомительное – подразумевает сплошное, достаточно подробное прочтение отобранных статей, глав, отдельных страниц; цель – познакомиться с характером информации, узнать, какие вопросы вынесены автором на рассмотрение, провести сортировку материала;
- изучающее – предполагает доскональное освоение материала; в ходе такого чтения проявляется доверие читателя к автору, готовность принять

изложенную информацию, реализуется установка на предельно полное понимание материала;

- аналитико-критическое и творческое чтение – два вида чтения близкие между собой тем, что участвуют в решении исследовательских задач.

Первый из них предполагает направленный критический анализ, как самой информации, так и способов ее получения и подачи автором; второе – поиск тех суждений, фактов, по которым, или, в связи с которыми, читатель считает нужным высказать собственные мысли.

Из всех рассмотренных видов чтения основным для студентов является изучающее – именно оно позволяет в работе с учебной и научной литературой накапливать знания в различных областях. Вот почему именно этот вид чтения в рамках образовательной деятельности должен быть освоен в первую очередь. Кроме того, при овладении данным видом чтения формируются основные приемы, повышающие эффективность работы с текстом. Научная методика работы с литературой предусматривает также ведение записи прочитанного. Это позволяет привести в систему знания, полученные при чтении, сосредоточить внимание на главных положениях, зафиксировать, закрепить их в памяти, а при необходимости вновь обратиться к ним.

Основные виды систематизированной записи прочитанного:

Аннотирование – предельно краткое связное описание просмотренной или прочитанной книги (статьи), ее содержания, источников, характера и назначения.

Планирование – краткая логическая организация текста, раскрывающая содержание и структуру изучаемого материала.

Тезирование – лаконичное воспроизведение основных утверждений автора без привлечения фактического материала.

Цитирование – дословное выписывание из текста выдержек, извлечений, наиболее существенно отражающих ту или иную мысль автора.

Конспектирование – краткое и последовательное изложение содержания прочитанного. Конспект – сложный способ изложения содержания книги или статьи в логической последовательности. Конспект аккумулирует в себе предыдущие виды записи, позволяет всесторонне охватить содержание книги, статьи. Поэтому умение составлять план, тезисы, делать выписки и другие записи определяет и технологию составления конспекта.

Как правильно составлять конспект? Внимательно прочитайте текст. Уточните в справочной литературе непонятные слова. При записи не забудьте вынести справочные данные на поля конспекта. Выделите главное, составьте план, представляющий собой перечень заголовков, подзаголовков, вопросов, последовательно раскрываемых затем в конспекте. Это первый элемент конспекта. Вторым элементом конспекта являются тезисы. Тезис - это кратко сформулированное положение. Для лучшего усвоения и запоминания материала следует записывать тезисы своими словами. Тезисы, выдвигаемые в конспекте, нужно доказывать. Поэтому третий элемент конспекта - основные доводы, доказывающие истинность рассматриваемого тезиса. В конспекте могут быть положения и примеры. Законспектируйте материал, четко следуя

пунктам плана. При конспектировании старайтесь выразить мысль своими словами. Записи следует вести четко, ясно. Грамотно записывайте цитаты. Цитируя, учитывайте лаконичность, значимость мысли. При оформлении конспекта необходимо стремиться к емкости каждого предложения. Мысли автора книги следует излагать кратко, заботясь о стиле и выразительности написанного. Число дополнительных элементов конспекта должно быть логически обоснованным, записи должны распределяться в определенной последовательности, отвечающей логической структуре произведения. Для уточнения и дополнения необходимо оставлять поля.

Конспектирование –наиболее сложный этап работы. Владение навыками конспектирования требует от студента целеустремленности, повседневной самостоятельной работы. Конспект ускоряет повторение материала, экономит время при повторном, после определенного перерыва, обращении к уже знакомой работе. Учитывая индивидуальные особенности каждого студента, можно дать лишь некоторые, наиболее оправдавшие себя общие правила, с которыми преподаватель и обязан познакомить студентов:

1. Главное в конспекте не объем, а содержание. В нем должны быть отражены основные принципиальные положения источника, то новое, что внес его автор, основные методологические положения работы. Умение излагать мысли автора сжато, кратко и собственными словами приходит с опытом и знаниями. Но их накоплению помогает соблюдение одного важного правила – не торопиться записывать при первом же чтении, вносить в конспект лишь то, что стало ясным.

2. Форма ведения конспекта может быть самой разнообразной, она может изменяться, совершенствоваться. Но начинаться конспект всегда должен с указания полного наименования работы, фамилии автора, года и места издания; цитаты берутся в кавычки с обязательной ссылкой на страницу книги.

3. Конспект не должен быть «слепым», безликим, состоящим из сплошного текста. Особо важные места, яркие примеры выделяются цветным подчеркиванием, взятием в рамочку, оттенением, пометками на полях специальными знаками, чтобы можно было быстро найти нужное положение. Дополнительные материалы из других источников можно давать на полях, где записываются свои суждения, мысли, появившиеся уже после составления конспекта.

## ПОДГОТОВКА К ПРАКТИКО-ОРИЕНТИРОВАННЫМ ЗАДАНИЯМ

Практико-ориентированные задания выступают средством формирования у студентов системы интегрированных умений и навыков, необходимых для освоения профессиональных компетенций. Это могут быть ситуации, требующие применения умений и навыков, специфичных для соответствующего профиля обучения (знания содержания предмета), ситуации, требующие организации деятельности, выбора её оптимальной структуры личностно-ориентированных ситуаций (нахождение нестандартного способа решения).

Кроме этого, они выступают средством формирования у студентов умений определять, разрабатывать и применять оптимальные методы решения профессиональных задач. Они строятся на основе ситуаций, возникающих на различных уровнях осуществления практики и формулируются в виде производственных поручений (заданий).

Под практико-ориентированными заданиями понимают задачи из окружающей действительности, связанные с формированием практических навыков, необходимых в повседневной жизни, в том числе с использованием элементов производственных процессов.

Цель практико-ориентированных заданий – приобретение умений и навыков практической деятельности по изучаемой дисциплине.

Задачи практико-ориентированных заданий:

- закрепление, углубление, расширение и детализация знаний студентов при решении конкретных задач;
- развитие познавательных способностей, самостоятельности мышления, творческой активности;
- овладение новыми методами и методиками изучения конкретной учебной дисциплины;
- обучение приемам решения практических задач;
- выработка способности логического осмысления полученных знаний для выполнения заданий;
- обеспечение рационального сочетания коллективной и индивидуальной форм обучения.

Важными отличительными особенностями практико-ориентированных задания от стандартных задач (предметных, межпредметных, прикладных) являются:

- значимость (познавательная, профессиональная, общекультурная, социальная) получаемого результата, что обеспечивает познавательную мотивацию обучающегося;
- условие задания сформулировано как сюжет, ситуация или проблема, для разрешения которой необходимо использовать знания из разных разделов основного предмета, из другого предмета или из жизни, на которые нет явного указания в тексте задания;

- информация и данные в задании могут быть представлены в различной форме (рисунок, таблица, схема, диаграмма, график и т.д.), что потребует распознавания объектов;

- указание (явное или неявное) области применения результата, полученного при решении задания.

Кроме выделенных четырех характеристик, практико-ориентированные задания имеют следующие:

1. по структуре эти задания – нестандартные, т.е. в структуре задания не все его компоненты полностью определены;

2. наличие избыточных, недостающих или противоречивых данных в условии задания, что приводит к объемной формулировке условия;

3. наличие нескольких способов решения (различная степень рациональности), причем данные способы могут быть неизвестны учащимся, и их потребуется сконструировать.

При выполнении практико-ориентированных заданий следует руководствоваться следующими общими рекомендациями:

- для выполнения практико-ориентированного задания необходимо внимательно прочитать задание, повторить лекционный материал по соответствующей теме, изучить рекомендуемую литературу, в т.ч. дополнительную;

- выполнение практико-ориентированного задания включает постановку задачи, выбор способа решения задания, разработку алгоритма практических действий, программы, рекомендаций, сценария и т. п.;

- если практико-ориентированное задание выдается по вариантам, то получить номер варианта исходных данных у преподавателя; если нет вариантов, то нужно подобрать исходные данные самостоятельно, используя различные источники информации;

- для выполнения практико-ориентированного задания может использоваться метод малых групп. Работа в малых группах предполагает решение определенных образовательных задач в рамках небольших групп с последующим обсуждением полученных результатов. Этот метод развивает навыки сотрудничества, достижения компромиссного решения, аналитические способности.

## ПРАКТИКО-ОРИЕНТИРОВАННЫЕ ЗАДАНИЯ

### 1. Организуйте коллективную сетевую деятельность.

*Методические указания:*

Под организацией **коллективной сетевой деятельности** понимают совместные действия нескольких пользователей в сети электронных коммуникаций, направленные на получение информации. Участники совместной сетевой деятельности могут быть объединены общими целями, интересами, что позволяет им обмениваться мнениями, суждениями, а также совершать действия с различными объектами, такими как фотографии, программы, записи, статьи, представленными в цифровом виде.

Подобное взаимодействие может заключаться в различных его видах, таких как:

- - общение;
- - обмен данными;
- - организация трудовой деятельности;
- - совместное времяпрепровождение за сетевыми развлечениями.

Рассмотрим каждый из них. Одним из примеров организации **общения** в сети Интернет могут служить популярные на сегодняшний день сообщества **Livejournal** ([www.livejournal.ru](http://www.livejournal.ru)), **Facebook** ([www.facebook.com](http://www.facebook.com)), **Twitter** (<http://twitter.com>) и др.

По своей сути это социальные сети, которые работают в режиме реального времени, позволяя участникам взаимодействовать друг с другом. Так, социальная сеть Livejournal (Живой журнал) предоставляет возможность публиковать свои и комментировать чужие записи, вести коллективные блоги («сообщества»), получать оперативную информацию, хранить фотографии и видеоролики, добавлять в друзья других пользователей и следить за их записями в «ленте друзей» и др.

Facebook позволяет создать профиль с фотографией и информацией о себе, приглашать друзей, обмениваться с ними сообщениями, изменять свой статус, оставлять сообщения на своей и чужой «стенах», загружать фотографии и видеозаписи, создавать группы (сообщества по интересам).

Система Twitter позволяет пользователям отправлять короткие текстовые заметки, используя web-интерфейс, sms-сообщения, средства мгновенного обмена сообщениями (например, Windows Live Messenger), сторонние программы-клиенты. Отличительной особенностью Твиттера является публичная доступность размещенных сообщений, что роднит его с **блогами** (онлайн-дневник, содержимое которого, представляет собой регулярно обновляемые записи — **посты**).

Другим способом общения, безусловно, является **электронная почта**. Принципы создания ящика электронной почты подробно рассматривались в практикуме параграфа 2.12. При всех своих плюсах электронная почта не позволяет организовать двусторонний оперативный диалог, максимально приближенный к обычному разговору. Отправив письмо, человек уверен, что оно оперативно будет доставлено в ящик адресата, но будет ли получен быстрый ответ? Кроме того, переписка может растянуться, что сводит к минимуму решение возможных актуальных проблем человека в настоящий момент времени.

Именно поэтому возникла необходимость в самостоятельном классе программ, которые выполняли бы две основные задачи:

1. Показать, находится ли собеседник в данный момент в сети Интернет, готов ли он общаться.
2. Отправить собеседнику короткое сообщение и тут же получить от него ответ.

Такие программы получили название IMS (англ. Instant Messengers Service — служба мгновенных сообщений). Часто такие программы называют **интернет-пейджерами**. В качестве примера подобных программ можно привести Windows Live Messenger, Yahoo!Messenger, ICQ.

Так, программа Windows Live Messenger является одним из компонентов Windows Live — набора сетевых служб от компании Microsoft. Ранее мы познакомились с такими его модулями, как Семейная безопасность и Киностудия. Доступ к Messenger можно получить по адресу <http://download.ru.msn.com/wl/messenger>, либо через кнопку **Пуск** на своем персональном компьютере (предварительно установив основные компоненты службы Windows Live).

В настоящее время произошла интеграция Messenger и программы Skype, функции которой будут рассмотрены позже.

Чтобы начать «разговор», достаточно выполнить двойной щелчок мыши на имени собеседника и ввести сообщение в соответствующее окно. Если друга нет на месте, можно оставить ему сообщение, и он увидит его, когда снова войдет в программу.

Коммуникацию в реальном масштабе времени возможно осуществить с помощью **чатов** (англ. Chatter — болтать). Если ваш компьютер оснащен видеокамерой, вы сможете начать видеочат. Одной из наиболее интересных особенностей видео-чата в Messenger является то, что он позволяет делать через Интернет все, что ранее можно было делать только при личном общении. Например, можно легко обмениваться фотографиями и видеть, как собеседник реагирует на них.

Теперь рассмотрим, каким образом можно организовать коллективную сетевую деятельность, связанную с **обменом данными**. Сразу отметим, что для передачи или открытия доступа к файлам в локальной сети используются стандартные возможности операционной системы компьютера. Для этого достаточно в настройках определенной директории открыть общий доступ на чтение или запись другими пользователями сети.

В настоящее время популярнейшим способом обмена данными является размещение файлов на различных видеохостингах и в социальных сетях. **Хостинг** — это услуга по предоставлению вычислительных мощностей для размещения информации на сервере, постоянно находящемся в сети Интернет. Для размещения видеофайлов, как правило, используются такие крупные видеохостинги, как YouTube ([www.youtube.com](http://www.youtube.com)), Rutube (<http://mtube.ru>). Социальные сети, например Одноклассники ([www.odnoklassniki.ru](http://www.odnoklassniki.ru)), ВКонтакте (<http://vk.com>) и др., также можно использовать для размещения видеоматериалов.

Хранение, обмен файлов возможно организовать и с помощью облачных сервисов, таких как Яндекс.Диск, SkyDrive, iCloud и т.д. Перечислим ряд достоинств подобного способа организации работы:

- не требуется денежных вложений - сервисы бесплатны;
- возможность резервного хранения данных;
- доступность информации из любой точки мира с разных устройств, подключенных к Интернету;
- пользователь самостоятельно определяет доступность к файлам другим людям;
- большой размер облачного хранилища (7-10 Гб);
- информация не привязана к одному компьютеру;
- доступ к файлам, хранящимся на устройствах с разными аппаратными платформами (Windows, Android, iOS).

В качестве примера рассмотрим работу с программой Яндекс.Диск, которую предварительно следует установить на свой компьютер с адреса <http://disk.yandex.ru/download>. После инсталляции программы на вашем устройстве создается папка Яндекс.Диск, в которой будет находиться ряд папок, таких как Документы, Музыка, Корзина. Теперь, после того как мы добавим, изменим или удалим файл в папке Яндекс.Диск на своем компьютере, то же самое автоматически произойдет на серверах Яндекс, т. е. происходит процесс синхронизации.

Поделиться файлом с друзьями через web-интерфейс можно, выполнив следующие действия:

1. Зайти в свой почтовый ящик на сервисе Яндекс.

2. Выполнив команду **Файлы/Документы**, выделить нужный файл из списка.

3. Установить переключатель на панели предпросмотра в положение **Публичный** и нажать на одну из кнопок, расположенных ниже, что гарантирует публикацию ссылки на файл в одной из социальных сетей (ВКонтакте, Facebook и т.д.) либо отправку по электронной почте (рис. 1).



Рис. 1. Ссылка на файл

Другой возможностью публикации ссылки на файл - получение ее через ОС Windows. В этом случае порядок действий следующий:

- 1. Открыть папку Яндекс.Диск.
- 2. Выполнить щелчок правой кнопкой мыши на нужном файле.
- 3. В контекстном меню выбрать пункт **Яндекс.Диск: Скопировать публичную ссылку**.

Теперь в буфере обмена находится ссылка на файл, например, <http://yadi.Sk/d/91nV8FjiOYnX>, с которой вы можете поделиться со своими друзьями.

Перейдем к описанию организации **трудовой деятельности** как способа совместного сетевого взаимодействия. Она может выглядеть самой разной, от простого общения в видеоконференциях, заканчивая использованием серьезных корпоративных решений для управления рабочим процессом в компании. Примерами таких решений являются:

1. 1С-Битрикс: Корпоративный Портал (<http://www.lc-bitrix.ru/products/intranet/>) — система управления внутренним информационным ресурсом компании для коллективной работы над задачами, проектами и документами.
2. Мегатлан ([www.megaplan.ru](http://www.megaplan.ru)) — онлайн-сервис для управления бизнесом.
3. TeamLab ([www.teamlab.com/ru](http://www.teamlab.com/ru)) — многофункциональный онлайн-сервис для совместной работы, управления документами и проектами.
4. BaseCamp (<http://basecamp.com>) — онлайн-инструмент для управления проектами, совместной работы и постановки задач по проектам.

Рассмотрим эти решения на примере облачного сервиса **Мегатлан**, который относится к модели **SaaS** (англ. Software as a service — программное обеспечение как услуга). В рамках модели SaaS заказчики платят не за владение программным обеспечением как таковым, а за его аренду (т. е. за его использование через web-интерфейс). Таким образом, в отличие от классической схемы лицензирования программного обеспечения заказчик несет сравнительно небольшие периодические затраты (от 150 до 400 руб./мес.), и ему не требуется инвестировать значительные средства в приобретение ПО и аппаратной платформы для его развертывания, а затем поддерживать его работоспособность.

Используя на предприятии Мегатлан, можно получить множество современных эффективных средств управления персоналом компании, в частности:

- выстроить иерархическую структуру предприятия, прояснить уровни подчинения, сделать связи сотрудников внутри предприятия логичными и понятными каждому;
- система управления персоналом на предприятии позволит каждому руководителю контролировать деятельность своих подчиненных в режиме реального времени. Кроме того,

можно получать актуальную информацию, даже не находясь в офисе — для этого достаточно иметь доступ в Интернет;

- получить возможность обмениваться документами, выкладывать в общий доступ бизнес-планы, презентации, проекты и распоряжения, ускоряя обмен информацией внутри предприятия;

- системы обмена сообщениями и корпоративный форум делают общение, как деловое, так и личное, более живым и эффективным. Кроме того, выходящая по ходу исполнения задачи, зафиксированные в Мегаплане, позволяют анализировать ход работы над проектом.

Зарегистрировавшись на вышеуказанном сайте, вы получите бесплатный доступ для знакомства с сервисом Мегаплан. Из трех решений предлагаемых компанией, а именно Совместная работа, Учет клиентов и Бизнес-менеджер, выберите первое — **Совместная работа**. Такой выбор дает возможность эффективно управлять проектами, задачами и людьми. Выбрав модуль **Сотрудники**, добавьте несколько сотрудников, заполнив их личные карточки. Много информации в карточки заносить необязательно, их всегда можно отредактировать, при этом не забывая нажимать на кнопку **Сохранить**. Заполненный модуль **Сотрудники** представлен на рис. 2.



Рис. 2. Модуль Сотрудники

Заполнив базу сотрудников, отметив все необходимые сведения в картотеке, вы получаете автоматизированную систему управления персоналом компании, которая более оперативно, чем любой менеджер по кадрам, будет оповещать вас обо всех изменениях, напоминать о днях рождения, давать доступ к картотеке и персональным сообщениям.

Теперь создайте отделы своей виртуальной организации. Для этого, находясь в модуле **Сотрудники**, выберите блок **Структура**, а в нем ссылку **Добавить отдел**. Чтобы добавить сотрудника в отдел, его надо перетащить мышью из списка **Нераспределенные**. После этого следует установить связь «Начальник-Подчиненный», используя ссылки **Начальники**, **Подчиненные**. Подобная ситуация представлена на рис. 3.

Красные стрелки на схеме обозначают вашу подчиненность, а зеленые — сотрудники подчиняются вам.

Для того чтобы организовать взаимодействие в команде, выберите модуль **Задачи** и поставьте перед каждым сотрудником задачу, указав сроки ее выполнения. Сотрудник может принять или отклонить задачу, делегировать ее своему подчиненному, комментировать задачу, оперировать списком своих задач (распечатывать, сортировать по признакам). Он может даже провалить задачу — и это немедленно станет известно всем, кто с ней связан.

Используя модуль **Документы**, попробуйте создать несколько текстовых документов (их объем не может превышать 300 Мб). Также имеется возможность импортировать имеющиеся документы, которые Мегаплан будет сортировать по типам: текстовые

документы, презентации, PDF-файлы, таблицы, изображения и др. Таким образом, можно хранить общие для всей компании договоры, банки, анкеты и другие важные файлы.



Рис. 3 Организационная структура предприятия

Модуль **Обсуждение** представляет собой корпоративный форум, в рамках которого можно рассматривать любые вопросы. Обсуждение тем может происходить в нескольких уже созданных разделах, а именно Новости, Отдых, Работа. Подобная ситуация представлена на рис. 4.

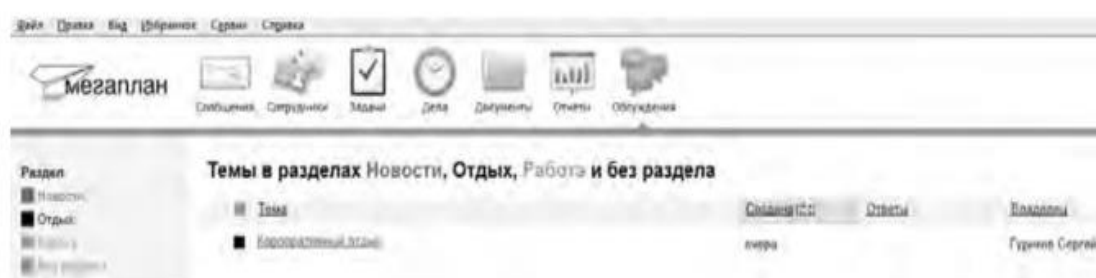


Рис. 4.Создание темы в модуле Обсуждение

Создайте несколько тем, воспользовавшись кнопкой **Добавить**. Обратите внимание на то, что вы можете ограничить просмотр обсуждаемых тем отдельным сотрудникам и группам. Корпоративный форум делает общение внутри компании более открытым. Возможность общения онлайн между сотрудниками, встреча которых могла бы и не произойти в реальной жизни, развивает неформальные отношения, вследствие которых совместная работа над проектами становится более комфортной. Работа над проектом, созданным в виртуальной среде, существенно упрощается за счет системы обмена сообщениями (модуль **Сообщения**), совместной работы, обработки файлов, находящихся в общем доступе.

Итак, освоение базовых функциональных операций в процессе работы с Мегалланом происходит очень быстро. С учетом того, что бесплатная версия продукта позволяет зарегистрировать трех пользователей, можно организовать сетевое взаимодействие, создав учебное предприятие и тем самым, усовершенствовать навыки взаимодействия исполнителей и руководителей в рабочем процессе.

**Совместное времяпрепровождение за сетевыми развлечениями** — последний вид сетевого взаимодействия, рассматриваемого нами. Сетевыми развлечениями в основном являются компьютерные игры. Вид взаимодействия в играх может быть различным: игроки могут соперничать друг с другом, могут быть в команде, а в некоторых играх возможны оба

вида взаимодействия. Соперничество может выражаться как напрямую, например игра в шахматы, так и в таблице рейтингов в какой-нибудь браузерной игре.

Существует особый жанр игр MMORPG (англ. Massive Multiplayer Online Role-playing Game, массовая многопользовательская онлайн-ролевая игра) — разновидность онлайн-ролевых игр, позволяющая тысячам людей одновременно играть в изменяющемся виртуальном мире через Интернет. Сообщество любителей игр в жанре MMORPG зарегистрировано в сети Интернет по адресу [www.mmorpg.su](http://www.mmorpg.su).

Подобные игры, как правило, построены на технологии «клиент-сервер», но есть разновидности, где в качестве клиента выступает обычный браузер. Игрок в такой игре представляется своим **аватаром** — виртуальным представлением его игрового персонажа. Создатели игры поддерживают существование игрового мира, в котором происходит действие игры и который населен ее персонажами.

Когда геймеры попадают в игровой мир, они могут в нем выполнять различные действия вместе с другими игроками со всего мира. Разработчики MMORPG поддерживают и постоянно развивают свои миры, добавляя новые возможности и доступные действия для того, чтобы «гарантировать» интерес игроков. Яркими представителями подобного рода игр на сегодняшний день являются EverQuest, World of Warcraft, Anarchy Online, Asheron's Call, Everquest II, Guild Wars, Ragnarok Online, Silkroad Online, The Matrix Online, City of Heroes.

*Задания:*

а)Создайте свой аккаунт (если вы его не имеете) в одной из социальных сетей, например Livejournal или Facebook. Выполните скриншоты своего блога. Результат отправьте на электронную почту преподавателя.

б)Используя программу Windows Live Messenger, добавьте в друзья (по предварительной договоренности) своего преподавателя и свяжитесь с ним в режиме реального времени либо оставьте ему сообщение.

в)Установите на свой компьютер программу Яндекс.Диск. Предоставьте доступ к нескольким файлам своему преподавателю.

г)Создайте учебное предприятие, используя облачный сервис Мегатлан. Заполните информацией все имеющиеся в программе модули. Установите связи между отделами. Пригласите нескольких своих друзей в проект. Продемонстрируйте результат преподавателю, открыв ему доступ.

д)Напишите краткий отчет о результатах своей работы по созданию виртуального предприятия, указав в нем этапы его создания, результаты совместной сетевой деятельности.

е)Являетесь ли вы участником какой-либо игры в жанре MMORPG? Если да, расскажите об основных правилах той игры, в которой вы участвуете. Каким образом происходит ваше взаимодействие в ней с друзьями?

### 3. Организация форумов

*Методические указания*

В настоящее время перед каждым образовательным учреждением стоит задача формирования открытой информационной образовательной среды. Эффективным механизмом является использование коммуникационных возможностей сети Интернет. В частности, организация на сайтах или в информационных системах образовательных учреждений форумов (дискуссий).

**Форум** — это web-страница, созданная на основе клиент-серверной технологии для организации общения пользователей сети Интернет. Концепция форума основана на создании разделов, внутри которых происходит обсуждение различных тем в форме сообщений. От чата форум отличается тем, что общение может происходить не в реальном времени. Таким образом, человек имеет возможность подумать над своим ответом или над создаваемой темой.

По методу формирования набора тем форумы бывают:

- **тематические.** В рамках таких форумов пользователи обсуждают предварительно опубликованную статью, новость СМИ и т.д. Обсуждение происходит в одной или нескольких темах;

- **проблемные.** Для обсуждения предлагается ряд проблемных вопросов (тем). Обсуждение каждой проблемы происходит в своей ветке. Чаще всего в подобных типах форумов пользователь не имеет права создавать новую тему;

- **постоянно действующие форумы.** Форумы поддержки (помощи). По такому принципу строятся форумы технической поддержки, различные консультации и пр. Чаще всего это форумы с динамическим списком тем, где простые участники могут создавать новую тему в рамках тематики форума.

Форумы функционируют согласно определенным правилам, которые определяют администраторы и модераторы. **Администратор форума** следит за порядком во всех разделах, контролирует общение на ресурсе и соблюдение правил сайта. **Модератор форума** чаще всего следит за порядком в конкретном разделе, имеет более узкие права, чем администратор. Его основная задача — увеличивать популярность форума, количество участников и число интересных обсуждений. Дополнительные задачи:

- стимулировать появление новых интересных тем;
- стимулировать общение на форуме;
- не допускать конфликтных ситуаций на форуме, а в случае их возникновения — уметь найти выход из сложной ситуации;
- при появлении в темах **спама** (рассылка коммерческой и иной рекламы или иных видов сообщений (информации) лицам, не выразившим желания их получать) немедленно сообщать об этом администратору сайта;
- следить за культурой сетевого общения.

Для каждого конкретного форума администратором могут быть созданы свои правила, но в целом их можно свести к следующим:

1. На форумах приветствуется поддержание дискуссии, обмен опытом, предоставление интересной информации, полезных ссылок.

2. Не нужно вести разговор на «вольные» темы и размещать бессодержательные (малосодержательные) или повторяющиеся сообщения. Под бессодержательными (малосодержательными) понимаются, в частности, сообщения, содержащие исключительно или преимущественно эмоции (одобрение, возмущение и т. д.).

3. Желательно проверять грамотность сообщений (например, редактором Microsoft Word) — ошибки затрудняют понимание вопроса или ответа и могут раздражать участников обсуждения.

4. Длинные сообщения желательно разбивать на абзацы пустыми строчками, чтобы их было удобно читать.

5. Запрещается размещать заведомо ложную информацию.

6. Не рекомендуется публиковать сообщения, не соответствующие обсуждаемой теме, в том числе личные разговоры в ветках форума.

7. Не следует писать сообщения сплошными заглавными буквами, так как это эквивалентно повышению тона, а также латинскими буквами. При этом сообщение считается нарушающим данное правило, если такого рода текстом набрано более трети всего сообщения.

8. Участники форума не должны нарушать общепринятые нормы и правила поведения. Исключено употребление грубых слов и ненормативной лексики, выражение расистских, непристойных, оскорбительных или угрожающих высказываний, нарушений законодательства в области авторского права или сохранности конфиденциальной информации.

9. Запрещено публично обсуждать нелегальное использование (в том числе взлом) программного обеспечения, систем безопасности, а также публикацию паролей, серийных номеров и адреса (ссылки), по которым можно найти что-либо из вышеназванного.

10. Не следует размещать в форумах, а также рассылать через личные сообщения коммерческую рекламу и спам.

Для создания форумов используется ряд программных решений, написанных на языке PHP (англ. Hypertext Preprocessor — предпроцессор гипертекста) и используемых для ведения своей базы данных сервер MySQL. К их числу относятся **Invision Power Board** ([www.invisionpower.com](http://www.invisionpower.com)), **vBulletin** ([www.vbulletin.com](http://www.vbulletin.com)), **PHP Bulletin Board** ([www.phpbb.com](http://www.phpbb.com)), **Simple Machines Forum** ([www.simplemachines.org](http://www.simplemachines.org)) и ряд других. Однако создать «движок форума» с помощью перечисленного программного обеспечения начинающему пользователю будет весьма непросто, поскольку и сами программы, и документация к ним написаны на английском языке.

Попробовать свои силы для создания тематического форума можно с использованием российских web-сервисов, предлагающих свои услуги в этом направлении. Остановим свой выбор на сервисе Forum2x2 ([www.forum2x2.ru](http://www.forum2x2.ru)), который предлагает создание и хостинг форумов. Forum2x2 позволяет создать форум бесплатно, всего за несколько секунд и без всяких технических знаний, а после — мгновенно начать общение. Интерфейс форума является наглядным, простым в использовании и легко настраивается.

Определим следующую задачу — создать форум своего учебного заведения. Находясь на сайте сервиса Forum2x2, выберем кнопку **Создать бесплатный форум**. Пользователю будет предложено выбрать одну из четырех версий создания форумов: Phpbb3, Phpbb2, IPB и Punbb. Их краткая характеристика будет представлена в соответствующих вкладках. Воспользуемся самым простым из них - **Punbb**, который предоставляет только базовые опции web-форума, а следовательно, является оптимальным по скорости и простоте использования. Далее нам предстоит выполнить три простых шага:

1. Выбрать графический стиль форума.
2. Ввести название форума, его интернет-адрес, свой адрес электронной почты, пароль.
3. Прочитать информацию о недопустимом содержании создаваемого форума.

На этом создание форума можно считать завершенным. На рис. 5 представлен один из возможных примеров созданного форума.



Рис. 5 Внешний вид созданного форума

В своем электронном почтовом ящике вы обнаружите письмо от администрации сервиса Forum2x2, в котором будут даны несколько полезных советов для успешного начала работы форума, в частности:

- - поместить в форум несколько сообщений, чтобы задать тон обсуждения;
- - внести личный аспект в стиль оформления форума, подобрав цвета и шрифты;

- - сообщить по электронной почте друзьям о новом форуме и пригласить их поучаствовать в форуме;
- - поместить ссылки на форум на других сайтах, форумах и в поисковых системах.

Для администрирования вновь созданного форума необходимо ввести имя пользователя (Admin) и пароль, который вы выбрали при создании форума. После этого вы получаете доступ к ссылке **Панель администратора**, расположенной внизу страницы, которая имеет несколько вкладок (рис. 6).



Рис. 6. Вкладки Панели администратора

Вкладка **Главная** отображает информацию по статистике созданных сообщений, количестве пользователей и тем. Здесь же можно воспользоваться практическими советами по повышению посещаемости созданного форума. Попробуйте пригласить на созданный форум своих друзей, знакомых, с помощью ссылки **Адреса Email**, вводя в соответствующее поле их электронные адреса. Максимальное число приглашений, отправляемых за один раз, — десять.

Вкладка **Общие настройки** позволяет сконфигурировать форум в соответствии с личными целями администратора. В частности, можно изменить название сайта, его описание, определить конфигурацию защиты форума, определить E-mail администратора.

С помощью раздела **Категории и форумы** создайте свои форумы, определите порядок их вывода с помощью соответствующих кнопок (**Сдвинуть вверх**, **Сдвинуть вниз**). **Категория** представляет собой совокупность форумов, объединенных общей тематикой. Один из возможных примеров создания форумов приведен на рис. 7.

Сделанные изменения доступны для просмотра после нажатия на кнопку **Просмотр форума**. Находясь на вкладке **Общие настройки**, перейдите в раздел **Раскрутка форума** и выберите пункт **Поисковые системы**. Введите информацию для ваших мета-тегов, чтобы улучшить позицию вашего форума в поисковых системах. **Мета-теги** — это невидимые коды, используемые поисковиками для индексации и позиционирования вашего форума. Зарегистрируйте ваш форум в основных поисковых системах: Yandex, Google, Rambler.



Рис. 7. Структура форумов

Используя вкладку **Оформление**, поэкспериментируйте с различными стилями для того, чтобы повысить привлекательность форума. Здесь же можно поменять версию «движка» форума.

Будучи администратором вашего форума, вы являетесь его единственным полноправным хозяином и полностью контролируете его. С помощью вкладки **Пользователи & Группы** создайте группу модераторов, ответственных за соблюдение установленных вами правил (правил орфографии, правил поведения на форуме и т.д.).

Перейдите на вкладку **Модули**. Здесь вы можете добавить к вашему форуму такие модули, как портал, календарь, галерея, чат или листы персонажей. Выберите ссылку **Портал**. Появится информация о том, что портал не установлен. Нажмите ссылку — установить. Внешний вид созданного портала представлен на рис. 8.



Рис. 8. Созданный портал

На вкладке **Модули** попробуйте поработать с виджетами (гаджетами) форума, из которых и состоит портал. **Виджет** — это элемент интерфейса, предназначенный для облегчения доступа к информации.

Добавьте/удалите стандартные виджеты форума (Поиск, Календарь, Новости, Последние темы, Самые активные пользователи и др.), отслеживая изменения нажатием кнопки **Просмотр портала**. Оставьте наиболее удачный, с вашей точки зрения, вариант.

Итак, мы приобрели первоначальные практические навыки создания собственного форума и выполнили действия, направленные на увеличение его посещаемости. Кроме того, необходимо создать ссылку на форум с главной страницы сайта учебного заведения. Следует отметить, что, для того чтобы созданный форум не оставался в статичном виде, необходима большая работа администратора, модераторов по его поддержанию.

Альтернативным способом организации форумов является их развертывание в информационной системе учебного заведения. На современном отечественном рынке автоматизированных информационных систем управления учебным процессом представлено достаточно большое количество решений. Свой выбор остановим на ИС ModEUS (<http://modeus.krf.ane.ru/index.php>), которая разработана с учетом специфики российского образования и обеспечивает автоматизацию учебного процесса, в том числе и дистантного (учет учебного процесса, его планирование и публикация, подготовка отчетной документации).

После регистрации в системе ModEUS, нужно выбрать ссылку **Дискуссии**. Вы можете организовать дискуссию (форум) по любому из находящихся в системе курсов, щелкнув мышью по его названию.

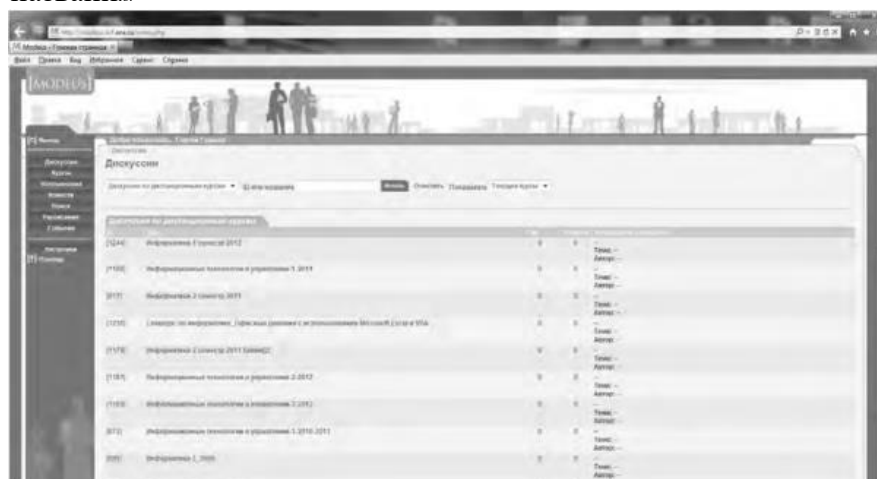


Рис. 9. Страница Дискуссии в ИС ModEUS

Создадим новую тему, нажав одноименную кнопку. Впишем в соответствующие поля название темы и вопрос, предлагаемый для обсуждения. Подобная ситуация представлена на рис. 437. Кроме того, мы имеем возможность прикрепить текстовый файл объемом не более 16 Мб, например список вопросов к экзамену.

После нажатия на кнопку **Создать** тема дискуссии отображается в системе (рис. 10), и любой из студентов может принять участие в ее обсуждении.

Таким образом, можно определить преимущества создания форума в информационной системе учебного заведения:

- - отсутствует необходимость иметь практические навыки работы по созданию web-страниц;
- - нет необходимости заботиться о раскрутке форума - студенты и преподаватели постоянно работают в системе.

В то же время есть и ряд недостатков, в частности:

- - форум доступен исключительно для студентов и преподавателей учебного заведения, в котором функционирует информационная система;
- - стандартизированный типовой интерфейс для всех выполняемых функций;
- - нет возможности организовать дискуссию на вольную тему.



Рис. 10 Создание новой темы

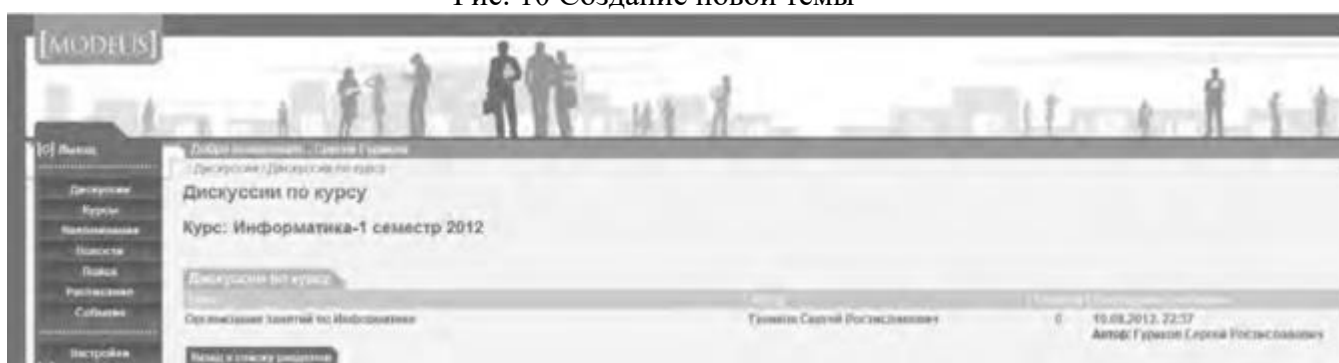


Рис. 11. Создана тема для дискуссии

### Использование тестирующих систем в локальной сети образовательного учреждения

Теперь познакомимся с возможностями ИС ModEUS для **организации тестирования студентов в локальной сети образовательного учреждения**. Использование тестирования как наиболее объективного метода оценки качества образования широко используется в учебных заведениях России. Полнота охвата проверкой требований к уровню подготовки студентов предполагает методику конструирования тестовых заданий закрытого и открытого типа. К тестовым заданиям **закрытого типа** относятся задания, предполагающие выбор верного ответа из предложенных вопросов. Тестовые задания **открытого типа** требуют конструирования ответов с кратким и развернутым ответом. И тот, и другой тип заданий успешно реализуются в ИС ModEUS.

Прежде чем создать тестовое задание, необходимо зайти в один из учебных курсов, находящихся в репозитории (хранилище данных), нажав кнопку **Курсы** в главном меню. Под «курсом» в ИС ModEUS понимается дисциплина, находящаяся в учебном плане.

Найдем в списке **Занятия курса** требуемое занятие и нажмем ссылку **Список заданий**, находящуюся справа от поля **Тип**. Для того чтобы добавить задание в занятие, нажмем кнопку **Добавить**. Подобная ситуация представлена на рис. 11.

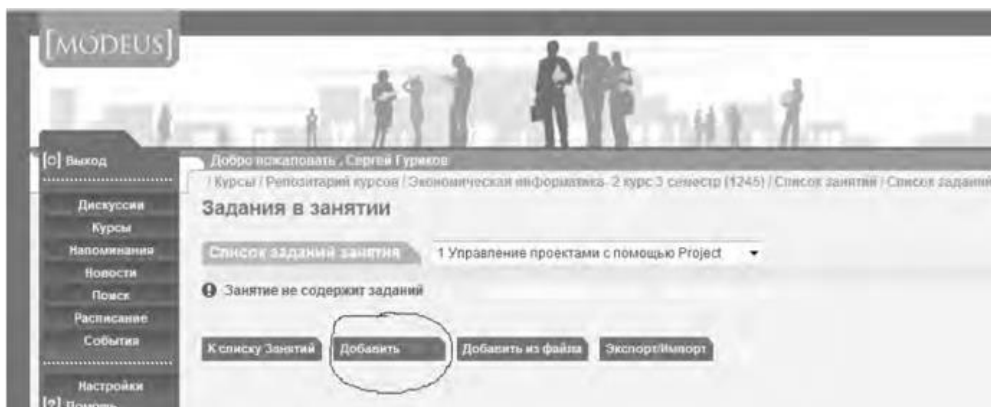


Рис.12. Добавление задания

Тип задания можно выбрать из раскрывающегося списка (рис. 12), кроме того, можно дать название новому заданию, установить балл и выбрать количество попыток сдачи.

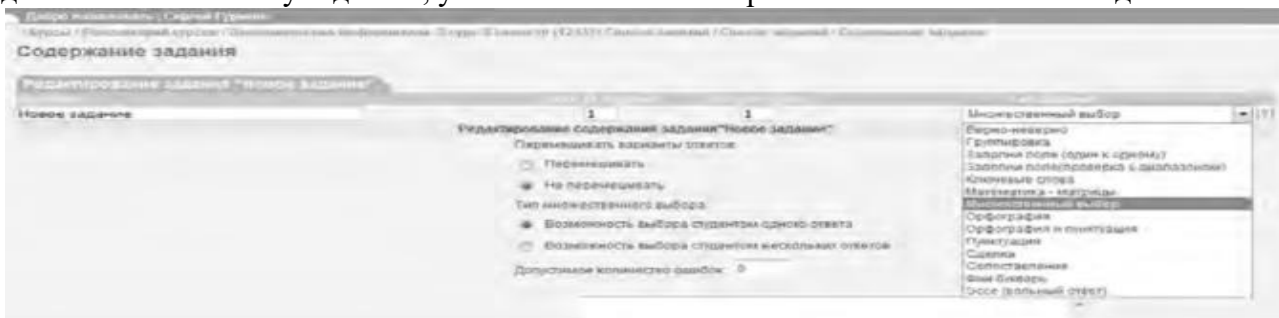
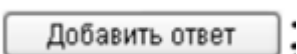


Рис.13. Выбор типа задания

Рассмотрим несколько примеров формирования вопросов закрытого и открытого типа в ИС ModEUS.

**Тестовое задание со множественным выбором верных ответов (закрытый тип).** Данный тип задания дает вам возможность задать вопрос и варианты ответов на него, из которых обучающийся должен выбрать верный (рис. 14). Правильным может быть один или несколько вариантов. Для того чтобы наполнить задание, выполните следующие действия:

- - в опции **Перемешивать варианты ответов** поставьте метку в поле **Перемешивать**, если вы хотите, чтобы указанные вами варианты ответов выводились на экран в различном порядке, поставьте метку в поле **Не перемешивать**, если варианты ответов должны выводиться всегда в одинаковом порядке;
- - в опции **Тип множественного выбора** поставьте метку в поле **Возможность выбора студентом одного ответа**, если обучающийся из предложенных вариантов ответов может выбрать только один верный, поставьте метку в поле **Возможность выбора студентом нескольких ответов**, если обучающийся может выбрать несколько верных ответов;
  - - введите текст задания в поле **Текст задания**;
  - - в случае если в задании присутствует приложение, укажите путь к этому приложению, нажав на кнопку **Обзор...** и указав путь к файлу на жестком или сетевом диске. Приложением может быть документ любого формата, например изображение;
  - - введите тексты вариантов ответов в соответствующие поля;
  - - для добавления нового поля под вариант ответа нажмите на кнопку



- каждый вариант ответа может быть дополнен приложением. Для добавления к варианту ответа приложения укажите путь к нему в поле **Добавить приложение**, нажав на



кнопку и указав путь к файлу на жестком

или сетевом диске;

- установите флажки напротив одного или нескольких правильных вариантов ответа;

- нажмите на кнопку **Зафиксировать** для сохранения задания в базе данных;

- нажмите на кнопку **Сохранить и добавить новое**; чтобы сохранить задание и сразу

перейти к составлению нового задания.

Название	Балл за задание	Попыток сдачи	Тип задания
Задание 6	1	1	Множественный выбор

Редактирование содержания задания "Задание 6"

Перемешивать варианты ответов:

Перемешивать

Не перемешивать



Тип множественного выбора:

Возможность выбора студентом одного ответа

Возможность выбора студентом нескольких ответов



Текст задания:

На каком уровне семиуровневой модели ISO происходит передача кадра данных между узлами. В качестве адресов используются MAC-адреса

Добавить приложение:  Обзор...  

Варианты ответов:

1 физический уровень

Добавить приложение:  Обзор...  

2 канальный уровень

Добавить приложение:  Обзор...

3 сетевой уровень

Добавить приложение:  Обзор...

4 транспортный уровень

Добавить приложение:  Обзор...

5 сеансовый уровень

Добавить приложение:  Обзор...

6 уровень представления

Добавить приложение:  Обзор...

7 прикладной уровень

Добавить приложение:  Обзор...

Добавить ответ

Рис. 14. Создание задания со множественным выбором верных ответов

**Тестовое задание с добавлением слова (открытый тип).** Данный тип задания (рис. 15) дает вам возможность задать вопрос, на который обучающийся должен ответить, введя ответ с клавиатуры в виде текста, цифры, слова, математической формулы и т.д. Для того чтобы наполнить задание, выполните следующие действия:

- - введите текст задания в поле **Текст задания**;
- - текст задания может представлять собой текст или текст в сочетании с

приложением. Чтобы добавить приложение (изображение или документ), нажмите на кнопку **Обзор...**; находящуюся под полем **Текст задания**, и укажите путь к файлу на жестком или сетевом диске;

- - в поле **Вопрос** введите вопрос, на который должен ответить обучающийся;
- - в поле **Ответ** укажите правильный ответ;

- в пределах одного задания вы можете задать обучающемуся несколько вопросов. Для

добавления вопроса нажмите на кнопку **Добавить вопрос**;

- нажмите на кнопку **Зафиксировать** для сохранения задания в базе данных;

- нажмите на кнопку **Сохранить и добавить новое**, чтобы сохранить задание и сразу перейти к составлению нового задания.

Скриншот интерфейса системы IC ModEUS для создания нового задания. Вверху отображаются поля: Название (Новое задание), Балл за задание (1), Попыток сдачи (1), Тип задания (Заполни поле (один к одному)). Основное поле 'Текст задания' содержит инструкцию 'Ответьте на вопрос:'. Ниже разделены поля 'Вопрос' и 'Ответ'. В 'Вопрос' введено: 'Обратная сторона монеты называется "Реверс", а лицевая ее сторона -'. В 'Ответ' введено: 'аверс'. Внизу экрана расположены кнопки: 'К списку Заданий', 'Зафиксировать', 'Сохранить и добавить новое'.

Рис. 15 Создание задания с добавлением слова

Кроме рассмотренных типов заданий, в IC ModEUS существует и ряд других, в частности:

**Верно - неверно.** Данный тип задания предоставляет возможность обучающемуся выбрать один из вариантов ответа («верно» или «неверно») на поставленный вопрос.

**Группировка.** В данном типе задания обучающемуся необходимо распределить заданный список понятий по группам.

**Заполни поле (проверка с диапазоном).** Данный тип задания дает возможность задать вопрос, на который обучающийся должен ответить, введя с клавиатуры числовой ответ.

**Сопоставление.** Проверяется способность обучающихся сопоставить понятия по указанному принципу.

**Эссе.** Обучающийся отвечает в свободной форме на поставленный преподавателем вопрос. Вопрос может быть представлен в виде текста или любого другого документа.

Следует отметить, что в IC ModEUS можно задать количество вопросов, время на проведение тестовых заданий, а также **мощность теста**. Мощность определяет количество заданий, которые будут предложены студенту для выполнения. Например, если в группе заданий десять вариантов заданий, а мощность группы равна пяти, то студенту будут предложены для выполнения пять заданий из десяти. После проведения тестирования в

информационной системе происходит автоматическое формирование оценок на основании выполненных студентами заданий.

Итак, мы завершили рассмотрение возможностей информационной системы, работающей в локальной сети учебного заведения для организации форумов и проведения тестирования студентов.

### **Настройка видео web-сессий**

В настоящее время миллионы пользователей во всем мире используют видеосвязь с помощью сети Интернет для общения друг с другом. Достоинства такого способа общения очевидны: есть возможность слышать и визуально наблюдать собеседника, находящегося, возможно, за тысячи километров. Для обеспечения полноценной видеосвязи для захвата и воспроизведения видео и звука могут использоваться как встроенные в компьютер камера, микрофон или динамик, так и внешние устройства, такие как web-камера, головная гарнитура, а также следует обеспечить высокоскоростной доступ к Интернету.

Взаимодействие собеседников при организации видео web-сессий возможно в нескольких направлениях: видеоконференция и видеотелефония.

**1. Видеоконференция** — это технология интерактивного взаимодействия двух и более человек, при которой между ними происходит обмен информацией в режиме реального времени. Существует нескольких видов видеоконференций:

- **симметричная (групповая)** видеоконференция позволяет проводить сеансы показа презентаций или рабочего стола;
- **асимметричная** видеоконференция используется для дистанционного образования. Позволяет собрать в конференции множество участников таким образом, что все они будут видеть и слышать одного ведущего, он, в свою очередь, всех участников одновременно;
- **селекторное видеосовещание** — рассчитано на взаимодействие большой группы участников, при котором пользователи имеют возможность активно обсуждать действия при чрезвычайных ситуациях, оперативно решать текущие вопросы.

Для эффективной организации проведения web-конференций, маркетинговых презентаций, онлайн-обучения, совещаний и любых других видов онлайн-встреч существует ряд программных решений. В качестве примера можно привести программы Mirapolis Virtual Room (<http://virtualroom.ru/>), ВидеоМост ([www.videomost.com](http://www.videomost.com)), TrueConf Online (<http://trueconf.ru/>) и др.

**2. Видеотелефония** — реализуется посредством сеанса видеосвязи между двумя пользователями, во время которого они могут видеть и слышать друг друга, обмениваться сообщениями и файлами, вместе работать над документами и при этом находиться в разных местах в комфортной для себя обстановке.

Для того чтобы общаться с близкими и друзьями, можно бесплатно совершать видеозвонки с помощью таких программ, как Skype (<http://www.Skype.com/intl/ru/get-skype>), Mail.ru Агент (<http://agent.mail.ru>) и ряд других.

Для того чтобы проверить наличие встроенной web-камеры на компьютере, достаточно войти в меню **Пуск**, выбрать **Компьютер**, щелкнуть на нем правой кнопкой мыши и в контекстно-зависимом меню нажать пункт **Свойства**. Далее следует выбрать пункт меню **Диспетчер устройств**, а в нем пункт **Устройства обработки изображений**. Наличие в нем устройства, например, USB 2.0 Camera свидетельствует о наличии web-камеры.

Кроме того, в документации к компьютеру (Руководство пользователя) или другому устройству должны быть приведены сведения об установленных в систему устройствах и, в частности, инструкция по использованию встроенной камеры и программному обеспечению, отвечающему за данное устройство.

Одной из таких популярных утилит является ArcSoft WebCam Companion — пакет приложений для взаимодействия с web-камерой, который позволяет захватывать, редактировать изображения и записывать видео. Самостоятельно проведите ее инсталляцию,

воспользовавшись web-адресом <http://arcsoft-webcam-companion.en.softonic.com>. После установки данной программы на компьютер ее можно запустить на выполнение командой **Пуск/Все программы/ArcSoft WebCam Companion/WebCam Companion**. Интерфейс программы представлен несколькими разделами: **Захват**, **Маска**, **Забавная рамка**, **Правка**, **Монитор**, **Другие приложения** (рис. 16).



Рис. 16. Пункты меню программы ArcSoft WebCam Companion

Выберем значок **Захват**, а в нем пункт меню **Параметры web-камеры**. Откроется окно, представленное на рис. 17.

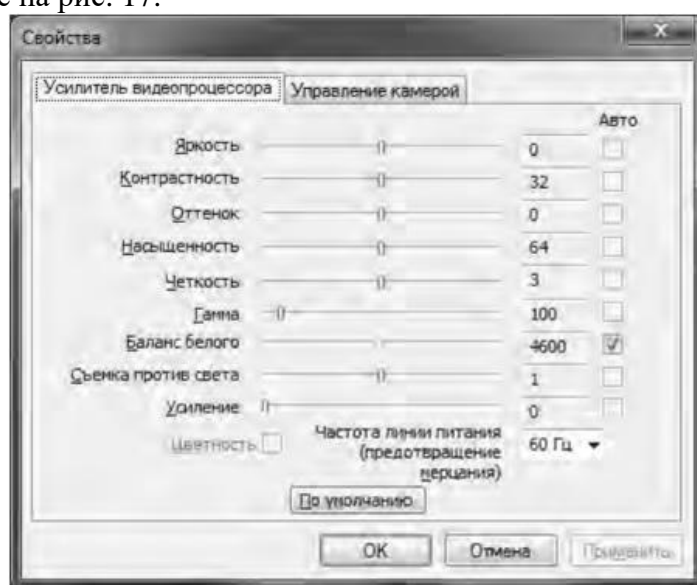


Рис. 17. Окно Свойства web-камеры

Как видно из рис. 17, в данном окне можно изменить основные параметры настройки web-камеры, одновременно наблюдая за результатом на экране. При желании настройки можно вернуть в исходное состояние, нажав на кнопку **По умолчанию**.

Теперь поговорим о том, как организовать web-сессию в такой популярной программе, как Skype. Ее большим преимуществом является такой факт, что звонки между абонентами являются бесплатными. Однако, если вы делаете звонок на мобильный или стационарный телефон, вам потребуется позаботиться о том, чтобы на вашем счете были деньги. Положить деньги на оплату разговоров в Skype вы можете с использованием такого сервиса, как Яндекс.Деньги (<https://money.yandex.ru/>).

Инсталлируйте программу Skype, воспользовавшись ее адресом в сети Интернет <http://www.skype.com/intl/ru/get-skype>. После установки программа становится доступной после выполнения команды **Пуск/Все программы/ Skype/Skype**. В окне регистрации введите свой логин и пароль. Обратите внимание на то, что если вы установите флажок в пункте **Автоматическая авторизация при запуске Skype**, то вам не придется каждый раз вводить свои данные.

Добавьте своих друзей, родственников в список контактов, воспользовавшись командой **Контакты/Добавить контакт**. Вам нужно ввести фамилию, имя знакомого, его контактный телефон, адрес электронной почты. В результате ваши контакты будут располагаться в группе **Контакты** и будут видны при каждом запуске программы.

Выполним настройку web-камеры. Последовательно нажмем **Инструменты/Настройки/Настройки видео**. Появится окно, представленное на рис. 18.

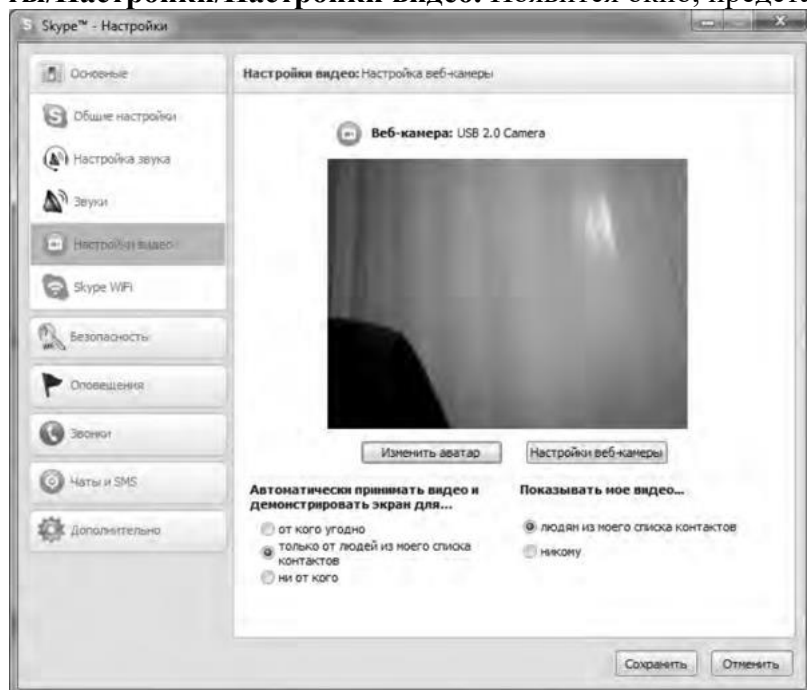


Рис.18. Окно Настройки

Если вы видите изображение - камера настроена и готова к работе. В противном случае, Skype выведет об этом текстовое сообщение. Теперь перейдем в меню **Настройка звука**. Проверьте, что поставлен флажок в опции **Разрешить автоматическую настройку микрофона**. Скажите несколько слов вслух, уровень громкости звука в опции **Громкость** должен изменяться. Окончательно проверить сделанные настройки можно с помощью контрольного звонка. Для этого, находясь в меню **Настройка звука**, выберите пункт **Сделать контрольный звонок в Skype**. В ходе контрольного звонка вы сможете сделать запись своего голоса в течение десяти секунд, а затем прослушать его. Если этот эксперимент окончится удачно, значит, все настройки выполнены правильно и программа готова к работе.

Теперь, когда мы завершили работу с настройками программы, можно попробовать сделать видеозвонок. Для этого необходимо совершить следующие действия:

1. Войти в программу Skype.
2. В группе **Контакты** щелчком мыши выбрать абонента. Во время звонка он должен быть в сети, о чем будет свидетельствовать соответствующий значок в программе Skype.
3. Нажать кнопку **Видеозвонок**.

Через несколько секунд соединение будет установлено и вы можете начать разговор, в процессе которого вы будете видеть и слышать своего собеседника. Подобная ситуация представлена на рис. 19.



Рис. 19 Сеанс связи установлен

Если во время разговоров у вас возникают неполадки со звуком, такие как сильный фоновый шум, эхо, задержка звука, «механический» звук или пропадание слов, следует убедиться в следующем:

1. Использует ли собеседник последнюю версию программы Skype? Информацию о версии программы можно получить, выполнив команду **По- мощь/О Skype**.
2. Нет ли рядом с микрофоном источников шума?
3. Не расположен ли микрофон рядом с динамиками?
4. Достаточно ли высокая скорость соединения?

Кроме того, когда программа Skype обнаруживает неполадки во время звонка, на экране появляется сообщение с рекомендациями, которые помогут вам повысить качество связи. Необходимо выполнить эти рекомендации.

Итак, вы получили теоретические сведения и практические навыки работы с организацией видео web-сессий, которые, несомненно, будут востребованы в вашей повседневной жизни.

*Задания:*

а) Зарегистрируйтесь на сервисе Forum2x2. Создайте форум своего учебного заведения, выбрав одну из четырех версий создания форумов. Выполните советы для успешного начала работы своего форума, приведенные в параграфе 5.4. После завершения работы отправьте на электронную почту преподавателя ссылку на созданный вами форум.

б) Установите на свой компьютер программу Skype. Сделайте видеозвонок вашему преподавателю (по предварительной договоренности).

## 2. Проведите диагностику стиля делового общения.

*Инструкция.* С помощью этого теста вы можете оценить свой стиль делового общения. Вам предложено 80 утверждений. Из каждой пары выберите одно — то, которое, как вы считаете, наиболее соответствует вашему поведению. Обратите внимание па то, что ни одна пара не должна быть пропущена. Тест построен таким образом, что ни одно из приведенных ниже утверждений не является ошибочным.

1. Я люблю действовать.
2. Я работаю над решением проблем систематическим образом.
3. Я считаю, что работа в командах более эффективна, чем на индивидуальной основе.
4. Мне очень нравятся различные нововведения.
5. Я больше интересуюсь будущим, чем прошлым.
6. Я очень люблю работать с людьми.
7. Я люблю принимать участие в хорошо организованных встречах.
8. Для меня очень важными являются окончательные сроки.

9. Я против откладываний и проволочек.
10. Я считаю, что новые идеи должны быть проверены прежде, чем они будут применяться на практике.
11. Я очень люблю взаимодействовать с другими людьми. Это меня стимулирует и вдохновляет.
12. Я всегда стараюсь искать новые возможности.
13. Я сам люблю устанавливать цели, планы и т.п.
14. Если я что-либо начинаю, то доделываю это до конца.
15. Обычно и стараюсь понять эмоциональные реакции других.
16. Я создаю проблемы другим людям.
17. Я надеюсь получить реакцию других на свое поведение.
18. Я нахожу, что действия, основанные на принципе «шаг за шагом», являются очень эффективными.
19. Я думаю, что хорошо могу понимать поведение и мысли других.
20. Я люблю творческое решение проблем.
21. Я все время строю планы на будущее.
22. Я восприимчив к нуждам других.
23. Хорошее планирование — ключ к успеху.
24. Меня раздражает слишком подробный анализ.
25. Я остаюсь невозмутимым, если на меня оказывают давление.
26. Я очень ценю опыт.
27. Я прислушиваюсь к мнению других.
28. Говорят, что я быстро соображаю.
29. Сотрудничество является для меня ключевым словом.
30. Я использую логические методы для анализа альтернатив.
31. Я люблю, когда одновременно у меня идут разные проекты.
32. Я постоянно задаю себе вопросы.
33. Делая что-либо, я тем самым учусь.
34. Полагаю, что я руководствуюсь рассудком, а не эмоциями.
35. Я могу предсказать, как другие будут вести себя в той или иной ситуации.
36. Я не люблю вдаваться в детали.
37. Анализ всегда должен предшествовать действиям.
38. Я способен оценить климат в группе.
39. У меня есть склонность не заканчивать начатые дела.
40. Я воспринимаю себя как решительного человека.
41. Я ищу такие дела, которые бросают мне вызов.
42. Я основываю свои действия на наблюдениях и фактах.
43. Я могу открыто выразить свои чувства.
44. Я люблю формулировать и определять контуры новых проектов.
45. Я очень люблю читать.
46. Я воспринимаю себя как человека, способного интенсифицировать, организовать деятельность других.
47. Я не люблю заниматься одновременно несколькими вопросами.
48. Я люблю достигать поставленных целей.
49. Мне нравится узнавать что-либо о других людях.
50. Я люблю разнообразие.
51. Факты говорят сами за себя.
52. Я использую свое воображение, насколько это возможно.
53. Меня раздражает длительная, кропотливая работа.
54. Мой мозг никогда не перестает работать.
55. Важному решению предшествует подготовительная работа.
56. Я глубоко уверен в том, что люди нуждаются друг в друге, чтобы завершить работу.

57. Я обычно принимаю решение, особо не задумываясь.
58. Эмоции только создают проблемы.
59. Я люблю быть таким же, как другие.
60. Я не могу быстро прибавить пятнадцать к семнадцати.
61. Я примеряю свои новые идеи к людям.
62. Я верю в научный подход.
63. Я люблю, когда дело сделано.
64. Хорошие отношения необходимы.
65. Я импульсивен.
66. Я нормально воспринимаю различия в людях.
67. Общение с другими людьми значимо само по себе.
68. Люблю, когда меня интеллектуально стимулируют.
69. Я люблю организовывать что-либо.
70. Я часто перескакиваю с одного дела на другое.
71. Общение и работа совместно с другими людьми являются творческим процессом.
72. Самоактуализация является крайне важной для меня.
73. Мне очень нравится играть идеями.
74. Я не люблю попусту терять время.
75. Я люблю делать то, что у меня получается.
76. Взаимодействуя с другими, я учусь.
77. Абстракции интересны для меня.
78. Мне нравятся детали.
79. Я люблю кратко подвести итоги, прежде чем прийти к какому-либо умозаключению.
80. Я достаточно уверен в себе.

#### *Обработка результатов.*

Обведите те номера, на которые вы ответили положительно, и отметьте их в приведенной ниже таблице. Посчитайте количество баллов по каждому стилю (один положительный ответ равен 1 баллу). Тот стиль, по которому вы набрали наибольшее количество баллов (по одному стилю не может быть более 20 баллов), наиболее предпочтителен для вас. Если вы набрали одинаковое количество баллов по двум стилям, значит, они оба присущи вам.

#### *Ключ*

*Стиль 1:* 1, 8, 9, 13, 17, 24, 26, 31, 33, 40, 41, 48, 50, 53, 57, 63, 65, 70, 74, 79.

*Стиль 2:* 2, 7, 10, 14, 18, 23, 25, 30, 34, 37, 42, 47, 51, 55, 58, 62, 66, 69, 75, 78.

*Стиль 3:* 3, 6, 11, 15, 19, 22, 27, 29, 35, 38, 43, 46, 49, 56, 59, 64, 67, 71, 76, 80.

*Стиль 4:* 4, 5, 12, 16, 20, 21, 28, 32, 36, 39, 44, 45, 52, 54, 60, 61, 68, 72, 73, 77.

#### *Интерпретация результатов*

*Стиль 1* — ориентация на действие. Характерно обсуждение результатов, конкретных вопросов, поведения, ответственности, опыта, достижений, решений. Люди, владеющие этим стилем, прагматичны, прямолинейны, решительны, легко переключаются с одного вопроса на другой.

*Стиль 2* — ориентация на процесс. Характерно обсуждение фактов, процедурных вопросов, планирования, организации, контролирования, деталей. Человек, владеющий этим стилем, ориентирован на систематичность, последовательность, тщательность. Он честен, многословен и мало эмоционален.

*Стиль 3* ориентация на людей. Характерно обсуждение человеческих нужд, мотивов, чувств, «духа работы в команде», понимания, сотрудничества. Люди этого стиля эмоциональны, чувствительны, умеют сопереживать окружающим.

*Стиль 4* — ориентация на перспективу, на будущее. Людям этого стиля присуще обсуждение концепций, больших планов, нововведений, различных вопросов, новых методов, альтернатив. Они обладают хорошим воображением, полны идей, но мало реалистичны и порой их сложно понять.

Задания:

- а) На основе самодиагностики определите стиль делового общения
- б) Дайте обоснование рекомендаций по совершенствованию делового общения.

## ПОДГОТОВКА РЕФЕРАТА

### Общая характеристика реферата

Написание реферата практикуется в учебном процессе в целях приобретения магистрантом необходимой профессиональной подготовки, развития умения и навыков самостоятельного научного поиска: изучения литературы по выбранной теме, анализа различных источников и точек зрения, обобщения материала, выделения главного, формулирования выводов и т. п. С помощью реферата магистрант может глубже постигать наиболее сложные проблемы дисциплины, учиться лаконично излагать свои мысли, правильно оформлять работу, докладывать результаты своего труда.

Реферат является первой ступенью на пути освоения навыков проведения научно-исследовательской работы. В «Толковом словаре русского языка» дается следующее определение: «**реферат** – краткое изложение содержания книги, статьи, исследования, а также доклад с таким изложением».

Различают два вида реферата:

- *репродуктивный* – воспроизводит содержание первичного текста в форме реферата-конспекта или реферата-резюме. В реферате-конспекте содержится фактическая информация в обобщённом виде, иллюстрированный материал, различные сведения о методах исследования, результатах исследования и возможностях их применения. В реферате-резюме содержатся только основные положения данной темы;

- *продуктивный* – содержит творческое или критическое осмысление реферируемого источника и оформляются в форме реферата-доклада или реферата-обзора. В реферате-докладе, наряду с анализом информации первоисточника, дается объективная оценка проблемы, и он имеет развёрнутый характер. Реферат-обзор составляется на основе нескольких источников и в нем сопоставляются различные точки зрения по исследуемой проблеме.

Магистрант для изложения материала должен выбрать продуктивный вид реферата.

### Выбор темы реферата

Магистранту предоставляется право выбора темы реферата из рекомендованного преподавателем дисциплины списка. Выбор темы должен быть осознанным и обоснованным с точки зрения познавательных интересов автора, а также полноты освещения темы в имеющейся научной литературе.

Если интересующая тема отсутствует в рекомендованном списке, то по согласованию с преподавателем магистранту предоставляется право самостоятельно предложить тему реферата, раскрывающую содержание изучаемой дисциплины. Тема не должна быть слишком общей и глобальной, так как небольшой объем работы (до 20-25 страниц без учёта приложений) не позволит раскрыть ее.

Начинать знакомство с избранной темой лучше всего с чтения обобщающих работ по данной проблеме, постепенно переходя к узкоспециальной литературе. При этом следует сразу же составлять

библиографические выходные данные используемых источников (автор, название, место и год издания, издательство, страницы).

На основе анализа прочитанного и просмотренного материала по данной теме следует составить тезисы по основным смысловым блокам, с пометками, собственными суждениями и оценками. Предварительно подобранный в литературных источниках материал может превышать необходимый объем реферата.

### **Формулирование цели и составление плана реферата**

Выбрав тему реферата и изучив литературу, необходимо сформулировать цель работы и составить план реферата.

**Цель** – это осознаваемый образ предвосхищаемого результата. Возможно, формулировка цели в ходе работы будет меняться, но изначально следует ее обозначить, чтобы ориентироваться на нее в ходе исследования. Формулирование цели реферата рекомендуется осуществлять при помощи глаголов: исследовать, изучить, проанализировать, систематизировать, осветить, изложить (представления, сведения), создать, рассмотреть, обобщить и т. д.

Определяясь с целью дальнейшей работы, параллельно необходимо думать над составлением плана, при этом четко соотносить цель и план работы. Правильно построенный план помогает систематизировать материал и обеспечить последовательность его изложения.

Наиболее традиционной является следующая **структура реферата**:

Титульный лист.

Оглавление (план, содержание).

Введение.

1. (полное наименование главы).

1.1. (полное название параграфа, пункта);

1.2. (полное название параграфа, пункта).

Основная часть

2. (полное наименование главы).

2.1. (полное название параграфа, пункта);

2.2. (полное название параграфа, пункта).

Заключение (выводы).

Библиография (список использованной литературы).

Приложения (по усмотрению автора).

**Титульный лист** оформляется в соответствии с Приложением.

**Оглавление** (план, содержание) включает названия всех глав и параграфов (пунктов плана) реферата и номера страниц, указывающие их начало в тексте реферата.

**Введение.** В этой части реферата обосновывается актуальность выбранной темы, формулируются цель и задачи работы, указываются используемые материалы и дается их краткая характеристика с точки зрения полноты освещения избранной темы. Объем введения не должен превышать 1-1,5 страницы.

**Основная часть** реферата может быть представлена двумя или тремя главами, которые могут включать 2-3 параграфа (пункта).

Здесь достаточно полно и логично излагаются главные положения в используемых источниках, раскрываются все пункты плана с сохранением связи между ними и последовательности перехода от одного к другому.

Автор должен следить за тем, чтобы изложение материала точно соответствовало цели и названию главы (параграфа). Материал в реферате рекомендуется излагать своими словами, не допуская дословного переписывания из литературных источников. В тексте обязательны ссылки на первоисточники, т. е. на тех авторов, у которых взят данный материал в виде мысли, идеи, вывода, числовых данных, таблиц, графиков, иллюстраций и пр.

Работа должна быть написана грамотным литературным языком. Сокращение слов в тексте не допускается, кроме общеизвестных сокращений и аббревиатуры. Каждый раздел рекомендуется заканчивать кратким выводом.

**Заключение** (выводы). В этой части обобщается изложенный в основной части материал, формулируются общие выводы, указывается, что нового лично для себя вынес автор реферата из работы над ним. Выводы делаются с учетом опубликованных в литературе различных точек зрения по проблеме рассматриваемой в реферате, сопоставления их и личного мнения автора реферата. Заключение по объему не должно превышать 1,5-2 страниц.

**Библиография** (список использованной литературы) – здесь указывается реально использованная для написания реферата литература, периодические издания и электронные источники информации. Список составляется согласно правилам библиографического описания.

**Приложения** могут включать графики, таблицы, расчеты.

## **ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ РЕФЕРАТА**

### **Общие требования к оформлению реферата**

Рефераты по дисциплинам магистратуры направления подготовки 38.04.02 – «Менеджмент», как правило, требуют изучения и анализа значительного объема статистического материала, формул, графиков и т. п. В силу этого особое значение приобретает правильное оформление результатов проделанной работы.

Текст реферата должен быть подготовлен в печатном виде. Исправления и поправки не допускаются. Текст работы оформляется на листах формата А4, на одной стороне листа, с полями: левое – 25 мм, верхнее – 20 мм, правое – 15 мм и нижнее – 25 мм. При компьютерном наборе шрифт должен быть таким: тип шрифта Times New Roman, кегль 14, междустрочный интервал 1,5.

Рекомендуемый объем реферата – не менее 20 страниц. Титульный лист реферата оформляется магистрантом по образцу, данному в приложении 1.

Текст реферата должен быть разбит на разделы: главы, параграфы и т. д. Очередной раздел нужно начинать с нового листа.

Все страницы реферата должны быть пронумерованы. Номер страницы ставится снизу страницы, по центру. Первой страницей является титульный лист, но на ней номер страницы не ставится.

### **Таблицы**

Таблицы по содержанию делятся на аналитические и неаналитические. Аналитические таблицы являются результатом обработки и анализа цифровых показателей. Как правило, после таких таблиц делается обобщение, которое вводится в текст словами: «таблица позволяет сделать вывод о том, что...», «таблица позволяет заключить, что...» и т. п.

В неаналитических таблицах обычно помещаются необработанные статистические данные, необходимые лишь для информации и констатации фактов.

Таблицы размещают после первого упоминания о них в тексте таким образом, чтобы их можно было читать без поворота работы или с поворотом по часовой стрелке.

Каждая таблица должна иметь нумерационный и тематический заголовок. Тематический заголовок располагается по центру таблицы, после нумерационного, размещённого в правой стороне листа и включающего надпись «Таблица» с указанием арабскими цифрами номера таблицы. Нумерация таблиц сквозная в пределах каждой главы. Номер таблицы состоит из двух цифр: первая указывает на номер главы, вторая – на номер таблицы в главе по порядку (например: «Таблица 2.2» – это значит, что представленная таблица вторая во второй главе).

Цифры в графах таблиц должны проставляться так, чтобы разряды чисел во всей графе были расположены один под другим. В одной графе количество десятичных знаков должно быть одинаковым. Если данные отсутствуют, то в графах ставят знак тире. Округление числовых значений величин до первого, второго и т. д. десятичного знака для различных значений одного и того же наименования показателя должно быть одинаковым.

Таблицу с большим количеством строк допускается переносить на другую страницу, при этом заголовок таблицы помещают только над ее первой частью, а над переносимой частью пишут «Продолжение таблицы» или «Окончание таблицы». Если в работе несколько таблиц, то после слов «Продолжение» или «Окончание» указывают номер таблицы, а само слово «таблица» пишут сокращенно, например: «Продолжение табл. 1.1», «Окончание табл. 1.1».

На все таблицы в тексте курсовой работы должны быть даны ссылки с указанием их порядкового номера, например: «...в табл. 2.2».

### **Формулы**

Формулы – это комбинации математических знаков, выражающие какие-либо предложения.

Формулы, приводимые в реферате, должны быть наглядными, а обозначения, применяемые в них, соответствовать стандартам.

Пояснения значений символов и числовых коэффициентов следует приводить непосредственно под формулой, в той последовательности, в какой они даны в формуле. Значение каждого символа и числового коэффициента дается с новой строки. Первую строку объяснения начинают со слова «где» без двоеточия после него.

Формулы и уравнения следует выделять из текста свободными строками. Если уравнение не умещается в одну строку, оно должно быть перенесено после знака равенства (=) или после знака (+), минус (–), умножения (x) и деления (:).

Формулы нумеруют арабскими цифрами в пределах всей курсовой работы (реферата) или главы. В пределах реферата используют нумерацию формул одинарную, в пределах главы – двойную. Номер указывают с правой стороны листа на уровне формулы в круглых скобках.

В тексте ссылки на формулы приводятся с указанием их порядковых номеров, например: «...в формуле (2.2)» (второй формуле второй главы).

### **Иллюстрации**

Иллюстрации позволяют наглядно представить явление или предмет такими, какими мы их зрительно воспринимаем, но без лишних деталей и подробностей.

Основными видами иллюстраций являются схемы, диаграммы и графики.

**Схема** – это изображение, передающее обычно с помощью условных обозначений и без соблюдения масштаба основную идею какого-либо устройства, предмета, сооружения или процесса и показывающее взаимосвязь их главных элементов.

**Диаграмма** – один из способов изображения зависимости между величинами. Наибольшее распространение получили линейные, столбиковые и секторные диаграммы.

Для построения линейных диаграмм используется координатное поле. По горизонтальной оси в изображенном масштабе откладывается время или факториальные признаки, на вертикальной – показатели на определенный момент (период) времени или размеры результативного независимого признака. Вершины ординат соединяются отрезками – в результате получается ломаная линия.

На столбиковых диаграммах данные изображаются в виде прямоугольников (столбиков) одинаковой ширины, расположенных вертикально или горизонтально. Длина (высота) прямоугольников пропорциональна изображенным ими величинам.

Секторная диаграмма представляет собой круг, разделенный на секторы, величины которых пропорциональны величинам частей изображаемого явления.

**График** – это результат обработки числовых данных. Он представляет собой условные изображения величин и их соотношений через геометрические фигуры, точки и линии.

Количество иллюстраций в работе должно быть достаточным для пояснения излагаемого текста.

Иллюстрации обозначаются словом «Рис.» и располагаются после первой ссылки на них в тексте так, чтобы их было удобно рассматривать без поворота

работы или с поворотом по часовой стрелке. Иллюстрации должны иметь номер и наименование, расположенные по центру, под ней. Иллюстрации нумеруются в пределах главы арабскими цифрами, например: «Рис. 1.1» (первый рисунок первой главы). Ссылки на иллюстрации в тексте реферата приводят с указанием их порядкового номера, например: «...на рис. 1.1».

При необходимости иллюстрации снабжаются поясняющими данными (подрисуночный текст).

### **Приложения**

Приложение – это часть основного текста, которая имеет дополнительное (обычно справочное) значение, но, тем не менее, необходима для более полного освещения темы. По форме они могут представлять собой текст, таблицы, графики, карты. В приложении помещают вспомогательные материалы по рассматриваемой теме: инструкции, методики, положения, результаты промежуточных расчетов, типовые проекты, имеющие значительный объем, затрудняющий чтение и целостное восприятие текста. В этом случае в тексте приводятся основные выводы (результаты) и делается ссылка на приложение, содержащее соответствующую информацию. Каждое приложение должно начинаться с новой страницы. В правом верхнем углу листа пишут слово «Приложение» и указывают номер приложения. Если в реферате больше одного приложения, их нумеруют последовательно арабскими цифрами, например: «Приложение 1», «Приложение 2» и т. д.

Каждое приложение должно иметь заголовок, который помещают ниже слова «Приложение» над текстом приложения, по центру.

При ссылке на приложение в тексте реферата пишут сокращенно строчными буквами «прил.» и указывают номер приложения, например: «...в прил. 1».

Приложения оформляются как продолжение текстовой части реферата со сквозной нумерацией листов. Число страниц в приложении не лимитируется и не включается в общий объем страниц реферата.

### **Библиографический список**

Библиографический список должен содержать перечень и описание только тех источников, которые были использованы при написании реферата.

В библиографическом списке должны быть представлены монографические издания отечественных и зарубежных авторов, материалы профессиональной периодической печати (экономических журналов, газет и еженедельников), законодательные и др. нормативно-правовые акты. При составлении списка необходимо обратить внимание на достижение оптимального соотношения между монографическими изданиями, характеризующими глубину теоретической подготовки автора, и периодикой, демонстрирующей владение современными экономическими данными.

Наиболее распространенным способом расположения наименований литературных источников является алфавитный. Работы одного автора перечисляются в алфавитном порядке их названий. Исследования на

иностранных языках помещаются в порядке латинского алфавита после исследований на русском языке.

Ниже приводятся примеры библиографических описаний использованных источников.

**Статья одного, двух или трех авторов из журнала**

*Зотова Л. А., Еременко О. В.* Инновации как объект государственного регулирования // *Экономист*. 2010. № 7. С. 17–19.

**Статья из журнала, написанная более чем тремя авторами**

*Валютный курс и экономический рост / С. Ф. Алексащенко, А. А. Клепач, О. Ю. Осипова [и др.]* // *Вопросы экономики*. 2010. № 8. С. 18–22.

**Книга, написанная одним, двумя или тремя авторами**

*Иохин В. Я.* Экономическая теория: учебник. М.: Юристъ, 2009. 178 с.

**Книга, написанная более чем тремя авторами**

*Экономическая теория: учебник / В. Д. Камаев [и др.]*. М.: ВЛАДОС, 2011. 143 с.

**Сборники**

*Актуальные проблемы экономики и управления: сборник научных статей*. Екатеринбург: УГГУ, 2010. Вып. 9. 146 с.

**Статья из сборника**

*Данилов А. Г.* Система ценообразования промышленного предприятия // *Актуальные проблемы экономики и управления: сб. научных статей*. Екатеринбург: УГГУ, 2010. Вып. 9. С. 107–113.

**Статья из газеты**

*Крашаков А. С.* Будет ли обвал рубля // *Аргументы и факты*. 2011. № 9. С. 3.

**Библиографические ссылки**

Библиографические ссылки требуется приводить при цитировании, заимствовании материалов из других источников, упоминании или анализе работ того или иного автора, а также при необходимости адресовать читателя к трудам, в которых рассматривался данный вопрос.

Ссылки должны быть затекстовыми, с указанием номера соответствующего источника (на который автор ссылается в работе) в соответствии с библиографическим списком и соответствующей страницы.

**Пример оформления затекстовой ссылки**

Ссылка в тексте: «При оценке стоимости земли необходимо учесть все возможности ее производственного использования» [17, С. 191].

В списке использованных источников:

17. *Борисов Е. Ф.* Основы экономики. М.: Юристъ, 2008. 308 с.

## ОРГАНИЗАЦИЯ ЗАЩИТЫ РЕФЕРАТА

Необходимо заранее подготовить тезисы выступления (план-конспект).

Порядок защиты реферата.

1. Краткое сообщение, характеризующее цель и задачи работы, ее актуальность, полученные результаты, вывод и предложения.
2. Ответы магистранта на вопросы преподавателя.
3. Отзыв руководителя-консультанта о ходе выполнения работы.

### Советы магистранту:

- Готовясь к защите реферата, вы должны вспомнить материал максимально подробно, и это должно найти отражение в схеме вашего ответа. Но тут же необходимо выделить главное, что наиболее важно для понимания материала в целом, иначе вы сможете проговорить все 15-20 минут и не раскрыть существа вопроса. Особенно строго следует отбирать примеры и иллюстрации.

- Вступление должно быть очень кратким – 1-2 фразы (если вы хотите подчеркнуть при этом важность и сложность данного вопроса, то не говорите, что он сложен и важен, а покажите его сложность и важность).

- Целесообразнее вначале показать свою схему раскрытия вопроса, а уж потом ее детализировать.

- Рассказывать будет легче, если вы представите себе, что объясняете материал очень способному и хорошо подготовленному человеку, который не знает именно этого раздела, и что при этом вам обязательно нужно доказать важность данного раздела и заинтересовать в его освоении.

- Строго следите за точностью своих выражений и правильностью употребления терминов.

- Не пытайтесь рассказать побольше за счет ускорения темпа, но и не мямлите.

- Не демонстрируйте излишнего волнения и не напрашивайтесь на сочувствие.

- Будьте особенно внимательны ко всем вопросам преподавателя, к малейшим его замечаниям. И уж ни в коем случае его не перебивайте!

- Не бойтесь дополнительных вопросов – чаще всего преподаватель использует их как один из способов помочь вам или сэкономить время. Если вас прервали, а при оценке ставят в вину пропуск важной части материала, не возмущайтесь, а покажите план своего ответа, где эта часть стоит несколько позже того, на чем вы были прерваны.

- Прежде чем отвечать на дополнительный вопрос, необходимо сначала правильно его понять. Для этого нужно хотя бы немного подумать, иногда переспросить, уточнить: правильно ли вы поняли поставленный вопрос. И при ответе следует соблюдать тот же принцип экономности мышления, а не высказывать без разбора все, что вы можете сказать.

- Будьте доброжелательны и тактичны, даже если к ответу вы не готовы (это вина не преподавателя, а ваша).

## ТЕМЫ РЕФЕРАТА

1. Общение как социально-психологическая категория.
2. Коммуникативная культура в деловом общении.
3. Условия общения и причины коммуникативных неудач.
4. Роль невербальных компонентов в речевом общении.
5. Речевой этикет, его основные функции и правила.
6. Причины отступлений от норм в речи, типы речевых ошибок, пути их устранения и предупреждения.
7. Деловая беседа (цели, задачи, виды, структура).
8. Особенности телефонного разговора.
9. Новые тенденции в практике русского делового письма.
10. Культура дискусивно-полемиической речи. Виды споров, приемы и уловки в споре
11. Основные правила эффективного общения.
12. Личность как субъект общения. Коммуникативная компетентность личности.
13. Конфликтное поведение и причины его возникновения в деструктивном взаимодействии.
14. Деловое общение и управление им.
15. Отношения сотрудничества и конфликта в представлениях российских работников.
16. Реформы в России и проблемы общения молодого поколения и работодателей.
17. Культура речи в деловом общении.
18. Содержание закона конгруэнтности и его роль в деловом общении.
19. Этика использования средств выразительности деловой речи.
20. Особенности речевого поведения.
21. Культура устной и письменной речи делового человека в современной России.
22. Вербальные конфликтогены в практике современного российского общества.
23. Этические нормы телефонного разговора.
24. Основные тенденции развития Российской деловой культуры.
25. Характеристика манипуляций в общении.
26. Приемы, стимулирующие общение и создание доверительных отношений.
27. Правила подготовки публичного выступления.
28. Правила подготовки и проведения деловой беседы.
29. Типология конфликтных личностей и способы общения с ними.
30. Этикет и имидж делового человека.

## ПОДГОТОВКА К ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

При подготовке к зачету по дисциплине «Средства коммуникации в учебной и профессиональной деятельности» обучающемуся рекомендуется:

1. повторить пройденный материал и ответить на вопросы, используя конспект и материалы лекций. Если по каким-либо вопросам у студента недостаточно информации в лекционных материалах, то необходимо получить информацию из раздаточных материалов и/или учебников (литературы), рекомендованных для изучения дисциплины «Средства коммуникации в учебной и профессиональной деятельности».

Целесообразно также дополнить конспект лекций наиболее существенными и важными тезисами для рассматриваемого вопроса;

2. при изучении основных и дополнительных источников информации в рамках выполнения заданий на зачете особое внимание необходимо уделять схемам, рисункам, графикам и другим иллюстрациям, так как подобные графические материалы, как правило, в наглядной форме отражают главное содержание изучаемого вопроса;

3. при изучении основных и дополнительных источников информации в рамках выполнения заданий на зачете (в случаях, когда отсутствует иллюстративный материал) особое внимание необходимо обращать на наличие в тексте словосочетаний вида «во-первых», «во-вторых» и т.д., а также дефисов и перечислений (цифровых или буквенных), так как эти признаки, как правило, позволяют структурировать ответ на предложенное задание.

Подобную текстовую структуризацию материала слушатель может трансформировать в рисунки, схемы и т. п. для более краткого, наглядного и удобного восприятия (иллюстрации целесообразно отразить в конспекте лекций – это позволит оперативно и быстро найти, в случае необходимости, соответствующую информацию);

4. следует также обращать внимание при изучении материала для подготовки к зачету на словосочетания вида «таким образом», «подводя итог сказанному» и т.п., так как это признаки выражения главных мыслей и выводов по изучаемому вопросу (пункту, разделу). В отдельных случаях выводы по теме (разделу, главе) позволяют полностью построить (восстановить, воссоздать) ответ на поставленный вопрос (задание), так как содержат в себе основные мысли и тезисы для ответа.

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры управления  
персоналом

(протокол № 1 от 08.09.2025)

Заведующий кафедрой



Е. А. Беляева

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЕ СТУДЕНТОВ**

### **ФТД.В.03 ОСНОВЫ СОЦИАЛЬНОЙ АДАПТАЦИИ И ПРАВОВЫХ ЗНАНИЙ**

*Направление*

*15.03.06 Мехатроника и робототехника*

*Профиль*

*Мехатроника и робототехника промышленных производств*

Екатеринбург

## СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3
1 Методические рекомендации по решению практико-ориентированных заданий	5
2 Методические указания по подготовке к опросу	9
3 Методические рекомендации по подготовке к практическим занятиям	11
4 Методические рекомендации по подготовке семинарским занятиям	13
5 Методические рекомендации по подготовке к сдаче экзаменов и зачетов	14
Заключение	17
Список использованных источников	18

## ВВЕДЕНИЕ

*Самостоятельная работа студентов* может рассматриваться как организационная форма обучения - система педагогических условий, обеспечивающих управление учебной деятельностью студентов по освоению знаний и умений в области учебной и научной деятельности без посторонней помощи.

Самостоятельная работа студентов проводится с целью:

- систематизации и закрепления полученных теоретических знаний и практических умений студентов;
- углубления и расширения теоретических знаний;
- формирования умений использовать нормативную, правовую, справочную документацию и специальную литературу;
- развития познавательных способностей и активности студентов: творческой инициативы, самостоятельности, ответственности и организованности;
- формирования самостоятельности мышления, способностей к саморазвитию, самосовершенствованию и самореализации;
- формирования практических (общеучебных и профессиональных) умений и навыков;
- развития исследовательских умений;
- получения навыков эффективной самостоятельной профессиональной (практической и научно-теоретической) деятельности.

В учебном процессе выделяют два вида самостоятельной работы:

- аудиторная;
- внеаудиторная.

*Аудиторная самостоятельная работа* по дисциплине выполняется на учебных занятиях под непосредственным руководством преподавателя и по его заданию.

*Внеаудиторная самостоятельная работа* - планируемая учебная, учебно-исследовательская, научно-исследовательская работа студентов, выполняемая во внеаудиторное время по заданию и при методическом руководстве преподавателя, но без его непосредственного участия.

Самостоятельная работа, не предусмотренная образовательной программой, учебным планом и учебно-методическими материалами, раскрывающими и конкретизирующими их содержание, осуществляется студентами инициативно, с целью реализации собственных учебных и научных интересов.

Для более эффективного выполнения самостоятельной работы по дисциплине преподаватель рекомендует студентам источники и учебно-методические пособия для работы, характеризует наиболее рациональную методику самостоятельной работы, демонстрирует ранее выполненные студентами работы и т. п.

Подразумевается несколько категорий видов самостоятельной работы студентов, значительная часть которых нашла отражения в данных методических рекомендациях:

- работа с источниками литературы и официальными документами (*использование библиотечно-информационной системы*);
- выполнение заданий для самостоятельной работы в рамках учебных дисциплин (*рефераты, эссе, домашние задания, решения практико-ориентированных заданий*);

- реализация элементов научно-педагогической практики (*разработка методических материалов, тестов, тематических портфолио*);
- реализация элементов научно-исследовательской практики (*подготовка текстов докладов, участие в исследованиях*).

Особенностью организации самостоятельной работы студентов является необходимость не только подготовиться к сдаче зачета, но и собрать, обобщить, систематизировать, проанализировать информацию по темам дисциплины.

Технология организации самостоятельной работы студентов включает использование информационных и материально-технических ресурсов образовательного учреждения.

Самостоятельная работа может осуществляться индивидуально или группами студентов online и на занятиях в зависимости от цели, объема, конкретной тематики самостоятельной работы, уровня сложности, уровня умений студентов.

В качестве форм и методов контроля внеаудиторной самостоятельной работы студентов могут быть использованы обмен информационными файлами, семинарские занятия, тестирование, опрос, доклад, реферат, самоотчеты, контрольные работы, защита творческих работ и электронных презентаций и др.

Контроль результатов внеаудиторной самостоятельной работы студентов осуществляется в пределах времени, отведенного на обязательные учебные занятия по дисциплине.

## 1. Методические рекомендации по решению практико-ориентированных заданий

*Практико-ориентированные задания - метод анализа ситуаций.* Суть его заключается в том, что студентам предлагают осмыслить реальную жизненную ситуацию, описание которой одновременно отражает не только какую-либо практическую проблему, но и актуализирует определенный комплекс знаний, который необходимо усвоить при разрешении данной проблемы. При этом сама проблема не имеет однозначных решений.

Использование метода практико-ориентированного задания как образовательной технологии профессионально-ориентированного обучения представляет собой сложный процесс, плохо поддающийся алгоритмизации<sup>1</sup>. Формально можно выделить следующие этапы:

- ознакомление студентов с текстом;
- анализ практико-ориентированного задания;
- организация обсуждения практико-ориентированного задания, дискуссии, презентации;
- оценивание участников дискуссии;
- подведение итогов дискуссии.

Ознакомление студентов с текстом практико-ориентированного задания и последующий анализ практико-ориентированного задания чаще всего осуществляются за несколько дней до его обсуждения и реализуются как самостоятельная работа студентов; при этом время, отводимое на подготовку, определяется видом практико-ориентированного задания, его объемом и сложностью.

Общая схема работы с практико-ориентированным заданием на данном этапе может быть представлена следующим образом: в первую очередь следует выявить ключевые проблемы практико-ориентированного задания и понять, какие именно из представленных данных важны для решения; войти в ситуационный контекст практико-ориентированного задания, определить, кто его главные действующие лица, отобрать факты и понятия, необходимые для анализа, понять, какие трудности могут возникнуть при решении задачи; следующим этапом является выбор метода исследования.

Знакомство с небольшими практико-ориентированными заданиями и их обсуждение может быть организовано непосредственно на занятиях. Принципиально важным в этом случае является то, чтобы часть теоретического курса, на которой базируется практико-ориентированное задание, была бы прочитана и проработана студентами.

Максимальная польза из работы над практико-ориентированными заданиями будет извлечена в том случае, если аспиранты при предварительном знакомстве с ними будут придерживаться систематического подхода к их анализу, основные шаги которого представлены ниже:

1. Выпишите из соответствующих разделов учебной дисциплины ключевые идеи, для того, чтобы освежить в памяти теоретические концепции и подходы, которые Вам предстоит использовать при анализе практико-ориентированного задания.
2. Бегло прочтите практико-ориентированное задание, чтобы составить о нем общее представление.
3. Внимательно прочтите вопросы к практико-ориентированному заданию и убедитесь в том, что Вы хорошо поняли, что Вас просят сделать.
4. Вновь прочтите текст практико-ориентированного задания, внимательно фиксируя все факторы или проблемы, имеющие отношение к поставленным вопросам.
5. Прикиньте, какие идеи и концепции соотносятся с проблемами, которые Вам предлагается рассмотреть при работе с практико-ориентированным заданием.

---

<sup>1</sup> Долгоруков А. Метод case-study как современная технология профессионально -ориентированного обучения [Электронный ресурс]. Режим доступа: <http://evolkov.net/case/case.study.html/>

Организация обсуждения практико-ориентированного задания предполагает формулирование перед студентами вопросов, включение их в дискуссию. Вопросы обычно подготавливаются заранее и предлагают студентам вместе с текстом практико-ориентированного задания. При разборе учебной ситуации преподаватель может занимать активную или пассивную позицию, иногда он «дирижирует» разбором, а иногда ограничивается подведением итогов дискуссии.

Организация обсуждения практико-ориентированных заданий обычно основывается на двух методах. Первый из них носит название традиционного Гарвардского метода - открытая дискуссия. Альтернативным методом является метод, связанный с индивидуальным или групповым опросом, в ходе которого аспиранты делают формальную устную оценку ситуации и предлагают анализ представленного практико-ориентированного задания, свои решения и рекомендации, т.е. делают презентацию. Этот метод позволяет некоторым студентам минимизировать их учебные усилия, поскольку каждый аспирант опрашивается один-два раза за занятие. Метод развивает у студентов коммуникативные навыки, учит их четко выражать свои мысли. Однако, этот метод менее динамичен, чем Гарвардский метод. В открытой дискуссии организация и контроль участников более сложен.

**Дискуссия** занимает центральное место в методе. Ее целесообразно использовать в том случае, когда аспиранты обладают значительной степенью зрелости и самостоятельности мышления, умеют аргументировать, доказывать и обосновывать свою точку зрения. Важнейшей характеристикой дискуссии является уровень ее компетентности, который складывается из компетентности ее участников. Неподготовленность студентов к дискуссии делает ее формальной, превращает в процесс вытаскивания ими информации у преподавателя, а не самостоятельное ее добывание.

Особое место в организации дискуссии при обсуждении и анализе практико-ориентированного задания принадлежит использованию метода генерации идей, получившего название «мозговой атаки» или «мозгового штурма».

**Метод «мозговой атаки»** или «мозгового штурма» был предложен в 30-х годах прошлого столетия А. Осборном как групповой метод решения проблем. К концу XX столетия этот метод приобрел особую популярность в практике управления и обучения не только как самостоятельный метод, но и как использование в процессе деятельности с целью усиления ее продуктивности. В процессе обучения «мозговая атака» выступает в качестве важнейшего средства развития творческой активности студентов. «Мозговая атака» включает в себя три фазы.

Первая фаза представляет собой вхождение в психологическую раскованность, отказ от стереотипности, страха показаться смешным и неудачником; достигается созданием благоприятной психологической обстановки и взаимного доверия, когда идеи теряют авторство, становятся общими. Основная задача этой фазы - успокоиться и расковаться.

Вторая фаза - это собственно атака; задача этой фазы - породить поток, лавину идей. «Мозговая атака» в этой фазе осуществляется по следующим принципам:

- есть идея, - говорю, нет идеи, - не молчу;
- поощряется самое необузданное ассоциирование, чем более дикой покажется идея, тем лучше;
- количество предложенных идей должно быть как можно большим;
- высказанные идеи разрешается заимствовать и как угодно комбинировать, а также видоизменять и улучшать;
- исключается критика, можно высказывать любые мысли без боязни, что их признают плохими, критикующих лишают слова;
- не имеют никакого значения социальные статусы участников; это абсолютная демократия и одновременно авторитаризм сумасшедшей идеи;
- все идеи записываются в протокольный список идей;

- время высказываний - не более 1-2 минут.

Третья фаза представляет собой творческий анализ идей с целью поиска конструктивного решения проблемы по следующим правилам:

- анализировать все идеи без дискриминации какой-либо из них;
- найти место идее в системе и найти систему под идею;
- не умножать сущностей без надобности;
- не должна нарушаться красота и изящество полученного результата;
- должно быть принципиально новое видение;
- ищи «жемчужину в навозе».

В методе мозговая атака применяется при возникновении у группы реальных затруднений в осмыслении ситуации, является средством повышения активности студентов. В этом смысле мозговая атака представляется не как инструмент поиска новых решений, хотя и такая ее роль не исключена, а как своеобразное «подталкивание» к познавательной активности.

**Презентация**, или представление результатов анализа практико-ориентированного задания, выступает очень важным аспектом метода *case-study*. Умение публично представить интеллектуальный продукт, хорошо его рекламировать, показать его достоинства и возможные направления эффективного использования, а также выстоять под шквалом критики, является очень ценным интегральным качеством современного специалиста. Презентация оттачивает многие глубинные качества личности: волю, убежденность, целенаправленность, достоинство и т.п.; она вырабатывает навыки публичного общения, формирования своего собственного имиджа.

Публичная (устная) презентация предполагает представление решений практико-ориентированного задания группе, она максимально вырабатывает навыки публичной деятельности и участия в дискуссии. Устная презентация обладает свойством кратковременного воздействия на студентов и, поэтому, трудна для восприятия и запоминания. Степень подготовленности выступающего проявляется в спровоцированной им дискуссии: для этого необязательно делать все заявления очевидными и неопровержимыми. Такая подача материала при анализе практико-ориентированного задания может послужить началом дискуссии. При устной презентации необходимо учитывать эмоциональный настрой выступающего: отношение и эмоции говорящего вносят существенный вклад в сообщение. Одним из преимуществ публичной (устной) презентации является ее гибкость. Оратор может откликаться на изменения окружающей обстановки, адаптировать свой стиль и материал, чувствуя настроение аудитории.

Непубличная презентация менее эффективна, но обучающая роль ее весьма велика. Чаще всего непубличная презентация выступает в виде подготовки отчета по выполнению задания, при этом стимулируются такие качества, как умение подготовить текст, точно и аккуратно составить отчет, не допустить ошибки в расчетах и т.д. Подготовка письменного анализа практико-ориентированного задания аналогична подготовке устного, с той разницей, что письменные отчеты-презентации обычно более структурированы и детализированы. Основное правило письменного анализа практико-ориентированного задания заключается в том, чтобы избегать простого повторения информации из текста, информация должна быть представлена в переработанном виде. Самым важным при этом является собственный анализ представленного материала, его соответствующая интерпретация и сделанные предложения. Письменный отчет - презентация может сдаваться по истечении некоторого времени после устной презентации, что позволяет студентам более тщательно проанализировать всю информацию, полученную в ходе дискуссии.

Как письменная, так и устная презентация результатов анализа практико-ориентированного задания может быть групповой и индивидуальной. Отчет может быть индивидуальным или групповым в зависимости от сложности и объема задания. Индивидуальная презентация формирует ответственность, собранность, волю;

групповая - аналитические способности, умение обобщать материал, системно видеть проект.

Оценивание участников дискуссии является важнейшей проблемой обучения посредством метода практико-ориентированного задания. При этом выделяются следующие требования к оцениванию:

- объективность - создание условий, в которых бы максимально точно выявлялись знания обучаемых, предъявление к ним единых требований, справедливое отношение к каждому;
- обоснованность оценок - их аргументация;
- систематичность - важнейший психологический фактор, организующий и дисциплинирующий студентов, формирующий настойчивость и устремленность в достижении цели;
- всесторонность и оптимальность.

Оценивание участников дискуссии предполагает оценивание не столько набора определенных знаний, сколько умения студентов анализировать конкретную ситуацию, принимать решение, логически мыслить.

Следует отметить, что оценивается содержательная активность студента в дискуссии или публичной (устной) презентации, которая включает в себя следующие составляющие:

- выступление, которое характеризует попытку серьезного предварительного анализа (правильность предложений, подготовленность, аргументированность и т.д.);
- обращение внимания на определенный круг вопросов, которые требуют углубленного обсуждения;
- владение категориальным аппаратом, стремление давать определения, выявлять содержание понятий;
- демонстрация умения логически мыслить, если точки зрения, высказанные раньше, подытоживаются и приводят к логическим выводам;
- предложение альтернатив, которые раньше оставались без внимания;
- предложение определенного плана действий или плана воплощения решения;
- определение существенных элементов, которые должны учитываться при анализе практико-ориентированного задания;
- заметное участие в обработке количественных данных, проведении расчетов;
- подведение итогов обсуждения.

При оценивании анализа практико-ориентированного задания, данного студентами при непубличной (письменной) презентации учитывается:

- формулировка и анализ большинства проблем, имеющих в практико-ориентированное задание;
- формулировка собственных выводов на основании информации о практико-ориентированное задание, которые отличаются от выводов других студентов;
- демонстрация адекватных аналитических методов для обработки информации;
- соответствие приведенных в итоге анализа аргументов ранее выявленным проблемам, сделанным выводам, оценкам и использованным аналитическим методам.

## 2. Методические указания по подготовке к опросу

Самостоятельная работа обучающихся включает подготовку к устному или письменному опросу на семинарских занятиях. Для этого обучающийся изучает лекции, основную и дополнительную литературу, публикации, информацию из Интернет-ресурсов. Темы и вопросы к семинарским занятиям, вопросы для самоконтроля приведены в методических указаниях по разделам и доводятся до обучающихся заранее.

### *Письменный опрос*

В соответствии с технологической картой письменный опрос является одной из форм текущего контроля успеваемости студента по данной дисциплине. При подготовке к письменному опросу студент должен внимательно изучать лекции, основную и дополнительную литературу, публикации, информацию из Интернет-ресурсов. Темы и вопросы к семинарским занятиям, вопросы для самоконтроля приведены в методических указаниях по разделам и доводятся до обучающихся заранее.

При изучении материала студент должен убедиться, что хорошо понимает основную терминологию темы, умеет ее использовать в нужном контексте. Желательно составить краткий конспект ответа на предполагаемые вопросы письменной работы, чтобы убедиться в том, что студент владеет материалом и может аргументировано, логично и грамотно письменно изложить ответ на вопрос. Следует обратить особое внимание на написание профессиональных терминов, чтобы избежать грамматических ошибок в работе. При изучении новой для студента терминологии рекомендуется изготовить карточки, которые содержат новый термин и его расшифровку, что значительно облегчит работу над материалом.

### *Устный опрос*

Целью устного собеседования являются обобщение и закрепление изученного курса. Студентам предлагаются для освещения сквозные концептуальные проблемы. При подготовке следует использовать лекционный материал и учебную литературу. Для более глубокого постижения курса и более основательной подготовки рекомендуется познакомиться с указанной дополнительной литературой. Готовясь к семинару, студент должен, прежде всего, ознакомиться с общим планом семинарского занятия. Следует внимательно прочесть свой конспект лекции по изучаемой теме и рекомендуемую к теме семинара литературу. С незнакомыми терминами и понятиями следует ознакомиться в предлагаемом глоссарии, словаре или энциклопедии<sup>2</sup>.

Критерии качества устного ответа.

1. Правильность ответа по содержанию.
2. Полнота и глубина ответа.
3. Сознательность ответа (учитывается понимание излагаемого материала).
4. Логика изложения материала (учитывается умение строить целостный, последовательный рассказ, грамотно пользоваться профессиональной терминологией).
5. Рациональность использованных приемов и способов решения поставленной учебной задачи (учитывается умение использовать наиболее прогрессивные и эффективные способы достижения цели).
6. Своевременности и эффективность использования наглядных пособий и технических средств при ответе (учитывается грамотно и с пользой применять наглядность и демонстрационный опыт при устном ответе).
7. Использование дополнительного материала (приветствуется, но не обязательно для всех студентов).

---

<sup>2</sup>Методические рекомендации для студентов [Электронный ресурс]: Режим доступа: [http://lesgaft.spb.ru/sites/default/files/u57/metod.rekomendacii\\_dlya\\_studentov\\_21.pdf](http://lesgaft.spb.ru/sites/default/files/u57/metod.rekomendacii_dlya_studentov_21.pdf)

8. Рациональность использования времени, отведенного на задание (не одобряется затянутость выполнения задания, устного ответа во времени, с учетом индивидуальных особенностей студентов)<sup>3</sup>.

Ответ на каждый вопрос из плана семинарского занятия должен быть содержательным и аргументированным. Для этого следует использовать документы, монографическую, учебную и справочную литературу.

Для успешной подготовки к устному опросу, студент должен законспектировать рекомендуемую литературу, внимательно осмыслить лекционный материал и сделать выводы. В среднем, подготовка к устному опросу по одному семинарскому занятию занимает от 2 до 4 часов в зависимости от сложности темы и особенностей организации обучающимся своей самостоятельной работы.

### **3. Методические рекомендации по подготовке к практическим занятиям**

На практических занятиях необходимо стремиться к самостоятельному решению задач, находя для этого более эффективные методы. При этом студентам надо приучить себя доводить решения задач до конечного «идеального» ответа. Это очень важно для

---

<sup>3</sup>Методические рекомендации для студентов [Электронный ресурс]:  
[http://priab.ru/images/metod\\_agro/Metod\\_Inostran\\_yazyk\\_35.03.04\\_Agro\\_15.01.2016.pdf](http://priab.ru/images/metod_agro/Metod_Inostran_yazyk_35.03.04_Agro_15.01.2016.pdf)

будущих специалистов. Практические занятия вырабатывают навыки самостоятельной творческой работы, развивают мыслительные способности.

Практическое занятие – активная форма учебного процесса, дополняющая теоретический курс или лекционную часть учебной дисциплины и призванная помочь обучающимся освоиться в «пространстве» (тематике) дисциплины, самостоятельно прооперировать теоретическими знаниями на конкретном учебном материале.

Продолжительность одного практического занятия – от 2 до 4 академических часов. Общая доля практических занятий в учебном времени на дисциплину – от 10 до 20 процентов (при условии, что все активные формы займут в учебном времени на дисциплину от 40 до 60 процентов).

Для практического занятия в качестве темы выбирается обычно такая учебная задача, которая предполагает не существенные эвристические и аналитические напряжения и продвижения, а потребность обучающегося «потрогать» материал, опознать в конкретном то общее, о чем говорилось в лекции. Например, при рассмотрении вопросов оплаты труда, мотивации труда и проблем безработицы в России имеет смысл провести практические занятия со следующими сюжетами заданий: «Расчет заработной платы работников предприятия». «Разработка механизма мотивации труда на предприятии N». «В чем причины и особенности безработицы в России?». Последняя тема предполагает уже некоторую аналитическую составляющую. Основная задача первой из этих тем - самим посчитать заработную плату для различных групп работников на примере заданных параметров для конкретного предприятия, т. е. сделать расчеты «как на практике»; второй – дать собственный вариант мотивационной политики для предприятия, учитывая особенности данного объекта, отрасли и т.д.; третьей – опираясь на теоретические знания в области проблем занятости и безработицы, а также статистические материалы, сделать авторские выводы о видах безработицы, характерных для России, и их причинах, а также предложить меры по минимизации безработицы.

Перед проведением занятия должен быть подготовлен специальный материал – тот объект, которым обучающиеся станут оперировать, активизируя свои теоретические (общие) знания и тем самым, приобретая навыки выработки уверенных суждений и осуществления конкретных действий.

Дополнительный материал для практического занятия лучше получить у преподавателя заранее, чтобы у студентов была возможность просмотреть его и подготовить вопросы.

Условия должны быть такими, чтобы каждый мог работать самостоятельно от начала до конца. В аудитории должны быть «под рукой» необходимые справочники и тексты законов и нормативных актов по тематике занятия. Чтобы сделать практическое занятие максимально эффективным, надо заранее подготовить и изучить материал по наиболее интересным и практически важным темам.

Особенности практического занятия с использованием компьютера

Для того чтобы повысить эффективность проведения практического занятия, может использоваться компьютер по следующим направлениям:

- поиск информации в Интернете по поставленной проблеме: в этом случае преподаватель представляет обучающимся перечень рекомендуемых для посещения Интернет-сайтов;
- использование прикладных обучающих программ;
- выполнение заданий с использованием обучающимися заранее установленных преподавателем программ;
- использование программного обеспечения при проведении занятий, связанных с моделированием социально-экономических процессов.



#### 4. Методические рекомендации по подготовке семинарским занятиям

Семинар представляет собой комплексную форму и завершающее звено в изучении определенных тем, предусмотренных программой учебной дисциплины. Комплексность данной формы занятий определяется тем, что в ходе её проведения сочетаются выступления обучающихся и преподавателя: рассмотрение обсуждаемой проблемы и анализ различных, часто дискуссионных позиций; обсуждение мнений обучающихся и разъяснение (консультация) преподавателя; углубленное изучение теории и приобретение навыков умения ее использовать в практической работе.

По своему назначению семинар, в процессе которого обсуждается та или иная научная проблема, способствует:

- углубленному изучению определенного раздела учебной дисциплины, закреплению знаний;
- отработке методологии и методических приемов познания;
- выработке аналитических способностей, умения обобщения и формулирования выводов;
- приобретению навыков использования научных знаний в практической деятельности;
- выработке умения кратко, аргументированно и ясно излагать обсуждаемые вопросы;
- осуществлению контроля преподавателя за ходом обучения.

Семинары представляет собой дискуссию в пределах обсуждаемой темы (проблемы). Дискуссия помогает участникам семинара приобрести более совершенные знания, проникнуть в суть изучаемых проблем. Выработать методологию, овладеть методами анализа социально-экономических процессов. Обсуждение должно носить творческий характер с четкой и убедительной аргументацией.

По своей структуре семинар начинается со вступительного слова преподавателя, в котором кратко излагаются место и значение обсуждаемой темы (проблемы) в данной дисциплине, напоминаются порядок и направления ее обсуждения. Конкретизируется ранее известный обучающимся план проведения занятия. После этого начинается процесс обсуждения вопросов обучающимися. Завершается занятие заключительным словом преподавателя.

Проведение семинарских занятий в рамках учебной группы (20 - 25 человек) позволяет обеспечить активное участие в обсуждении проблемы всех присутствующих.

По ходу обсуждения темы помните, что изучение теории должно быть связано с определением (выработкой) средств, путей применения теоретических положений в практической деятельности, например, при выполнении функций государственного служащего. В то же время важно не свести обсуждение научной проблемы только к пересказу случаев из практики работы, к критике имеющих место недостатков. Дискуссии имеют важное значение: учат дисциплине ума, умению выступать по существу, мыслить логически, выделяя главное, критически оценивать выступления участников семинара.

В процессе проведения семинара обучающиеся могут использовать разнообразные по своей форме и характеру пособия (от доски смелом до самых современных технических средств), демонстрируя фактический, в том числе статистический материал, убедительно подтверждающий теоретические выводы и положения. В завершение обсудите результаты работы семинара и сделайте выводы, что хорошо усвоено, а над чем следует дополнительно поработать.

В целях эффективности семинарских занятий необходима обстоятельная подготовка к их проведению. В начале семестра (учебного года) возьмите в библиотеке необходимые методические материалы для своевременной подготовки к семинарам. Во время лекций, связанных с темой семинарского занятия, следует обращать внимание на то, что необходимо дополнительно изучить при подготовке к семинару (новые официальные документы, статьи в периодических журналах, вновь вышедшие монографии и т.д.).

## 5. Методические рекомендации по подготовке к сдаче экзаменов и зачетов

**Экзамен** - одна из важнейших частей учебного процесса, имеющая огромное значение.

Во-первых, готовясь к экзамену, студент приводит в систему знания, полученные на лекциях, семинарах, практических и лабораторных занятиях, разбирается в том, что осталось непонятным, и тогда изучаемая им дисциплина может быть воспринята в полном объеме с присущей ей строгостью и логичностью, ее практической направленностью. А это чрезвычайно важно для будущего специалиста.

Во-вторых, каждый хочет быть волевым и сообразительным, выдержанным и целеустремленным, иметь хорошую память, научиться быстро находить наиболее рациональное решение в трудных ситуациях. Очевидно, что все эти качества не только украшают человека, но и делают его наиболее действенным членом коллектива. Подготовка и сдача экзамена помогают студенту глубже усвоить изучаемые дисциплины, приобрести навыки и качества, необходимые хорошему специалисту.

Конечно, успех на экзамене во многом обусловлен тем, насколько систематически и глубоко работал студент в течение семестра. Совершенно очевидно, что серьезно продумать и усвоить содержание изучаемых дисциплин за несколько дней подготовки к экзамену просто невозможно даже для очень способного студента. И, кроме того, хорошо известно, что быстро выученные на память разделы учебной дисциплины так же быстро забываются после сдачи экзамена.

При подготовке к экзамену студенты не только повторяют и дорабатывают материал дисциплины, которую они изучали в течение семестра, они обобщают полученные знания, осмысливают методологию предмета, его систему, выделяют в нем основное и главное, воспроизводят общую картину с тем, чтобы яснее понять связь между отдельными элементами дисциплины. Вся эта обобщающая работа проходит в условиях напряжения воли и сознания, при значительном отвлечении от повседневной жизни, т. е. в условиях, благоприятствующих пониманию и запоминанию.

Подготовка к экзаменам состоит в приведении в порядок своих знаний. Даже самые способные студенты не в состоянии в короткий период зачетно-экзаменационной сессии усвоить материал целого семестра, если они над ним не работали в свое время. Для тех, кто мало занимался в семестре, экзамены принесут мало пользы: что быстро пройдено, то быстро и забудется. И хотя в некоторых случаях студент может «проскочить» через экзаменационный барьер, в его подготовке останется серьезный пробел, трудно восполняемый впоследствии.

Определив назначение и роль экзаменов в процессе обучения, попытаемся на этой основе пояснить, как лучше готовиться к ним.

Экзаменам, как правило, предшествует защита курсовых работ (проектов) и сдача зачетов. К экзаменам допускаются только студенты, защитившие все курсовые работы (проекты) и сдавшие все зачеты. В вузе сдача зачетов организована так, что при систематической работе в течение семестра, своевременной и успешной сдаче всех текущих работ, предусмотренных графиком учебного процесса, большая часть зачетов не вызывает повышенной трудности у студента. Студенты, работавшие в семестре по плану, подходят к экзаменационной сессии без напряжения, без излишней затраты сил в последнюю, «зачетную» неделю.

Подготовку к экзамену следует начинать с первого дня изучения дисциплины. Как правило, на лекциях подчеркиваются наиболее важные и трудные вопросы или разделы дисциплины, требующие внимательного изучения и обдумывания. Нужно эти вопросы выделить и обязательно постараться разобраться в них, не дожидаясь экзамена, проработать их, готовясь к семинарам, практическим или лабораторным занятиям, попробовать самостоятельно решить несколько типовых задач. И если, несмотря на это, часть материала осталась неувоенной, ни в коем случае нельзя успокаиваться, надеясь на

то, что это не попадет на экзамене. Факты говорят об обратном; если те или другие вопросы учебной дисциплины не вошли в экзаменационный билет, преподаватель может их задать (и часто задает) в виде дополнительных вопросов.

Точно такое же отношение должно быть выработано к вопросам и задачам, перечисленным в программе учебной дисциплины, выдаваемой студентам в начале семестра. Обычно эти же вопросы и аналогичные задачи содержатся в экзаменационных билетах. Не следует оставлять без внимания ни одного раздела дисциплины: если не удалось в чем-то разобраться самому, нужно обратиться к товарищам; если и это не помогло выяснить какой-либо вопрос до конца, нужно обязательно задать этот вопрос преподавателю на предэкзаменационной консультации. Чрезвычайно важно приучить себя к умению самостоятельно мыслить, учиться думать, понимать суть дела. Очень полезно после проработки каждого раздела восстановить в памяти содержание изученного материала, кратко записав это на листе бумаги, создать карту памяти (умственную карту), изобразить необходимые схемы и чертежи (логико-графические схемы), например, отобразить последовательность вывода теоремы или формулы. Если этого не сделать, то большая часть материала останется не понятой, а лишь формально заученной, и при первом же вопросе экзаменатора студент убедится в том, насколько поверхностно он усвоил материал.

В период экзаменационной сессии происходит резкое изменение режима работы, отсутствует посещение занятий по расписанию. При всяком изменении режима работы очень важно скорее приспособиться к новым условиям. Поэтому нужно сразу выбрать такой режим работы, который сохранился бы в течение всей сессии, т. е. почти на месяц. Необходимо составить для себя новый распорядок дня, чередуя занятия с отдыхом. Для того чтобы сократить потерю времени на включение в работу, рабочие периоды целесообразно делать длительными, разделив день примерно на три части: с утра до обеда, с обеда до ужина и от ужина до сна.

Каждый рабочий период дня надо заканчивать отдыхом. Наилучший отдых в период экзаменационной сессии - прогулка, кратковременная пробежка или какой-либо неустойчивый физический труд.

При подготовке к экзаменам основное направление дают программа учебной дисциплины и студенческий конспект, которые указывают, что наиболее важно знать и уметь делать. Основной материал должен прорабатываться по учебнику (если такой имеется) и учебным пособиям, так как конспекта далеко недостаточно для изучения дисциплины. Учебник должен быть изучен в течение семестра, а перед экзаменом сосредоточьте внимание на основных, наиболее сложных разделах. Подготовку по каждому разделу следует заканчивать восстановлением по памяти его краткого содержания в логической последовательности.

За один - два дня до экзамена назначается консультация. Если ее правильно использовать, она принесет большую пользу. Во время консультации студент имеет полную возможность получить ответ на нее и ясные ему вопросы. А для этого он должен проработать до консультации все темы дисциплины. Кроме того, преподаватель будет отвечать на вопросы других студентов, что будет для вас повторением и закреплением знаний. И еще очень важное обстоятельство: преподаватель на консультации, как правило, обращает внимание на те вопросы, по которым на предыдущих экзаменах ответы были неудовлетворительными, а также фиксирует внимание на наиболее трудных темах дисциплины. Некоторые студенты не приходят на консультации либо потому, что считают, что у них нет вопросов к преподавателю, либо полагают, что у них и так мало времени и лучше самому прочитать материал в конспекте или в учебнике. Это глубокое заблуждение. Никакая другая работа не сможет принести столь значительного эффекта накануне экзамена, как консультация преподавателя.

Но консультация не может возместить отсутствия длительной работы в течение семестра и помочь за несколько часов освоить материал, требующийся к экзамену. На консультации студент получает ответы на трудные или оставшиеся неясными вопросы и, следовательно, дорабатывается материал. Консультации рекомендуется посещать,

подготовив к ним все вопросы, вызывающие сомнения. Если студент придет на консультацию, не проработав всего материала, польза от такой консультации будет невелика.

Очень важным условием для правильного режима работы в период экзаменационной сессии является нормальный сон. Подготовка к экзамену не должна идти в ущерб сну, иначе в день экзамена не будет чувства свежести и бодрости, необходимых для хороших ответов. Вечер накануне экзамена рекомендуем закончить небольшой прогулкой.

Итак, *основные советы* для подготовки к сдаче зачетов и экзаменов состоят в следующем:

- лучшая подготовка к зачетам и экзаменам - равномерная работа в течение всего семестра;
- используйте программы учебных дисциплин - это организует вашу подготовку к зачетам и экзаменам;
- учитывайте, что для полноценного изучения учебной дисциплины необходимо время;
- составляйте планы работы во времени;
- работайте равномерно и ритмично;
- курсовые работы (проекты) желательно защищать за одну - две недели до начала зачетно-экзаменационной сессии;
- все зачеты необходимо сдавать до начала экзаменационной сессии;
- помните, что конспект не заменяет учебник и учебные пособия, а помогает выбрать из него основные вопросы и ответы;
- при подготовке наибольшее внимание и время уделяйте трудным и непонятным вопросам учебной дисциплины;
- грамотно используйте консультации;
- соблюдайте правильный режим труда и отдыха во время сессии, это сохранит работоспособность и даст хорошие результаты;
- учитесь владеть собой на зачете и экзамене;
- учитесь точно и кратко передавать свои мысли, поясняя их, если нужно, логико-графическими схемами.

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Методические указания по выполнению самостоятельной работы обучающихся являются неотъемлемой частью процесса обучения в вузе. Правильная организация самостоятельной работы позволяет обучающимся развивать умения и навыки в усвоении и систематизации приобретаемых знаний, обеспечивает высокий уровень успеваемости в период обучения, способствует формированию навыков совершенствования профессионального мастерства. Также внеаудиторное время включает в себя подготовку к аудиторным занятиям и изучение отдельных тем, расширяющих и углубляющих представления обучающихся по разделам изучаемой дисциплины.

Таким образом, обучающийся используя методические указания может в достаточном объеме усвоить и успешно реализовать конкретные знания, умения, навыки и получить опыт при выполнении следующих условий:

- 1) систематическая самостоятельная работа по закреплению полученных знаний и навыков;
- 2) добросовестное выполнение заданий;
- 3) выяснение и уточнение отдельных предпосылок, умозаключений и выводов, содержащихся в учебном курсе;
- 4) сопоставление точек зрения различных авторов по затрагиваемым в учебном курсе проблемам; выявление неточностей и некорректного изложения материала в периодической и специальной литературе;
- 5) периодическое ознакомление с последними теоретическими и практическими достижениями в области управления персоналом;
- 6) проведение собственных научных и практических исследований по одной или нескольким актуальным проблемам для *HR*;
- 7) подготовка научных статей для опубликования в периодической печати, выступление на научно-практических конференциях, участие в работе студенческих научных обществ, круглых столах и диспутах по проблемам управления персоналом.

## СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Брандес М. П. Немецкий язык. Переводческое реферирование: практикум. М.: КДУ, 2008. – 368с.
2. Долгоруков А. Метод case-study как современная технология профессионально-ориентированного обучения [Электронный ресурс]. Режим доступа: <http://evolkov.net/case/case.study.html>
3. Методические рекомендации по написанию реферата. [Электронный ресурс]. Режим доступа: <http://www.hse.spb.ru/edu/recommendations/method-referat-2005.phtml>
4. Фролова Н. А. Реферирование и аннотирование текстов по специальности: Учеб. пособие / ВолгГТУ, Волгоград, 2006. - С.5.
5. Методические рекомендации для студентов [Электронный ресурс]: Режим доступа: [http://lesgaft.spb.ru/sites/default/files/u57/metod.rekomendacii\\_dlya\\_studentov\\_21.pdf](http://lesgaft.spb.ru/sites/default/files/u57/metod.rekomendacii_dlya_studentov_21.pdf)


МИНОБРНАУКИ РОССИИ

ФГБОУ ВО «Уральский государственный горный университет»

УТВЕРЖДЕНЫ

На заседании кафедры геологии и защиты  
в чрезвычайных ситуациях  
(протокол № 1 от 11.09.2025)

Заведующий кафедрой

 Л. А. Стороженко

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ОРГАНИЗАЦИИ  
САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ И ЗАДАНИЯ ДЛЯ  
ОБУЧАЮЩИХСЯ**

**ФТД.04 ОСНОВЫ ВОЕННОЙ ПОДГОТОВКИ**

Направление -

*15.03.06 Мехатроника и робототехника*

Профиль -

*Мехатроника и робототехника промышленных производств*

Екатеринбург

## СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ.....	5
2. СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛОВ (ТЕМ) ДИСЦИПЛИНЫ .....	5
3. ВОПРОСЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К ОПРОСУ.....	9
4. ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ.....	10
5. ПОДГОТОВКА К ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ.....	28
6. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ.....	31

## ВВЕДЕНИЕ

Самостоятельная работа в высшем учебном заведении - это часть учебного процесса, метод обучения, прием учебно-познавательной деятельности, комплексная целевая стандартизованная учебная деятельность с запланированными видом, типом, формами контроля.

Самостоятельная работа представляет собой плановую деятельность обучающихся по поручению и под методическим руководством преподавателя.

Целью самостоятельной работы студентов является закрепление тех знаний, которые они получили на аудиторных занятиях, а также способствование развитию у студентов творческих навыков, инициативы, умению организовать свое время.

Самостоятельная работа реализует следующие задачи:

- предполагает освоение курса дисциплины;
- помогает освоению навыков учебной работы;
- способствует осознанию ответственности процесса познания;
- способствует углублению и пополнению знаний студентов, освоению ими навыков и умений;
- формирует интерес к познавательным действиям, освоению методов и приемов познавательного процесса,
- создает условия для творческой и научной деятельности обучающихся;
- способствует развитию у студентов таких личных качеств, как целеустремленность, заинтересованность, исследование нового.

Самостоятельная работа обучающегося выполняет следующие функции:

- развивающую (повышение культуры умственного труда, приобщение к творческим видам деятельности, обогащение интеллектуальных способностей студентов);
- информационно-обучающую (учебная деятельность студентов на аудиторных занятиях, неподкрепленная самостоятельной работой, становится мало результативной);
- ориентирующую и стимулирующую (процессу обучения придается ускорение и мотивация);
- воспитательную (формируются и развиваются профессиональные качества специалиста и гражданина);
- исследовательскую (новый уровень профессионально-творческого мышления).

Организация самостоятельной работы студентов должна опираться на определенные требования, а, именно:

- сложность осваиваемых знаний должна соответствовать уровню развития студентов;
- стандартизация заданий в соответствии с логической системой курса дисциплины;
- объем задания должен соответствовать уровню студента;
- задания должны быть адаптированными к уровню студентов.

Содержание самостоятельной работы студентов представляет собой, с одной стороны, совокупность теоретических и практических учебных заданий, которые должен выполнить студент в процессе обучения, объект его деятельности; с другой стороны - это способ деятельности студента по выполнению соответствующего теоретического или практического учебного задания.

Свое внешнее выражение содержание самостоятельной работы студентов находит во всех организационных формах аудиторной и внеаудиторной деятельности, в ходе самостоятельного выполнения различных заданий.

Функциональное предназначение самостоятельной работы студентов в процессе лекций, практических занятий по овладению специальными знаниями заключается в самостоятельном прочтении, просмотре, прослушивании, наблюдении, конспектировании, осмыслении, запоминании и воспроизведении определенной информации. Цель и планирование самостоятельной работы студента определяет преподаватель. Вся информация осуществляется на основе ее воспроизведения.

Так как самостоятельная работа тесно связана с учебным процессом, ее необходимо рассматривать в двух аспектах:

1. аудиторная самостоятельная работа – практические занятия;
2. внеаудиторная самостоятельная работа – подготовка к практическим занятиям.

Основные формы организации самостоятельной работы студентов определяются следующими параметрами:

- содержание учебной дисциплины;
- уровень образования и степень подготовленности студентов;
- необходимость упорядочения нагрузки студентов при самостоятельной работе.

Таким образом, самостоятельная работа студентов является важнейшей составной частью процесса обучения.

Методические указания по организации самостоятельной работы и задания для обучающихся по дисциплине «*Основы военной подготовки*» обращают внимание студента на главное, существенное в изучаемой дисциплине, помогают выработать умение анализировать явления и факты, связывать теоретические положения с практикой, а также облегчают подготовку к сдаче *зачета*.

Настоящие методические указания позволят студентам самостоятельно овладеть фундаментальными знаниями, профессиональными умениями и навыками деятельности по профилю подготовки, опытом творческой и исследовательской деятельности, и направлены на формирование компетенций, предусмотренных учебным планом поданному профилю.

Видами самостоятельной работы обучающихся по дисциплине «*Основы военной подготовки*» являются:

- самостоятельное изучение тем курса (в т.ч. рассмотрение основных категорий дисциплины, работа с литературой);
- подготовка к практическим занятиям (в т.ч. ответы на вопросы для самопроверки, подготовка к выполнению практических заданий);

- подготовка к зачету.

В методических указаниях представлены материалы для самостоятельной работы и рекомендации по организации отдельных её видов.

## **1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ**

В современных условиях подготовка граждан Российской Федерации к военной службе является приоритетным направлением государственной политики. Важнейшими вопросами образования на всех уровнях является воспитание любви к Родине, чувства патриотизма, готовности к защите Отечества.

Образовательная дисциплина «Основы военной подготовки» (далее – дисциплина) реализуется исходя из базовых принципов и направлений военной подготовки, дисциплина состоит из основных разделов военной подготовки, тем военно-политической и правовой подготовки.

Основной целью освоения дисциплины является получение знаний, умений и навыков, необходимых для становления обучающихся образовательных организаций высшего образования (далее – вуз) в качестве граждан способных и готовых к выполнению воинского долга и обязанности по защите своей Родины в соответствии с законодательством Российской Федерации.

Задачами дисциплины «Основы военной подготовки» являются:

- 1) формирование у обучающихся понимания главных положений военной доктрины Российской Федерации, а также основ военного строительства и структуры Вооруженных Сил Российской Федерации (далее - ВС РФ);
- 2) формирование у обучающихся высокого общественного сознания и воинского долга;
- 3) воспитание дисциплинированности, высоких морально-психологических качеств личности гражданина – патриота;
- 4) освоение базовых знаний и формирование ключевых навыков военного дела;
- 5) раскрытие специфики деятельности различных категорий военнослужащих ВС РФ;
- 6) ознакомление с нормативными документами в области обеспечения обороны государства и прохождения военной службы;
- 7) формирование строевой подтянутости, уважительного отношения к воинским ритуалам и традициям, военной форме одежды;
- 8) изучение и принятие правил воинской вежливости;
- 9) овладение знаниями уставных норм и правил поведения военнослужащих.

## **2. СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛОВ (ТЕМ) ДИСЦИПЛИНЫ**

### **Раздел 1. Общевоинские уставы Вооруженных Сил Российской Федерации**

## **Тема 1. Общевоинские уставы Вооруженных Сил Российской Федерации, их основные требования и содержание.**

Структура, требования и основное содержание общевоинских уставов. Права военнослужащих. Общие обязанности военнослужащих. Воинские звания. Единоначалие. Начальники и подчиненные. Старшие и младшие. Приказ и приказание. Порядок отдачи и выполнение приказа. Воинская вежливость и воинская дисциплина военнослужащих.

## **Тема 2. Внутренний порядок и суточный наряд.**

Размещение военнослужащих. Распределение времени и внутренний порядок. Суточный наряд роты, его предназначение, состав.

Дневальный, дежурный по роте. Развод суточного наряда.

## **Тема 3. Общие положения Устава гарнизонной и караульной службы.**

Общие положения Устава гарнизонной и караульной службы.

Обязанности разводящего, часового.

## **Раздел 2. Строевая подготовка**

### **Тема 4. Строевые приемы и движение без оружия.**

Строй и его элементы. Виды строя. Сигналы для управления строем. Команды и порядок их подачи. Обязанности командиров, военнослужащих перед построением и в строю. Строевой расчет. Строевая стойка. Выполнение команд: «Становись», «Равняйсь», «Смирно», «Вольно», «Заправиться». Повороты на месте. Строевой шаг. Движение строевым шагом. Движение строевым шагом в составе подразделения. Повороты в движении. Движение в составе взвода. Управление подразделением в движении.

## **Раздел 3. Огневая подготовка из стрелкового оружия**

### **Тема 5. Основы, приемы и правила стрельбы из стрелкового оружия.**

Требования безопасности при обращении со стрелковым оружием.

Требования безопасности при проведении занятий по огневой подготовке.

Приемы и правила стрельбы из стрелкового оружия.

### **Тема 6. Назначение, боевые свойства, материальная часть и применение стрелкового оружия, ручных противотанковых гранатометов и ручных гранат.**

Назначение, состав, боевые свойства и порядок сборки разборки АК-74 и РПК-74.

Назначение, состав, боевые свойства и порядок сборки разборки пистолета ПМ.

Назначение, состав, боевые свойства РПГ-7.

Назначение, боевые свойства и материальная часть ручных гранат.

Сборка разборка пистолета ПМ и подготовка его к боевому применению.

Сборка разборка АК-74, РПК-74 и подготовка их к боевому применению.

Снаряжение магазинов и подготовка ручных гранат к боевому применению.

**Тема 7. Выполнение упражнений учебных стрельб из стрелкового оружия.** Требования безопасности при организации и проведении стрельб из стрелкового оружия. Порядок выполнения упражнения учебных стрельб. Меры безопасности при проведении стрельб и проверка усвоения знаний и мер безопасности при обращении со стрелковым оружием. Выполнение норматива №1 курса стрельб из стрелкового оружия.

#### **Раздел 4. Основы тактики общевойсковых подразделений**

**Тема 8. Вооруженные Силы Российской Федерации их состав и задачи.** Тактико-технические характеристики (ТТХ) основных образцов вооружения и техники ВС РФ. Вооруженные Силы Российской Федерации их состав и задачи. Назначение, структура мотострелковых и танковых подразделений сухопутных войск, их задачи в бою. Боевое предназначение входящих в них подразделений. Тактико-технические характеристики основных образцов вооружения и техники ВС РФ.

**Тема 9. Основы общевойскового боя.**

Сущность современного общевойскового боя, его характеристики и виды. Способы ведения современного общевойскового боя и средства вооруженной борьбы.

**Тема 10. Основы инженерного обеспечения.**

Цели и основные задачи инженерного обеспечения частей и подразделений. Назначение, классификация инженерных боеприпасов, инженерных заграждений и их характеристики.

Полевые фортификационные сооружения: окоп, траншея, ход сообщения, укрытия, убежища.

**Тема 11. Организация воинских частей и подразделений, вооружение, боевая техника вероятного противника.**

Организация, вооружение, боевая техника подразделений мпб и тб армии США.

Организация, вооружение, боевая техника подразделений мпб и тб армии Германии.

#### **Раздел 5. Радиационная, химическая и биологическая защита**

**Тема 12. Ядерное, химическое, биологическое, зажигательное оружие.**

Ядерное оружие. Средства их применения. Поражающие факторы ядерного взрыва и их воздействие на организм человека, вооружение, технику и фортификационные сооружения.

Химическое оружие. Отравляющие вещества (ОВ), их назначение, классификация и воздействие на организм человека. Боевые состояния, средства применения, признаки применения ОВ, их стойкость на местности.

Биологическое оружие. Основные виды и поражающее действие.

Средства применения, внешние признаки применения.

Зажигательное оружие. Поражающие действия зажигательного оружия на личный состав, вооружение и военную технику, средства и способы защиты от него.

### **Тема 13. Радиационная, химическая и биологическая защита.**

Цель, задачи и мероприятия РХБ защиты.

Мероприятия специальной обработки:

дегазация, дезактивация, дезинфекция, санитарная обработка.

Цели и порядок проведения частичной и полной специальной обработки.

Технические средства и приборы радиационной, химической и биологической защиты. Средства индивидуальной защиты и порядок их использования.

Подгонка и техническая проверка средств индивидуальной защиты.

## **Раздел 6. Военная топография**

### **Тема 14. Местность как элемент боевой обстановки.**

Измерения и ориентирование на местности без карты, движение по азимутам.

Местность как элемент боевой обстановки.

Способы ориентирования на местности без карты.

Способы измерения расстояний. Движение по азимутам.

### **Тема 15. Топографические карты и их чтение, подготовка к работе.**

Определение координат объектов и целеуказания по карте.

Геометрическая сущность, классификация и назначение топографических карт.

Определение географических и прямоугольных координат объектов по карте.

Целеуказание по карте.

## **Раздел 7. Основы медицинского обеспечения**

### **Тема 16. Медицинское обеспечение войск (сил), первая медицинская помощь при ранениях, травмах и особых случаях.**

Медицинское обеспечение – как вид всестороннего обеспечения войск.

Обязанности и оснащение должностных лиц медицинской службы тактического звена в бою. Общие правила оказания самопомощи и взаимопомощи.

Первая помощь при ранениях и травмах.

Первая помощь при поражении отравляющими веществами, бактериологическими средствами. Содержание мероприятия доврачебной помощи.

## **Раздел 8. Военно-политическая подготовка**

### **Тема 17. Россия в современном мире. Основные направления социально-экономического, политического и военно-технического развития страны.**

Новые тенденции и особенности развития современных международных отношений.

Место и роль России в многополярном мире.

Основные направления социально-экономического, политического и военно-технического развития Российской Федерации.

Цели, задачи, направления и формы военно-политической работы в подразделении, требования руководящих документов.

## **Раздел 9. Правовая подготовка**

### **Тема 18. Военная доктрина Российской Федерации. Законодательство Российской Федерации о прохождении военной службы.**

Основные положения Военной доктрины Российской Федерации.

Правовая основа воинской обязанности и военной службы.

Понятие военной службы, ее виды и их характеристики.

Обязанности граждан по воинскому учету.

## **3. ВОПРОСЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К ОПРОСУ**

### **Раздел 3. Огневая подготовка из стрелкового оружия**

1. Каковы виды стрелкового оружия
2. Какие бывают боеприпасы
3. Марки ручных гранат.

### **Раздел 4. Основы тактики общевойсковых подразделений**

1. Из чего состоит организационно-штатная структура общевойсковых подразделений
2. Перечислите Тактико-технические характеристики (ТТХ) основных образцов вооружения и техники ВС РФ
3. Каковы основные факторы, определяющие характер, организацию и способы ведения современного общевойскового боя
4. Перечислите основные инженерно-технических мероприятия.
5. Какие знаете защитные сооружения.
6. Виды заграждений
7. На чем основывается полевое водоснабжение.
8. Каковы емкости РДВ
9. Назначение ТУФ-200
10. Назначение МТК
11. Перечислите ТТХ и ТТД вооружения и боевой техники армии США
12. Перечислите ТТХ и ТТД вооружения и боевой техники армии Германии

### **Раздел 5. Радиационная, химическая и биологическая защита**

1. Общие сведения о ядерном оружии
2. Общие сведения о химическом оружии
3. Общие сведения о биологическом оружии
4. Каковы правила поведения и меры профилактики в условиях радиоактивного заражения
5. Каковы правила поведения и меры профилактики при применении отравляющих веществ

6. Каковы правила поведения и меры профилактики в условиях применения бактериальных средств
7. Какие знаете индивидуальные средства РХБ защиты
8. Каковы мероприятия радиационной, химической и биологической защиты?

#### **Раздел 6. Военная топография**

1. Каковы тактические свойства местности, их влияние на действия подразделений в боевой обстановке
2. Назначение, номенклатура и условные знаки топографических карт
3. Способы ориентирования на местности по карте и без карты
4. Что такое номенклатура топографических карт
5. Как задается координаты объекта
6. Уточнение координат по "улитке"

#### **Раздел 8. Военно-политическая подготовка**

1. Каковы тенденции и особенности развития современных международных отношений, место и роль России в многополярном мире, основные направления социально-экономического, политического и военно-технического развития страны, основные положения Военной доктрины РФ
2. Правовое положение и порядок прохождения военной службы.

#### **Раздел 9. Правовая подготовка**

1. Что значит нормативно-правовой акт
2. Чем определяется порядок прохождения военной службы

### **4. ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ**

1. Кем утверждаются ОВУ?

- **Вариант ответа**

Государственной Думой

- **Вариант ответа**

Правительством РФ

- **Вариант ответа**

Федеральным собранием РФ

- **Вариант ответа**

Президентом РФ

2. Кем присваивается первое офицерское звание?

- **Вариант ответа**

Мин. Обороны РФ

- **Вариант ответа**

Президентом РФ

- **Вариант ответа**

Правительством РФ

- **Вариант ответа**

Командующим ВВО

- **Вариант ответа**

Командиром в/ч

3. К какому виду ответственности могут быть привлечены офицеры запаса за уклонение от призыва на действительную в/службу?

- **Вариант ответа**

моральной

- **Вариант ответа**

нравственной

- **Вариант ответа**

административной

- **Вариант ответа**

уголовной

- **Вариант ответа**

общественной

4. На чем основываются взаимоотношения между военнослужащими?

- **Вариант ответа**

на дружбе

- **Вариант ответа**

на чувстве взаимного уважения

- **Вариант ответа**

на товариществе

- **Вариант ответа**

на любви

- **Вариант ответа**

на вере в силу армии РФ

5. Какое минимальное количество часов отдыха разрешено военнослужащим согласно распорядку дня?

- **Вариант ответа**

не > 10

- **Вариант ответа**

не < 8

- **Вариант ответа**

не > 8

- **Вариант ответа**

не > 6

- **Вариант ответа**

не < 6

6. Какое минимальное количество унитазов (очек) должно быть в подразделении (поте)?

- **Вариант ответа**

не < 15 шт

- Вариант ответа

1 на 30 чел

- Вариант ответа

не > 20 шт

- Вариант ответа

1 на 20 чел

- Вариант ответа

1 на 10-12 чел

7. Сколько должно быть умывальников для умывания в подразделении (роте)?

- Вариант ответа

1 на 5-7 чел

- Вариант ответа

не > 10 шт

- Вариант ответа

не < 10 шт

- Вариант ответа

1 на 10 чел

- Вариант ответа

1 на 8-9 чел

8. Сколько форм одежды для проведения утренней физзарядки?

- Вариант ответа

1

- Вариант ответа

2

- Вариант ответа

3

- Вариант ответа

6

- Вариант ответа

5

9. На чем основывается воинская дисциплина?

- Вариант ответа

на чувстве ответственности за порученное дело

- Вариант ответа

на страхе перед командиром

- Вариант ответа

на осознании каждым в/с воинского долга и личной ответственности за защиту своего Отечества, на его беззаветной преданности своему народу

- Вариант ответа

на взаимном уважении военнослужащих

- **Вариант ответа**  
на чувстве преданности Родине

10. Какие поощрения могут применяться к младшим офицерам?

- **Вариант ответа**  
внеочередной отпуск до 10 суток

- **Вариант ответа**  
увольнение

- **Вариант ответа**  
благодарность, награждение грамотой, присвоение внеочередного воинского звания

- **Вариант ответа**  
фотографированием у развернутого б/знамени части

- **Вариант ответа**  
награждение путевкой в санаторий

11. Какие взыскания могут накладываться на мл. офицеров?

- **Вариант ответа**  
до 3 нарядов вне очереди на службу

- **Вариант ответа**  
лишение увольнения

- **Вариант ответа**  
арест с содержанием на г/вахте

- **Вариант ответа**  
отлучение от офицерского собрания

- **Вариант ответа**  
выговор, строгий выговор, снятие с должности, понижение в в/звании

12. Каким взысканием может подвергнуться солдат, проходящий военную службу по призыву, за нарушение воинской дисциплины?

- **Вариант ответа**  
арест с содержанием на г/вахте до 30 сут

- **Вариант ответа**  
арест с содержанием на г/вахте до 20 сут

- **Вариант ответа**  
лишение очередного отпуска на родину

- **Вариант ответа**  
задержка в выплате денежного довольствия

- **Вариант ответа**  
выговор, строгий выговор, лишение очередного увольнения, до 10 суток ареста с содержанием на г/вахте, лишением нагрудного знака отличника, снижением в должности в в/звании на одну ступень, с переводом на низшую должность, до 5 нарядов вне очереди на работу

13. Каким взысканиям может подвергаться КО за нарушения воинской дисциплины?

- **Вариант ответа**

снятие с должности, выговор, строгий выговор

- **Вариант ответа**

лишение в/звания «сержант»

- **Вариант ответа**

лишение очередного отпуска

- **Вариант ответа**

арест на г/вахту до 5 суток

- **Вариант ответа**

лишение денежного довольствия

14. Какие поощрения могут применяться к солдату?

- **Вариант ответа**

до 10 увольнений вне очереди

- **Вариант ответа**

снятие ранее наложенного взыскания, благодарность, награждение грамотой, ценным подарком, присвоение в/звания «ефрейтор», фотографированием у раз-  
вернутого б/знамени

- **Вариант ответа**

до 15 суток кратковременного отпуска

- **Вариант ответа**

награждение боевым именованным оружием

- **Вариант ответа**

выдача дополнительного продовольственного пайка

15. Обязанности КВ по отношению к подчиненным при их поощрении?

- **Вариант ответа**

присваивать в/звания «мл. сержант», «сержант», «ст. сержант»

- **Вариант ответа**

отправлять в отпуск на родину на срок до 10 сут

- **Вариант ответа**

объявлять благодарность, снятие ранее наложенного взыскания

- **Вариант ответа**

освободить с г/вахты

- **Вариант ответа**

водить в чайную за свое денежное довольствие

16. Права КВ по отношению к подчиненным при применении дисциплинарных взысканий?

- **Вариант ответа**

арестовывать на срок до 3 суток

- **Вариант ответа**

лишать отпуска с выездом на Родину

- **Вариант ответа**

объявлять до 6 нарядов вне очереди

- **Вариант ответа**

объявлять выговор, стр. выговор, лишать очередного увольнения, объявлять до 4 нарядов вне очереди на работу

- **Вариант ответа**

лишать выдачи печенья и сахара вместо сигарет некурящим в/служащим

17. Чем вооружается наряд по роте?

- **Вариант ответа**

АК

- **Вариант ответа**

РПГ

- **Вариант ответа**

лопатами

- **Вариант ответа**

вениками

- **Вариант ответа**

штык-ножами

18. Основные задачи наряда по КПП

- **Вариант ответа**

открывать ворота КПП

- **Вариант ответа**

открывать и закрывать ворота КПП

- **Вариант ответа**

смотреть на проходящих мимо красивых девушек

- **Вариант ответа**

осуществлять строгий контрольно-пропускной режим в части

- **Вариант ответа**

пропускать только в/служащих и членов семей на территорию части

19. Основная задача наряда по роте

- **Вариант ответа**

никуда не сбегать

- **Вариант ответа**

мыть полы в спальнях помещений

- **Вариант ответа**

следить за соблюдением распорядка дня, сохранностью КДХО, имущества роты и личных вещей в/служащих

- **Вариант ответа**

находиться в роте

- **Вариант ответа**

убирать грязную посуду за л/с роты в столовой

20. Какие бывают парки в ВС РФ?

- **Вариант ответа**

зоопарки

- **Вариант ответа**

развлечений и отдыха

- **Вариант ответа**

постоянные и полевые

- **Вариант ответа**

аквапарки

- **Вариант ответа**

стационарные

21. Кто назначается в наряд по парку?

- **Вариант ответа**

дежурный и дневальный

- **Вариант ответа**

дежурный и водитель-механик дежурного тягача

- **Вариант ответа**

дежурный, дневальные и барабанщик

- **Вариант ответа**

дежурный, дневальные, механик-водитель дежурного тягача

- **Вариант ответа**

механик-водитель дежурного тягача и барабанщик

22. Состав суточного наряда при перевозках войск

- **Вариант ответа**

дежурный по эшелону, помощник, дежурные по вагонам и дневальные

- **Вариант ответа**

дежурные по вагонам, дневальные, барабанщик, фельдшер

- **Вариант ответа**

дежурный, горнист, фельдшер

- **Вариант ответа**

барабанщик и горнист

- **Вариант ответа**

дневальные

23. Сколько времени должно отводиться распорядком дня подготовки лиц суточного наряда

- **Вариант ответа**

не менее 3 ч

- **Вариант ответа**

не более 1 ч

- **Вариант ответа**  
не менее 4 ч
- **Вариант ответа**  
не более 1 ч
- **Вариант ответа**  
не менее 30 мин

24. С какого момента караул переходит в подчинение дежурному по части

- **Вариант ответа**  
после того, как помощник дежурного по части дает команду ”равнение на —...“ и “смирно” и докладывает дежурному по воинской части
- **Вариант ответа**  
при выходе дежурного по части на строевой плац
- **Вариант ответа**  
когда дежурный по части выдает пароль
- **Вариант ответа**  
при докладе о смене караулов
- **Вариант ответа**  
при первом прибытии в караул дежурного по части

25. С чего начинается прием дежурства дежурным по роте

- **Вариант ответа**  
со счета кроватей в подразделении
- **Вариант ответа**  
со счета тумбочек в подразделении
- **Вариант ответа**  
с проверки количества оружия и его качественного состояния
- **Вариант ответа**  
с перекура
- **Вариант ответа**  
с убытием на улицу

26. Кто инструктирует дежурного по парку

- **Вариант ответа**  
командир части
- **Вариант ответа**  
начальник штаба в/ч
- **Вариант ответа**  
начальник штаба батальона
- **Вариант ответа**  
командиром батальона
- **Вариант ответа**  
заместителем командира части по вооружению

27. Что не должен принимать дежурный по парку

- **Вариант ответа**

объекты, охраняемые внутренним караулом

- **Вариант ответа**

количество деревьев на территории парка

- **Вариант ответа**

количество автомобильной техники в/ч

- **Вариант ответа**

состояние деж. тягача

- **Вариант ответа**

количество и состояние оттисков печатей на хранилищах с техникой

28. Где должно храниться оружие в подразделении

- **Вариант ответа**

под кроватями

- **Вариант ответа**

под подушками

- **Вариант ответа**

за тумбочками

- **Вариант ответа**

в каптерке

- **Вариант ответа**

в комнате для хранения оружия, в пирамидах

29. У кого должны храниться ключи от комнаты для хранения оружия

- **Вариант ответа**

у дежурного по роте

- **Вариант ответа**

у командира взвода

- **Вариант ответа**

у командира батальона

- **Вариант ответа**

у командира роты

- **Вариант ответа**

у дежурного по части

30. Кто дает разрешение на вскрытие комнате для хранения оружия

- **Вариант ответа**

старшина роты

- **Вариант ответа**

командир взвода

- **Вариант ответа**

заместитель командира роты по воспитательной работе

- **Вариант ответа**

командир роты  
- **Вариант ответа**  
командир части

31. Чьими печатями должна опечатываться комната для хранения оружия

- **Вариант ответа**

командира части и командира роты

- **Вариант ответа**

командира роты и дежурного по роте

- **Вариант ответа**

дежурного по роте и дежурного по части

- **Вариант ответа**

старшины роты и командира роты

- **Вариант ответа**

командира роты и дежурного по части

### *Тесты по медицинской подготовке:*

1. Объем первой медицинской помощи с динамическими (механическими) факторами поражения:

- **Вариант ответа**

временная остановка кровотечения, искусственное дыхание

- **Вариант ответа**

временная остановка наружного кровотечения, устранение асфиксии, искусственное дыхание, непрямой массаж сердца, введение обезболивающих средств, наложение асептических повязок, транспортная иммобилизация

- **Вариант ответа**

простейшие противошоковые мероприятия, временная остановка кровотечения, эвакуация

- **Вариант ответа**

закрытие ран повязками, иммобилизация конечностей табельными и подручными средствами

2. Методы временной остановки наружного кровотечения на месте поражения:

- **Вариант ответа**

наложение асептической повязки, пальцевое прижатие кровоточащего сосуда, давящая повязка, наложение жгута

- **Вариант ответа**

наложение кровоостанавливающего жгута, давящая повязка, тугая тампонада раны, форсированное сгибание конечности с последующей фиксацией, пальцевое прижатие кровоточащего сосуда

- **Вариант ответа**

давящая повязка, наложение жгута, наложение зажима на кровоточащий сосуд, форсированное сгибание конечности

- **Вариант ответа**

наложение зажима на кровоточащий сосуд, наложение асептической повязки

3. Объем первой медицинской помощи при проникающем ранении живота:

- **Вариант ответа**

при эвентрации вправление выпавших органов в брюшную полость, наложение асептической повязки на рану, эвакуация в положении лежа

- **Вариант ответа**

введение анальгетиков, теплое питье, асептическая повязка, эвакуация на носилках

- **Вариант ответа**

обезболивание, наложение асептической повязки, вынос из очага на носилках, эвакуация в первую очередь

- **Вариант ответа**

введение аналептиков, теплое питье, асептическая повязка, эвакуация на носилках

4. Первая медицинская помощь при повреждении таза и тазовых органов:

- **Вариант ответа**

инъекция спазмолитиков, наложение асептических повязок, щадящая эвакуация на носилках на спине, при подозрении на перелом таза - в положении лягушки

- **Вариант ответа**

инъекция промедола, наложение асептических повязок на раны, дача противобактериальных препаратов, эвакуация в положении лягушки

- **Вариант ответа**

инъекция морфина, наложение асептических повязок на раны, при кровотечении прием гомеостатических средств, эвакуация на носилках спиной вниз

- **Вариант ответа**

инъекция морфина, наложение асептических повязок на раны, при кровотечении прием гомеостатических средств, эвакуация на носилках лежа

5. Максимально допустимая длительность клинической смерти:

- **Вариант ответа**

1-2 минуты

- **Вариант ответа**

5-7 минут

- **Вариант ответа**

3-5 минут

- **Вариант ответа**

10-15 минут

6. Порядок реанимационных мероприятий одним человеком:

- **Вариант ответа**

2 вдувания + 30 компрессий

- **Вариант ответа**

1 вдувание + 5 компрессий

- Вариант ответа

3 вдувания + 10 компрессий

- Вариант ответа

5 вдуваний + 20 компрессий

7. Положение рук реаниматора при проведении непрямого массажа сердца:

- Вариант ответа

лучезапястные и локтевые суставы максимально разогнуты

- Вариант ответа

лучезапястные и локтевые суставы максимально согнуты

- Вариант ответа

локтевые суставы согнуты, лучезапястные – разогнуты

- Вариант ответа

локтевые суставы разогнуты, лучезапястные – согнуты

8. Темп непрямого массажа сердца должен составлять в минуту:

- Вариант ответа

5 сжатий

- Вариант ответа

12 сжатий

- Вариант ответа

20 сжатий

- Вариант ответа

100-110 сжатий

9. Реанимация это:

- Вариант ответа

раздел клинической медицины, изучающий терминальные состояния

- Вариант ответа

отделение многопрофильной больницы

- Вариант ответа

практические действия, направленные на восстановление жизнедеятельности

- Вариант ответа

раздел клинической медицины, изучающий термические состояния

10. Реанимация показана:

- Вариант ответа

в каждом случае смерти больного

- Вариант ответа

только при внезапной смерти молодых больных

- Вариант ответа

при внезапно развившихся терминальных состояниях

- Вариант ответа

только при внезапной смерти детей

11. Максимальная продолжительность клинической смерти в обычных условиях составляет:

- **Вариант ответа**

10-15 мин

- **Вариант ответа**

5-6 мин

- **Вариант ответа**

2-3 мин

12. Необходимыми условиями при проведении искусственной вентиляции легких являются:

- **Вариант ответа**

применение воздуховода

- **Вариант ответа**

достаточный объем вдуваемого воздуха

- **Вариант ответа**

валик под лопатками больного

- **Вариант ответа**

применение воздуховода

13. Первая медицинская помощь при сдавлении конечностей:

- **Вариант ответа**

новокаиновая блокада, транспортная иммобилизация, введение обезболивающих, сердечных, антигистаминных и противобактериальных средств, прием внутрь соды, ингаляции кислорода

- **Вариант ответа**

введение промедола, прием внутрь противобактериального средства, тугое бинтование придавленных конечностей от периферии к центру, охлаждение конечности, транспортная иммобилизация

- **Вариант ответа**

прием внутрь соды и утоление жажды, инъекция атропина, морфия, кофеина и димедрола

- **Вариант ответа**

иммобилизация транспортными шинами, быстрая эвакуация

личии у них травм позвоночника транспортируются в положении:

- **Вариант ответа**

на боку на обычных носилках

- **Вариант ответа**

на животе на обычных носилках

- **Вариант ответа**

на боку на щите

- **Вариант ответа**

на спине на щите

14. Шок – это:

- Вариант ответа

острая сердечная недостаточность

- Вариант ответа

острая сердечно-сосудистая недостаточность

- Вариант ответа

острое нарушение периферического кровообращения

- Вариант ответа

острая легочно-сердечная недостаточность

15. При болевом шоке первой развивается:

- Вариант ответа

торпидная фаза шока

- Вариант ответа

эректильная фаза шока

- Вариант ответа

фаза сопротивления

- Вариант ответа

фаза истощения

16. Первое действие при оказании ПМП при синдроме длительного сдавления:

- Вариант ответа

обезболить, наложить жгут

- Вариант ответа

освободить конечность

- Вариант ответа

наложить асептическую повязку

- Вариант ответа

транспортная иммобилизация

17. При сдавливании конечности в течение 4-7 часов возникает:

- Вариант ответа

легкая степень СДР

- Вариант ответа

тяжелая степень СДР

- Вариант ответа

крайне тяжелая степень СДР

- Вариант ответа

средняя степень СДР

18. Какая повязка накладывается при растяжении голеностопных связок:

- Вариант ответа

черепашья  
- Вариант ответа  
восьмиобразная  
- Вариант ответа  
уздечка  
- Вариант ответа  
Колосовидная

19. Какая повязка накладывается при ранениях волосистой части головы:

- Вариант ответа  
Восьмиобразная  
- Вариант ответа  
Т-образная  
- Вариант ответа  
"Чепец"  
- Вариант ответа  
Уздечка

20. Какая повязка накладывается при обширных повреждениях груди:

- Вариант ответа  
окклюзионная  
- Вариант ответа  
спиральная  
- Вариант ответа  
восьмиобразная  
- Вариант ответа  
Колосовидная

21. При повреждении плеча показана повязка:

- Вариант ответа  
колосовидная  
- Вариант ответа  
восьмиобразная  
- Вариант ответа  
черепашья  
- Вариант ответа  
спиральная

22. При обширных отморожениях конечностей используют:

- Вариант ответа  
рыцарскую перчатку  
- Вариант ответа  
варежку  
- Вариант ответа

термоизолирующую повязку

- Вариант ответа

асептическую

23. Смешанное кровотечение:

- Вариант ответа

при одновременном ранении артерий и вен

- Вариант ответа

при ранениях вен и капилляров

- Вариант ответа

при ранении вен

- Вариант ответа

при ранении артерий

24. Первая медицинская помощь при ранении наружной сонной артерии:

- Вариант ответа

пальцевое ее прижатие

- Вариант ответа

прошивание раны

- Вариант ответа

наложение давящей повязки

- Вариант ответа

наложение стерильной повязки

25. Первая медицинская помощь при закрытых переломах костей конечностей:

- Вариант ответа

наложение транспортной шины

- Вариант ответа

транспортировка без транспортной иммобилизации

- Вариант ответа

транспортировка пешком

- Вариант ответа

транспортировка в «позе лягушки»

26. Мероприятия первой медицинской помощи, проводимые пострадавшему с ожогами:

- Вариант ответа

промывание ожоговой поверхности

- Вариант ответа

обезболивание

- Вариант ответа

инфузионная терапия

- Вариант ответа

наложение клеоловой повязки

27. Общие принципы неотложной помощи при отравлениях:

- **Вариант ответа**

вызывание рвоты различными методами, зондовое промывание желудка, стимуляция мочеотделения, удаление неабсорбированных ядов,

- **Вариант ответа**

прекращение дальнейшего поступления яда в организм, применение антидота, восстановление и поддержание нарушенных функций организма, устранение отдельных симптомов интоксикации

- **Вариант ответа**

удаление неабсорбированных токсических веществ, форсированный диурез, гемодиализ, слабительные средства, гемоперфузия, полная санитарная обработка, применение антидота

- **Вариант ответа**

антибиотикотерапия, применение противосудорожных средств

28. Территория, на которой произошел выброс ядовитого вещества в окружающую среду и продолжается его испарение в атмосферу, называется:

- **Вариант ответа**

очагом экологического заражения

- **Вариант ответа**

очагом химического заражения

- **Вариант ответа**

зоной химического заражения

- **Вариант ответа**

зоной экологического заражения

29. Территория, подвергнутая воздействию паров ядовитого вещества, называется:

- **Вариант ответа**

очагом химического заражения

- **Вариант ответа**

зоной экологического заражения

- **Вариант ответа**

зоной химического заражения

- **Вариант ответа**

очагом экологического заражения

30. Промывание желудка при отравлениях кислотами и щелочами производится:

- **Вариант ответа**

после обезболивания рефлекторным методом

- **Вариант ответа**

противопоказано

- Вариант ответа

после обезболивания зондовым методом

- Вариант ответа

после обезболивания физиологическим методом

31. Промывание желудка при отравлениях кислотами и щелочами производится:

- Вариант ответа

нейтрализующими растворами

- Вариант ответа

холодной водой

- Вариант ответа

водой комнатной температуры

- Вариант ответа

теплой водой

32. Наиболее эффективно удаляется яд из желудка:

- Вариант ответа

холодной водой

- Вариант ответа

горячей водой

- Вариант ответа

при промывании рефлекторным методом

- Вариант ответа

при промывании зондовым методом

33. При наличии в атмосфере паров хлора необходимо перемещаться:

- Вариант ответа

в верхние этажи зданий

- Вариант ответа

на улицу

- Вариант ответа

в нижние этажи и подвалы

- Вариант ответа

на крышу

34. При наличии в атмосфере паров хлора дыхательные пути нужно защитить:

- Вариант ответа

ватно-марлевой повязкой, смоченной в растворе питьевой соды

- Вариант ответа

ватно-марлевой повязкой, смоченной в растворе уксусной кислоты

- Вариант ответа

ватно-марлевой повязкой, смоченной кипяченой водой

- Вариант ответа

сухой ватно-марлевой повязкой

35. Пары хлора и аммиака вызывают:

- **Вариант ответа**

возбуждение и эйфорию

- **Вариант ответа**

раздражение верхних дыхательных путей

- **Вариант ответа**

слезотечение

- **Вариант ответа**

Ларингоспазм

36. Способы защиты пищевых продуктов от заражения, загрязнения\* при применении оружия массового поражения:

- **Вариант ответа**

герметизация складов и других хранилищ пищевых продуктов, дезинфекция

- **Вариант ответа**

автоклавирование посуды

- **Вариант ответа**

расфасовка пищевых продуктов в герметическую тару, строительство объектов пищевого надзора за городом, герметизация складов и других хранилищ пищевых продуктов

- **Вариант ответа**

ассредоточение пищевых продуктов и строительство объектов пищевого надзора за городом, кипячение

37. Средства обеззараживания воды в очагах массового поражения:

- **Вариант ответа**

гиперхлорирование (с последующим дехлорированием), кипячение, фильтрация, отстаивание, применение перекиси водорода, пергидроля, пантоцида

- **Вариант ответа**

хлорирование, фильтрация, применение перекиси водорода

- **Вариант ответа**

хлорирование, использование пергидроля, пантоцида

- **Вариант ответа**

кипячение, фильтрация, применение перекиси водорода

## **5. ПОДГОТОВКА К ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**

При подготовке к зачету по дисциплине «Основы военной подготовки» обучающемуся рекомендуется:

1. повторить пройденный материал и ответить на вопросы, используя конспект и материалы лекций. Если по каким-либо вопросам у студента недостаточно информации в лекционных материалах, то необходимо получить ин-

формацию из раздаточных материалов и/или учебников (литературы), рекомендованных для изучения дисциплины «*Основы военной подготовки*».

Целесообразно также дополнить конспект лекций наиболее существенными и важными тезисами для рассматриваемого вопроса;

2. при изучении основных и дополнительных источников информации в рамках выполнения заданий на *зачете* особое внимание необходимо уделять схемам, рисункам, графикам и другим иллюстрациям, так как подобные графические материалы, как правило, в наглядной форме отражают главное содержание изучаемого вопроса;

3. при изучении основных и дополнительных источников информации в рамках выполнения заданий на *зачете* (в случаях, когда отсутствует иллюстративный материал) особое внимание необходимо обращать на наличие в тексте словосочетаний вида «во-первых», «во-вторых» и т.д., а также дефисов и перечислений (цифровых или буквенных), так как эти признаки, как правило, позволяют структурировать ответ на предложенное задание.

Подобную текстовую структуризацию материала слушатель может трансформировать в рисунки, схемы и т. п. для более краткого, наглядного и удобного восприятия (иллюстрации целесообразно отразить в конспекте лекций – это позволит оперативно и быстро найти, в случае необходимости, соответствующую информацию);

4. следует также обращать внимание при изучении материала для подготовки к *зачету* на словосочетания вида «таким образом», «подводя итог сказанному» и т.п., так как это признаки выражения главных мыслей и выводов по изучаемому вопросу (пункту, разделу). В отдельных случаях выводы по теме (разделу, главе) позволяют полностью построить (восстановить, воссоздать) ответ на поставленный вопрос (задание), так как содержат в себе основные мысли и тезисы для ответа.

## **ВОПРОСЫ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К ЗАЧЕТУ**

1. Каковы виды стрелкового оружия?
2. Какие бывают боеприпасы?
3. Назовите марки ручных гранат.
4. Из чего состоит организационно-штатная структура общевойсковых подразделений?
5. Перечислите Тактико-технические характеристики (ТТХ) основных образцов вооружения и техники ВС РФ.
6. Каковы основные факторы, определяющие характер, организацию и способы ведения современного общевойскового боя?
7. Перечислите основные инженерно-технических мероприятия.
8. Какие существуют защитные сооружения?
9. Какие бывают виды заграждений?
10. На чем основывается полевое водоснабжение?
11. Каковы емкости РДВ?

12. Назовите назначение ТУФ-200.
13. Назовите назначение МТК.
14. Перечислите ТТХ и ТТД вооружения и боевой техники армии США.
15. Перечислите ТТХ и ТТД вооружения и боевой техники армии Германии.
16. Перечислите общие сведения о ядерном оружии.
17. Перечислите общие сведения о химическом оружии
18. Перечислите общие сведения о биологическом оружии
19. Каковы правила поведения и меры профилактики в условиях радиоактивного заражения?
20. Каковы правила поведения и меры профилактики при применении отравляющих веществ?
21. Каковы правила поведения и меры профилактики в условиях применения бактериальных средств?
22. Какие существуют индивидуальные средства РХБ защиты?
23. Каковы мероприятия радиационной, химической и биологической защиты?
24. Каковы тактические свойства местности, их влияние на действия подразделений в боевой обстановке?
25. Опишите назначение, номенклатура и условные знаки топографических карт.
26. Назовите способы ориентирования на местности по карте и без карты.
27. Что такое номенклатура топографических карт?
28. Как задаются координаты объекта?
29. Что такое уточнение координат по "улитке"?
30. Каковы тенденции и особенности развития современных международных отношений?
31. Назовите место и роль России в многополярном мире.
32. Перечислите основные направления социально-экономического развития России.
33. Перечислите основные направления политического развития России.
34. Перечислите основные направления военно-технического развития России.
35. Какие существуют основные положения Военной доктрины РФ?
36. Назовите правовое положение и порядок прохождения военной службы.
37. Что значит нормативно-правовой акт?
38. Чем определяется порядок прохождения военной службы?
39. Назовите основные задачи укрепления безопасности страны.
40. Чем актуальны положения военной доктрины?
41. Перечислите основные тенденции развития военно-политической обстановки.
42. Какие существуют основные требования и категории военной доктрины России?
43. Как взаимосвязаны военная безопасность и жизненно важные интересы?

44. Напишите методологическое значение определения жизненно важных интересов.
45. Перечислите военно-политические основы военной доктрины РФ.
46. Перечислите военно-стратегические основы военной доктрины РФ.
47. Перечислите военно-экономические основы военной доктрины РФ.
48. Перечислите военно-технические основы военной доктрины РФ.
49. Назовите роль и место вооруженных сил в демократическом государстве.
50. Перечислите особенности гражданского контроля за вооруженными силами в демократических государствах.
51. Какие вы знаете особенности дисциплинарной практики?
52. Что такое «статус военнослужащего»?

## 6. ПЕРЕЧЕНЬ УЧЕБНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

№ п/п	Наименование	Кол-во экз.
1	Общевойские уставы Вооруженных сил Российской Федерации : курс лекций / составители В. А. Борисов, И. Е. Акулов, В. К. Фоменко. — Томск : Томский политехнический университет, 2019. — 87 с. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/106173.html">https://www.iprbookshop.ru/106173.html</a> (дата обращения: 25.04.2023). — Режим доступа: для авторизир. пользователей	Эл. ресурс
2	Основы огневой подготовки : учебное пособие / А. В. Рыжов, В. М. Коняев, С. В. Пожидаев, Д. В. Горденко. — Москва : Ай Пи Ар Медиа, 2021. — 110 с. — ISBN 978-5-4497-1170-0. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/109245.html">https://www.iprbookshop.ru/109245.html</a> (дата обращения: 25.04.2023). — Режим доступа: для авторизир. пользователей. - DOI: <a href="https://doi.org/10.23682/109245">https://doi.org/10.23682/109245</a>	Эл. ресурс
3	Огневая подготовка : учебное пособие / В. В. Белевцев, Д. В. Горденко, Д. Н. Резеньков, Е. В. Кособлик. — Москва : Ай Пи Ар Медиа, 2021. — 132 с. — ISBN 978-5-4497-1289-9. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/109244.html">https://www.iprbookshop.ru/109244.html</a> (дата обращения: 25.04.2023). — Режим доступа: для авторизир. пользователей. - DOI: <a href="https://doi.org/10.23682/109244">https://doi.org/10.23682/109244</a>	Эл. ресурс
4	Общевойская подготовка. В 2 частях. Ч.1 : учебное пособие / А. Г. Борисов, К. В. Анистратенко, Е. Ю. Лубашев [и др.] ; под редакцией А. Г. Борисова. — Ростов-на-Дону, Таганрог : Издательство Южного федерального университета, 2022. — 414 с. — ISBN 978-5-9275-4192-8 (ч.1), 978-5-9275-4191-1. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/127091.html">https://www.iprbookshop.ru/127091.html</a> (дата обращения: 25.04.2023). — Режим доступа: для авторизир. пользователей. -	Эл. ресурс
5	Общевойская и тактическая подготовка : учебное пособие / С. А. Чеховский, В. Н. Алёшичев, А. С. Евтехов, С. К. Бушанский. — Саратов : Саратовский государственный технический университет имени Ю.А. Гагарина, ЭБС АСВ, 2021. — 280 с. — ISBN 978-5-7433-3472-8. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/124344.html">https://www.iprbookshop.ru/124344.html</a> (дата обращения: 25.04.2023). — Режим доступа: для авторизир. пользователей. - DOI:	Эл. ресурс

	<a href="https://doi.org/10.23682/124344">https://doi.org/10.23682/124344</a>	
6	Баранов, А. Р. Военная топография в служебно-боевой деятельности оперативных подразделений : учебник для курсантов и слушателей военных учебных заведений / А. Р. Баранов, Ю. Г. Маслак, В. И. Ягодинцев. — Москва : Академический проект, 2020. — 159 с. — ISBN 978-5-8291-2944-6. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/110047.html">https://www.iprbookshop.ru/110047.html</a> (дата обращения: 25.04.2023). — Режим доступа: для авторизир. пользователей.	Эл. ресурс
7	Оказание первой доврачебной помощи в образовательных организациях : учебно-методическое пособие / Ю. В. Азизова, С. К. Касимова, А. В. Трясучев [и др.]. — Астрахань : Астраханский государственный университет, Издательский дом «Астраханский университет», 2020. — 70 с. — ISBN 978-5-9926-1188-5. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/108843.html">https://www.iprbookshop.ru/108843.html</a> (дата обращения: 25.04.2023). — Режим доступа: для авторизир. пользователей	Эл. ресурс
8	Маслова, Л. Ф. Первая помощь пострадавшим : учебное пособие / Л. Ф. Маслова. — Ставрополь : Ставропольский государственный аграрный университет, 2020. — 40 с. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/121690.html">https://www.iprbookshop.ru/121690.html</a> (дата обращения: 25.04.2023). — Режим доступа: для авторизир. пользователей	Эл. ресурс
9	Кутепов, В. А. Тактическая подготовка. Радиационная, химическая и биологическая защита : учебное пособие / В. А. Кутепов, А. Б. Адемченко, С. В. Ковалев. — Омск : Омский государственный технический университет, 2017. — 226 с. — ISBN 978-5-8149-2523-7. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/78509.html">https://www.iprbookshop.ru/78509.html</a> (дата обращения: 25.04.2023). — Режим доступа: для авторизир. пользователей	Эл. ресурс
10	Техническое обеспечение средств радиационной, химической и биологической защиты : учебное пособие / А. В. Шаламов, С. Р. Ахметов, Н. Р. Миннуллин [и др.]. — Казань : Издательство КНИТУ, 2022. — 256 с. — ISBN 978-5-7882-3135-8. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/129262.html">https://www.iprbookshop.ru/129262.html</a> (дата обращения: 25.04.2023). — Режим доступа: для авторизир. пользователей	Эл. ресурс
11	Боевой устав по подготовке и ведению общевойскового боя. Часть 2. Батальон, рота. — Саратов : Вузовское образование, 2023. — 286 с. — ISBN 978-5-4487-0918-0. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/127500.html">https://www.iprbookshop.ru/127500.html</a> (дата обращения: 23.01.2023). — Режим доступа: для авторизир. пользователей	Эл. ресурс
12	Боевой устав по подготовке и ведению общевойскового боя. Часть 3. Взвод, отделение, танк. — Саратов : Вузовское образование, 2023. — 224 с. — ISBN 978-5-4487-0917-3. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/127501.html">https://www.iprbookshop.ru/127501.html</a> (дата обращения: 23.01.2023). — Режим доступа: для авторизир. пользователей	Эл. ресурс
13	Баранов, А. Р. Тактико-специальная подготовка войскового разведчика внутренних войск : учебно-практическое пособие / А. Р. Баранов, Ю. Г. Маслак ; под редакцией Ю. Г. Маслак. — Москва : Академический Проект, Трикста, 2015. — 368 с. — ISBN 978-5-8291-1490-9. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <a href="https://www.iprbookshop.ru/36874.html">https://www.iprbookshop.ru/36874.html</a> (дата обращения: 16.05.2022). — Режим доступа: для авторизир. пользователей	Эл. ресурс