



CARRERA DE ESPECIALIZACIÓN EN SISTEMAS EMBEBIDOS

MEMORIA DEL TRABAJO FINAL

Controlador CAN de servomotores

Autor:

Ing. Alejandro Virgillo

Director:

Esp. Ing. Gabriel Gavinowich (FIUBA)

Jurados:

Nombre del jurado 1 (pertenencia)

Nombre del jurado 2 (pertenencia)

Nombre del jurado 3 (pertenencia)

*Este trabajo fue realizado en la Ciudad Autónoma de Buenos Aires,
entre Octubre de 2021 y Abril de 2023.*

Resumen

En el presente trabajo se aborda el proceso de planificación, diseño y fabricación de un dispositivo que actúe de interfaz para que un operario de planta pueda monitorear y programar motores paso a paso que usan una plaqueta de control a medida conectados a través de un bus CAN (Controller Area Network). El desarrollo se plantea para uso industrial y se ensaya en la planta de la empresa argentina Cambre ICyFSA.

El documento detalla las herramientas de planificación y gestión empleadas, la selección de componentes electrónicos, la descripción de los protocolos de comunicación empleados, el desarrollo del software embebido, el diseño y fabricación del hardware y su gabinete y las consideraciones de manufactura que se tomaron. Todo esto acompañado con su documentación apropiada y con las pruebas de validación realizadas.

Índice general

Resumen	I
1. Introducción general	1
1.1. Controller Area Network - CAN	1
1.2. Servomotores	1
1.3. Proyecto SN-17 - Servo Nema 17	2
1.4. Motivación	3
1.5. Estado del arte	4
1.6. Objetivos y alcance	6
2. Introducción específica	7
2.1. Especificaciones SN-17	7
2.2. Características del protocolo CAN	9
2.3. Entradas y salidas de controladores industriales	12
2.4. Características de componentes electrónicos empleados	13
2.4.1. Pantallas LED y conversores I2C	13
2.4.2. Matriz de botones	14
2.4.3. Conversores UART-USB	14
3. Diseño e implementación	17
3.1. Análisis del software	17
4. Ensayos y resultados	19
4.1. Pruebas funcionales del hardware	19
5. Conclusiones	21
5.1. Conclusiones generales	21
5.2. Próximos pasos	21

Índice de figuras

1.1. Esquema de red CAN ¹	2
1.2. Esquema un servomotor ²	2
1.3. Plaqueta SN-17	3
1.4. Actuador lineal con SN-17	4
1.5. Proyecto Mechaduino ³	5
2.1. Modelo de capas OSI ⁴	9
2.2. Esquema de red CAN con resistores de terminación ⁵	10
2.3. Trama CAN estándar ⁶	11
2.4. Circuito NPN[Introduction_Industrial_Automation]	12
2.5. Pantalla LCD 20x4 ⁷	13
2.6. Conexión de matriz de botones 3x3[Arduino_Cookbook]	14

Índice de tablas

1.1. Estado del arte	5
2.1. Operaciones SN-17	8

Capítulo 1

Introducción general

En esta sección se da una explicación general de los temas sobre los cuales se basa este trabajo. Se dará una introducción al protocolo CAN - *Controller Area Network* y a qué es un servomotor. También se hablará sobre el proyecto SN-17 y la motivación y alcance del trabajo, así como el estado del arte de esta tecnología.

1.1. Controller Area Network - CAN

Controller Area Network o CAN es un protocolo de comunicación desarrollado por Bosch [[wikipedia_CAN](#)] orientado originalmente a la industria automotriz, y hoy en día es empleado en muchas otras aplicaciones. En el año 1991 Bosch publicó la especificación CAN 2.0 donde se diferencian aspectos de identificación de dispositivos conectados en la red y, en el año 1993, se estandarizó el protocolo bajo la norma internacional ISO 11898 [[web_ISO_CAN](#)].

CAN se caracteriza por su robustez y bajos requerimientos de cableado. En su concepción, se pensó para proveer comunicaciones determinísticas en sistemas complejos, teniendo las siguientes cualidades [[Understanding_CAN](#)]:

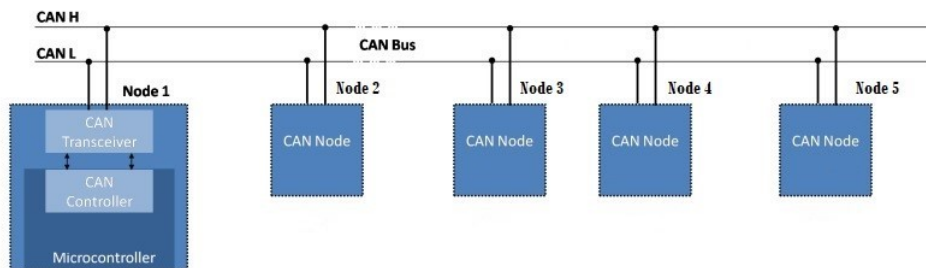
- Prioridad de mensajes y latencia máxima asegurada.
- Comunicaciones a varios dispositivos al mismo tiempo.
- Bus multi-maestro.
- Detección de errores en nodos y mensajes.
- Protocolo asincrónico - sin línea de clock.

Para realizar la transferencia de información CAN emplea líneas de transmisión, comunmente llamados CAN High y CAN Low, y estos son los únicos enlaces requeridos. Al comienzo de cada mensaje, se emplea un identificador, que indica la prioridad del mensaje, así como a quien está dirigido. Usando esta información cada nodo de la red determina que hacer. En la Figura 1.1, se puede ver un esquema básico de una red CAN.

1.2. Servomotores

Un servomotor[[Industrial_Automation_Hands_On](#)] es un tipo de motor eléctrico que tiene la capacidad de controlar la posición angular del eje, así como la

¹<https://www.seeedstudio.com/blog/2019/11/27/introduction-to-can-bus-and-how-to-use-it-with-arduino/>

FIGURA 1.1. Esquema de red CAN¹

velocidad de rotación y el torque. En general, el tipo de motor eléctrico que se emplee no determina si es o no un servomotor, sino que cuenta las cualidades de control mencionadas. Para lograr esto, suele emplearse un sistema de lazo cerrado que se retroalimenta con la información proporcionada por un sensor que mide la posición angular del eje, llamado encoder. Esto es procesado por un controlador, quien se encarga de proporcionar la corriente adecuada a las bobinas del motor para que este se mueva de la forma indicada. En la Figura 1.2 se puede ver un servomotor con sus distintas partes.

FIGURA 1.2. Esquema un servomotor²

1.3. Proyecto SN-17 - Servo Nema 17

El proyecto SN-17 es un sistema desarrollado por la organización A3 Engineering que permite convertir motores eléctricos del tipo paso a paso o *steppers* en servomotores. Este tipo de motores tienen, similar a un servomotor, la capacidad de controlar su posición y velocidad, pero con un lazo de control abierto. En caso de que haya perturbaciones al funcionamiento normal, el motor pierde el control de la posición y debe realizar una rutina de *homing* para recuperarlo. Esto puede traer problemas en ciertas aplicaciones de precisión. Además, son incapaces de entregar torque constante a la salida, por el mismo motivo. El sistema SN-17

²<https://www.logicbus.com.mx/blog/que-es-un-servo-motor/>

agrega un encoder y un controlador al motor, generando un lazo cerrado y logrando las funcionalidades de un servomotor. En la Figura 1.3 se puede observar una placa de control SN-17. Esta se coloca en la parte trasera de un motor paso a paso y se lo conecta directamente.

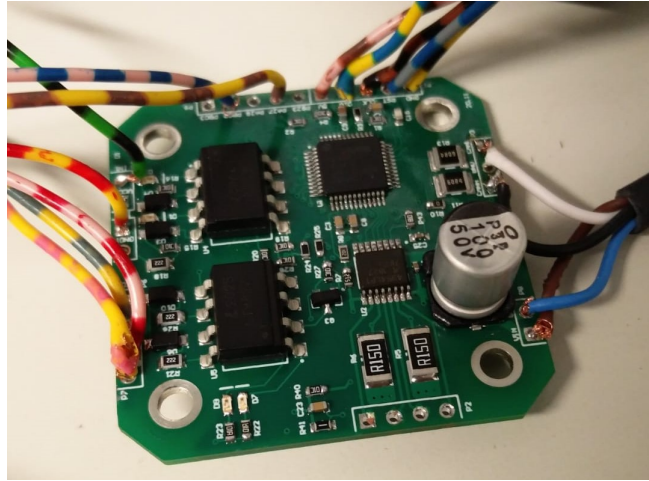


FIGURA 1.3. Plaqueta SN-17

Además de generar las funcionalidades mencionadas, el sistema SN-17 tiene señales discretas industriales que le permiten comunicarse a través de ese medio con controladores industriales (*Programmable Logic Controllers* o PLCs) o pueden controlar un pequeño proceso por su cuenta.

Actualmente, se está trabajando en implementar estos sistemas en la planta de la empresa Cambre ICyFSA, donde se están construyendo distintos dispositivos para aplicaciones industriales con estos motores. En la Figura 1.4 se puede observar un dibujo CAD de un actuador lineal con un sistema SN-17 implementado. Este funciona como un prensador en un proceso industrial.

1.4. Motivación

En la actualidad, el ámbito de actuadores industriales está principalmente dominado por aquellos de carácter neumático. Sin embargo, en los últimos años, el uso de actuadores eléctricos ha empezado a ser más significativo debido a las mayores aptitudes de control que estos poseen. Estos suelen emplear un servomotor en su interior, y junto con un mecanismo generan el movimiento deseado con una precisión superior. Aún así, este tipo de actuadores tienen un problema en su elevado costo, que termina limitando su uso. En este contexto, la organización A3 Engineering desarrolló el sistema SN-17 en un intento de disminuir los costos de los servomotores de aplicaciones pequeñas y, en un futuro, de los actuadores eléctricos.

El sistema SN-17 cuenta con un problema a la hora de su utilización: la programación de los motores es compleja y se requiere de altos conocimientos técnicos para realizar modificaciones. Esto se debe a que, para cambiar las instrucciones del programa, es necesario modificar el firmware del sistema. Cuando se implementó inicialmente en planta, el sistema funcionó de forma exitosa, pero poco flexible.

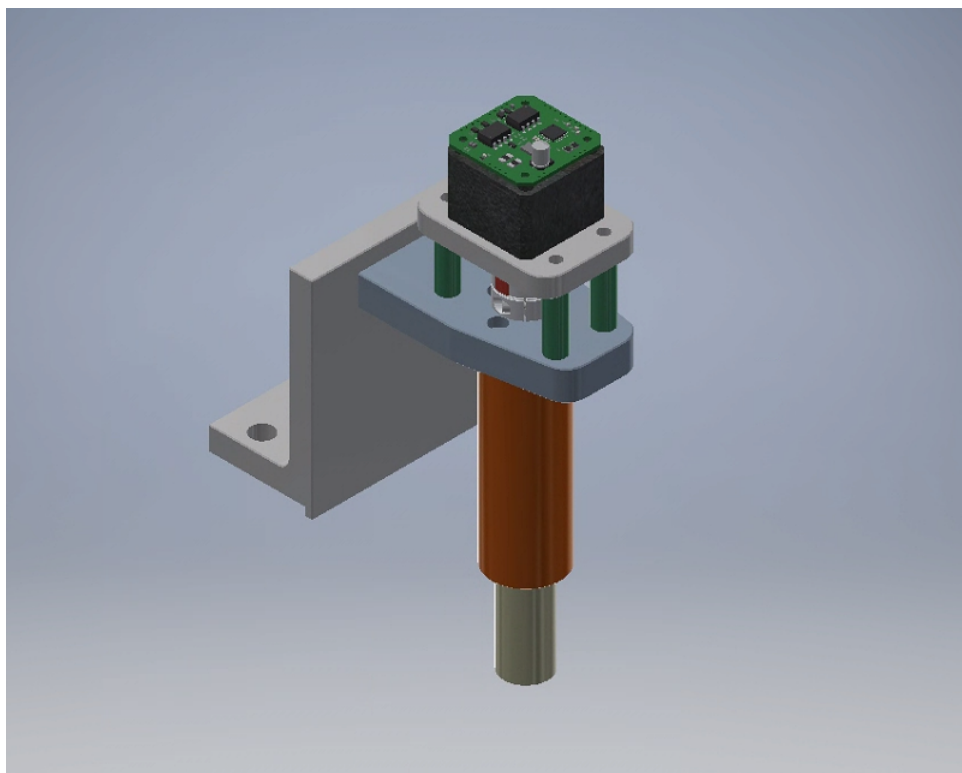


FIGURA 1.4. Actuador lineal con SN-17

Con esta situación, se planteó la necesidad de que un técnico de planta sin mucho entrenamiento pudiera cambiar la programación y parámetros de funcionamiento de los motores. También, se consideró que sería conveniente, para maquinarias con varios motores conectados, poder hacer que todos estén dentro de una misma red, permitiendo así controles sobre conjuntos de motores.

1.5. Estado del arte

Actualmente existe una gran oferta de servomotores y motores paso a paso. En general, lo que en el ámbito industrial se refiere a servomotores[[Industrial_Automation_Hands_On](#)] son motores del tipo DC *brushless* o AC de inducción (monofásicos y trifásicos). Estos tienen un valor significativamente mayor que los *steppers* y suelen requerir de *drivers* externos y, en caso de motores AC, variadores de frecuencia, convirtiéndolos en soluciones de alto costo. En los casos que se requiere alta potencia o muy alto rendimiento, estos son la mejor opción. Suelen requerir de técnicos muy capacitados para su programación y suelen ofrecer interfaces de usuario avanzadas.

Por otro lado, en lo referido a motores *steppers*, la oferta también es variada. Estos pueden adquirirse a precios muy accesibles y en distintos tamaños con lazo abierto. Requieren el uso de un *driver* externo para su operación, y su programación suele hacerse con programas de terceros. Dependiendo la aplicación, pueden requerir de conocimientos técnicos elevados. También existen variantes que agregan un encoder de posición angular, comúnmente llamados *closedloop steppers*. Estos solventan uno de los mayores problemas de estos motores, relacionado con la pérdida de posición en caso de una perturbación, pero no permiten entregar

torque constante. También requieren de *drivers* externos y, según el fabricante, las interfaces de programación pueden ser complejas.

Finalmente, existen placas de control que, además de funcionar como un *closed loop stepper*, tienen un *driver* incorporado que permite alimentar las bobinas de una forma diferente, logrando entregar torques constantes. El problema principal de estas soluciones es que suelen tener características de *hobbista* y no son aplicables en ámbitos industriales y, además, suelen requerir mucho conocimiento técnico para su programación. En la Figura 1.5 se puede ver un ejemplo de una de estas placas llamado *Mechaduino* [web_mechaduino].



FIGURA 1.5. Proyecto Mechaduino³

En la Tabla 1.1 se resume la información explicada en esta sección.

TABLA 1.1. Resumen de características de servomotores

Motor	Control	Driver	Programación	Industrial	Precio (USD)
Servomotor	Lazo cerrado	Externo	Complejo	Sí	>\$ 1.500
Stepper open loop	Lazo abierto	Externo	Intermedio	Sí	\$ 300
Stepper closed loop	L. Cerrado s/torque	Externo	Intermedio	Sí	\$ 400
Mechaduino	Lazo cerrado	Interno	Complejo	No	\$ 200
SN-17 + interfaz	Lazo cerrado	Interno	Simple	Sí	\$ 300

³<https://tropical-labs.com/mechaduino/>

1.6. Objetivos y alcance

El objetivo de este trabajo es proporcionar una interfaz de usuario para el sistema SN-17 que permita que un operario, con poco entrenamiento, pueda modificar los programas de los distintos motores conectados a través de una red CAN con el sistema desarrollado. A su vez, debe poder emplearse para monitorear el estado los motores conectados cuando están operativos. Por lo tanto, el proyecto incluye:

- Una interfaz de usuario que permita configurar y supervisar los servomotores conectados.
- La construcción e implementación de la estructura de mensajes CAN.
- La configuración de la red CAN.
- El desarrollo y fabricación de una placa con el sistema embebido.
- El desarrollo del firmware para este sistema y la adaptación del firmware del sistema SN-17.

Capítulo 2

Introducción específica

Este capítulo aborda una explicación más detallada de algunos de los puntos explicados en el capítulo anterior, como el sistema SN-17 y el protocolo CAN. También, se presentan algunas características de las entradas y salidas de los controladores industriales PLCs y se explican los distintos componentes seleccionados para el trabajo y su funcionamiento.

2.1. Especificaciones SN-17

El sistema SN-17 se desarrolló para controlar motores *stepper* pequeños del tipo NEMA 17. Este es un estándar ampliamente utilizado para este tipo de motores, que indica las dimensiones que deben tener. Mediante una adaptación mecánica, también se puede emplear la plaqueta para controlar motores de menor o mayor tamaño, siempre y cuando sean del tipo *stepper* y no requieran corrientes mayores a 2 A.

El sistema se alimenta comúnmente con 24 V, con lo que se alimentan las bobinas del motor y el regulador de tensión de 5 V con el cuál se alimenta la electrónica de la plaqueta. Esto está compuesto por un encoder magnético [[web_AS5047D](#)], que permite sensar la posición angular del eje del motor; un *driver* del tipo doble puente H [[web_A4954](#)], que controla la corriente que circula por las bobinas del motor; un *transceiver* CAN [[web_transceiver_CAN](#)], que convierte y recibe las señales eléctricas del bus CAN; y un microcontrolador ATMSAMC21 [[web_ATSAMC21G18A](#)], encargado de controlar el proceso. En lo que respecta al microcontrolador, este cuenta con una arquitectura M0+ y tiene, entre sus periféricos, un controlador CAN incorporado.

La plaqueta cuenta con un circuito de entradas y salidas del tipo PNP que se encuentran eléctricamente aisladas del microcontrolador usando optoacopladores [[web_optoacoplador](#)]. Estas pueden alimentarse a tensiones distintas que el resto del sistema y se usan para interactuar con un controlador industrial del tipo PLC.

El sistema tiene un ciclo de control de lazo cerrado del tipo PID [[paper_PID_steppers](#)] al cual se le indica un valor deseado (*set point*) de posición, velocidad o torque. Con esta información, se la compara con los valores obtenidos del encoder y se determina cómo deben ser alimentadas las bobinas del motor para alcanzar el *set point*. Para el funcionamiento de esto, el encoder debe ser calibrado junto con el motor, mediante una rutina en la que se arma una tabla de referencia que luego es usada en operación.

Sobre el control mencionado, corre una aplicación en la que se cargan programas que el motor debe realizar. Estos programas están compuestos de instrucciones configurables, que permiten establecer los modos de control deseados (posición, velocidad o torque), los *set points* y errores admisibles para estos (*thresholds*), una limitación del torque para esa instrucción, los tiempos que deben cumplirse para considerar correcta la instrucción (*hold time*) y los tiempos para que se considere que el sistema entró en estado de error (*timeout*). Otras instrucciones tienen que ver con flujo de programa, interacción con las entradas y salidas y comunicaciones a través del puerto CAN.

Existen también configuraciones que se le pueden aplicar al motor, estas son:

- Constantes PID del lazo de control
- Tipo de rutina de *homing* del motor
- Funcionamiento de entradas y salidas
- Guardado de posiciones de eje en memoria

El sistema también puede recibir comandos de forma manual:

- Calibración de encoder y motor
- Activación o apagado de motor
- Cerado de motor
- Activación de salidas

En la Tabla 2.1 se resume la información sobre las distintas funciones que la aplicación del sistema SN-17 puede realizar.

TABLA 2.1. Funciones de SN-17

Señal	Tipo	Descripción
Tipo de instrucción	Instrucción	Define la instrucción
Límite de torque	Instrucción	Torque máximo de instrucción
Modo de control	Instrucción	Posición, velocidad, torque
<i>Set point</i>	Instrucción	Valor de lazo de control
<i>Threshold</i>	Instrucción	Valor de error admisible
<i>Hold time</i>	Instrucción	Tiempo de cumplimiento
<i>Timeout</i>	Instrucción	Tiempo de no cumplimiento
Guardar posición	Configuración	Guarda posición actual
Constantes PID	Configuración	Constantes lazo de control
Entradas y salidas	Configuración	Funcionamiento de las IO
<i>Homing</i>	Configuración	Establece rutina de cerado
Calibración	Comando	Inicia la rutina de calibración
Activar motor	Comando	Enciende/apaga el motor
<i>Go Home</i>	Comando	Inicia la rutina de cerado
Activar salidas	Comando	Enciende/apaga salidas

2.2. Características del protocolo CAN

Como se trató en el capítulo 1, el protocolo CAN está estandarizado en la norma internacional ISO 11898[web_ISO_CAN]. El estándar abarca solamente las capas física y de enlace de datos, es decir, las 2 capas más bajas en un modelo OSI - *Open System Interconnection*, como el que se puede ver en la Figura 2.1. Para las capas superiores, existen otros estándares, como CANOpen¹, del cual se tomaron ideas para este trabajo, pero no se implementa en si.

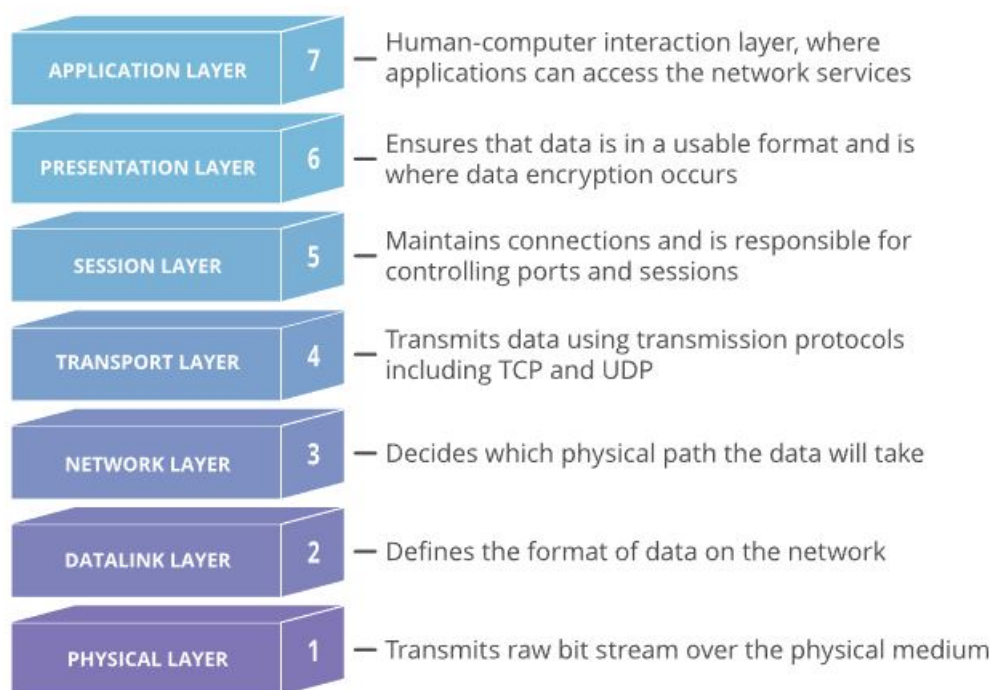


FIGURA 2.1. Modelo de capas OSI²

Otras características que tiene la red están relacionadas con el armado del circuito de los nodos, el cual suele estar especificado en las hojas de datos de los *transceivers*, así como la necesidad de colocar una resistencia de terminación en los extremos de la red, como puede visualizarse en la Figura ???. El valor de esta resistencia depende de muchas variables, como el largo de la red y la velocidad de transmisión y suelen usarse guías para seleccionarla. Los medios físicos de transmisión, así como los conectores no están especificados por la norma, aunque existen recomendaciones [Embedded_Networking_CAN].

Las señales usadas son del tipo diferencial y se clasifican en dominantes y recesivas. Una señal dominante en el bus tiene prioridad por sobre una señal recesiva, lo que permite que varios dispositivos estén conectados y puedan hablar al mismo tiempo y que se puedan detectar colisiones[Embedded_Networking_CAN]. En un estado recesivo, las líneas CAN-H y CAN-L están al mismo nivel de tensión, generalmente 2.5 V en sistemas embebidos, aunque el estándar indica otros

²<https://www.can-cia.org/canopen/>

²<https://www.cloudflare.com/es-es/learning/ddos/glossary/open-systems-interconnection-model-osi/>

³<https://www.seeedstudio.com/blog/2019/11/27/introduction-to-can-bus-and-how-to-use-it-with-arduino/>

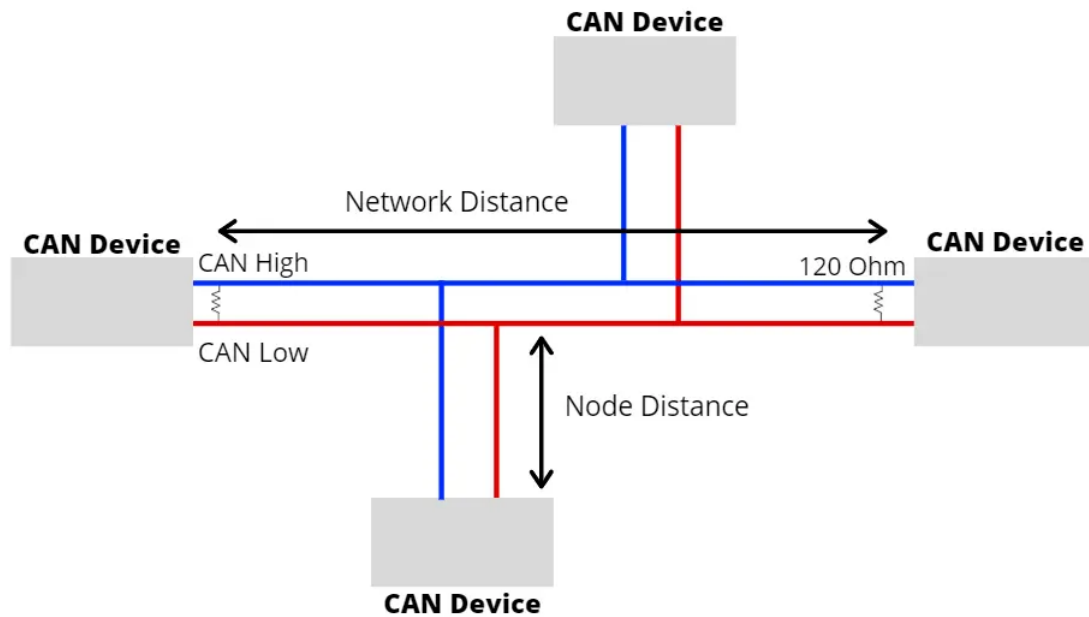


FIGURA 2.2. Esquema de red CAN con resistores de terminación³

valores adicionales de tensión admitidos. En un estado dominante, CAN-L baja, al menos 1 V, mientras que CAN-H sube, al menos, 1 V generando una diferencia entre ambos.

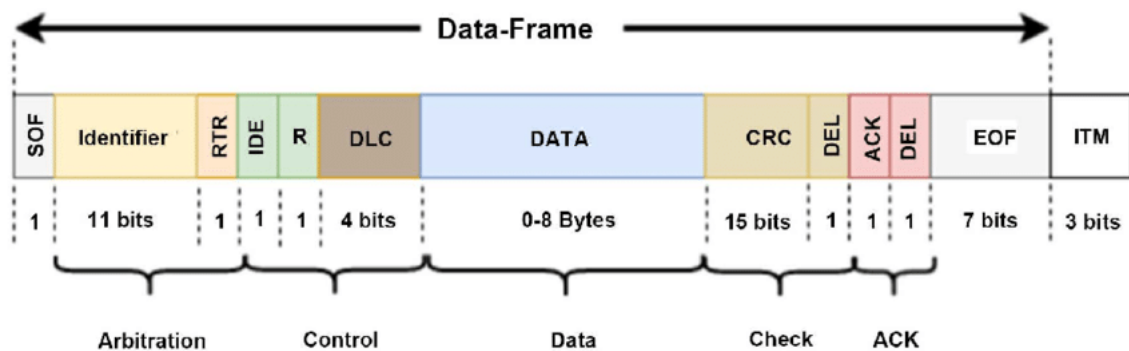
El bus CAN se caracteriza por ser asincrónico, es decir, no tener una línea de reloj. Para sincronización, se usa un método conocido como *Non Return To Zero* o NRZ. Este consiste en determinar una cantidad máxima de bits que pueden ser transmitidos en el bus sin una transición entre estados recesivos y dominantes. En cada transición, los nodos se resincronizan, evitando largas cadenas de mensajes no coordinadas. Entonces, para lograr esto, CAN emplea el *Bit-Stuffing* que fuerza el cambio de estado en la línea cada 5 bits iguales.

El estándar también subdivide el tiempo de un bit en distintos segmentos: Sincronización, propagación, fase 1 y fase 2. Estos se describen en una unidad de tiempo menor, referida como *time quanta*. Para un buen funcionamiento de la red, todos estos parámetros deben ser correctamente configurados en los distintos nodos CAN.

En lo que respecta a las tramas CAN, existen de 2 tipos: estándar y extendida. En este trabajo el enfoque está en las tramas estándar que se caracterizan por tener un identificador de 11 bits, donde se encodea información del receptor del mensaje. En la Figura 2.3 se puede ver un esquema detallando la trama CAN estándar. La trama se separa en:

- Comienzo de trama - **SOF**
- Arbitraje
- Control
- Data a enviar
- Verificación

- Reconocimiento - *Acknowledge*
- Fin de trama - EOF

FIGURA 2.3. Trama CAN estándar⁴

La sección de arbitraje está compuesta por el identificador y el bit RTR (*Remote Transmission Request*), que se utiliza para pedir a la red que se transmita cierto mensaje. El identificador es procesado por cada nodo de la red y, mediante el uso conjunto de máscaras y filtros, determinan si el mensaje corresponde al nodo o no. También, en caso de que 2 o más nodos quieran transmitir un mensaje al mismo tiempo, el que lo haga con el identificador más bajo será el que tendrá prioridad y tomará el control de la red. Esta funcionalidad se consigue gracias a la lógica AND del circuito del bus. Los nodos que no logran transmitir su mensaje, debido a la prioridad inferior, pueden identificar esto y retransmitir cuando el bus esté nuevamente desocupado.

El campo de control del frame tiene al bit IDE, que identifica el tipo de trama entre estándar y extendida y el DLC, donde se indica la cantidad de bytes que tendrá el mensaje. Esta puede ser entre 0 y 8 bytes de largo.

Luego de el envío de la data, se encuentran los campos de verificación y reconocimiento. La verificación está compuesta por el campo CRC, que permite comprobar que la información transmitida es igual a la información recibida, es decir, que no haya habido errores de transmisión. Luego de esto, viene el sector de reconocimiento, donde los receptores reconocen que el mensaje se ha recibido correctamente enviando un bit dominante. La trama termina con una sección de fin de trama.

En la actualidad, se comercializan una gran cantidad de controladores CAN. La gran mayoría ofrece todas las funcionalidades descritas, que son lo requerido por el estándar. Según la aplicación, se pueden elegir controladores que tengan distinto número de filtros y máscaras para identificación de mensajes, tamaño de buffer de mensajes, tanto de recepción como de transmisión, velocidad de operación, entre muchas otras. También, muchos microcontroladores incluyen un periférico de CAN, que suele ser una solución conveniente para implementar redes de este tipo. Una vez elegido el controlador, la hoja de datos indica cómo deben configurarse los distintos parámetros. Esto, como se explicó, debe hacerse de forma correcta para asegurar un buen funcionamiento de la red.

⁴https://www.researchgate.net/publication/328607559_Classification_Approach_for_Intrusion_Detection_in_Vehicle_Systems

2.3. Entradas y salidas de controladores industriales

Un PLC - *Programmable Logic Controller* es un tipo de controlador ampliamente utilizado para manejar procesos industriales. Se caracterizan por su robustez y su forma de programación, muy similar a la lógica de relé.

En general, los PLC requieren interactuar con gran número de sensores y actuadores presentes en un proceso, por lo que cuentan con amplios módulos de entradas y salidas digitales. Estos módulos suelen adaptar el nivel de tensión de las señales que reciben y transmiten y suelen proteger los circuitos internos del PLC aislando eléctricamente las señales [Introduction_Industrial_Automation]. Normalmente, el estándar industrial es trabajar a 24 V de corriente continua, aunque también es común usar 48 V DC o corrientes AC de línea y, en casos poco frecuentes, pueden aparecer otros valores. Los controladores industriales suelen estar preparados para trabajar con la mayoría de estas condiciones.

Uno de los circuitos de acondicionamiento de salidas de PLC se puede observar en la Figura 2.4. En este caso es del tipo NPN, que hace referencia al transistor empleado y el tipo de conexión externa que requiere para su línea común. Notar el uso de un opto acoplador para separar eléctricamente los circuitos y la cantidad de elementos de protección que se agregan para dar robustez. Existen también circuitos del tipo PNP, que cambian el transistor que emplean y el conexionado, y también hay con relés.

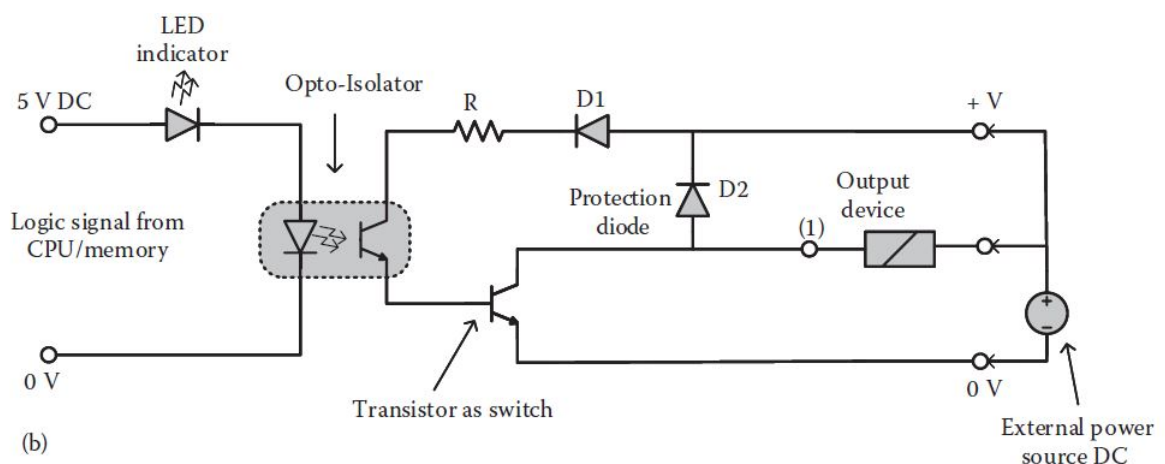


FIGURA 2.4. Circuito NPN [Introduction_Industrial_Automation]

Para especificar un módulo de entradas o de salidas, normalmente se deben especificar los rangos de voltaje y corriente de operación, el consumo máximo de corriente, los valores de tensión lógicos y la velocidad y frecuencia de conmutación.

En el mercado existen gran variedad de controladores industriales, cada uno con distintos módulos de entradas y salidas y distintos periféricos disponibles, según la aplicación.

2.4. Características de componentes electrónicos empleados

En esta sección se dará una explicación de los distintos componentes electrónicos usados en este trabajo. Se tratará sobre su funcionamiento y sobre los recursos disponibles para trabajar con ellos.

2.4.1. Pantallas LED y conversores I2C

Las pantallas LCD ofrecen una forma conveniente y económica para generar una interfaz de usuario. Para los proyectos de electrónica, uno de los modelos más populares es el panel de texto basado en el Hitachi HD44780[[Arduino_Cookbook](#)]. En la Figura ?? se muestra uno de estos displays, en particular uno de 4 líneas y 20 caracteres por línea. Estos dispositivos solo pueden representar caracteres, no pueden hacer dibujos ni gráficos, por lo tanto las interfaces que se obtienen son sencillas.

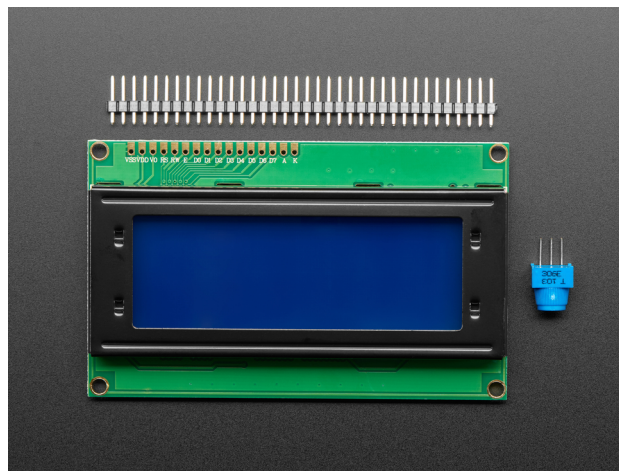


FIGURA 2.5. Pantalla LCD 20x4⁵

Existen modelos de LCD que incluyen una interfaz I2C (*Inter-Integrated Circuit*), un protocolo de comunicación simple, muy utilizado en sistemas embebidos. Esta interfaz facilita la interacción con el display, que normalmente requiere una serie de conexiones discretas para controlarlo. De esta manera, se pueden enviar comandos para modificar la configuración del dispositivo o mostrar texto, según se requiera.

La mayoría de microcontroladores que se emplean en la actualidad tienen un periférico de I2C e incluyen drivers de este, lo que también promueve la implementación de las interfaces. El protocolo es del tipo serial y síncrono, requiriendo 2 líneas de información, SDA y SCL, por donde se transmite la data y el reloj, respectivamente. En un bus I2C, los distintos dispositivos conectados tienen un código identificador que se emplea para controlar las comunicaciones.

A la hora de implementar una solución con este tipo de pantallas, puede tomarse de referencia alguna de las librerías de código abierto que se encuentran disponibles en la web. Esto puede ayudar a reducir significativamente los tiempos de desarrollo y es el camino que se tomó en este trabajo.

⁵<https://www.adafruit.com/product/198>

2.4.2. Matriz de botones

Las matrices de botones consisten en un conjunto de contactos normalmente abiertos que conectan una fila con una columna cuando se presionan. La metodología de uso consiste en conectar las filas a pines de entrada con resistores de pull-up en el microcontrolador y las columnas a pines de salida. La secuencia que se realiza es poner el nivel de tensión de una columna por vez en bajo (mientras las otras se mantienen en un nivel alto). En ese momento, se leen las entradas de las filas, si alguna está en un nivel bajo es indicación de que el botón de esa fila y columna fue presionado (ya que normalmente estarían en un nivel alto por las resistencias de pull-up)[[Arduino_Cookbook](#)]. En la Figura 2.6 se puede visualizar un esquema de conexionado de una matriz de botones 3x3 a un microcontrolador. Notar también que se muestran los conexionados internos de la matriz, de las filas y las columnas.

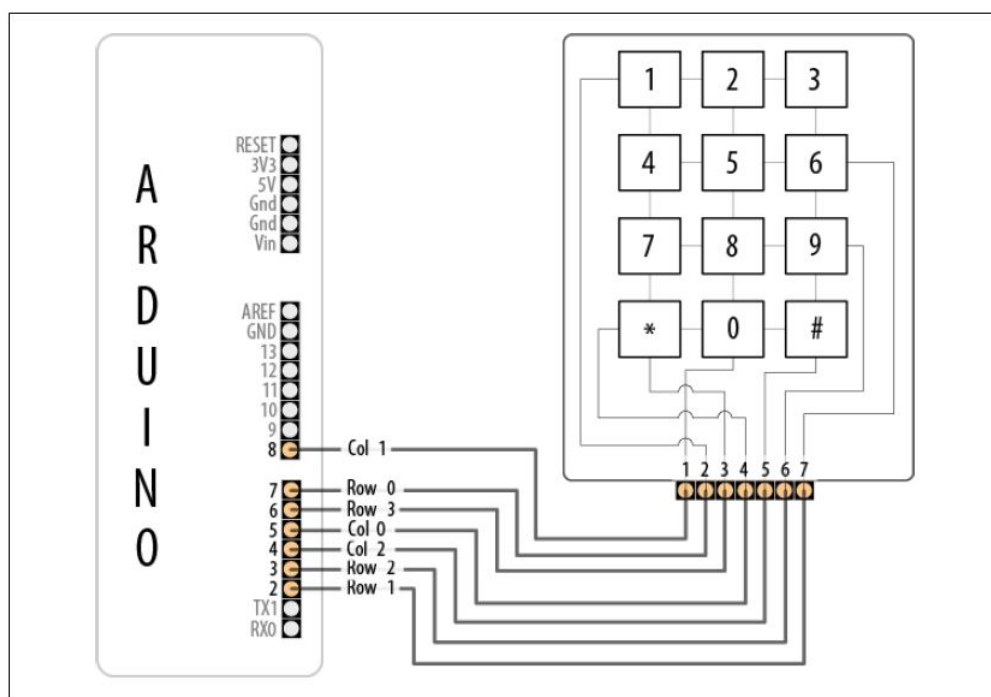


FIGURA 2.6. Conexión de matriz de botones 3x3[[Arduino_Cookbook](#)]

Como en el caso de las pantallas LCD, existen muchas librerías de código abierto que implementan soluciones de matrices de botones. Se considera conveniente consultarlas si se desea utilizar uno de estos dispositivos, y es lo que se hizo en este trabajo.

2.4.3. Conversores UART-USB

El *Universal Asynchronous Receive Transmit* o UART, es un protocolo serial de comunicación ampliamente utilizado en sistemas embebidos. Se caracteriza, principalmente, por su sencillez. Como su nombre indica, es un protocolo asincrónico (sin línea de clock), que requiere solamente 1 línea para enviar data, o 2 para enviar y recibir.

La gran mayoría de los microcontroladores que se utilizan actualmente cuentan con un periférico de UART y se suelen incluir drivers de este. Esto reduce los tiempos a la hora de desarrollar una implementación.

Otro protocolo ampliamente usado es el USB, y suele ser el preferido para interactuar con una PC. Existen en el mercado una gran cantidad de conversores que transforman un mensaje UART a uno USB, permitiendo la interacción entre una PC y un sistema embebido. En general, estos conversores cuentan con drivers para los distintos sistemas operativos y son reconocidos por estos, por lo cual solo es necesario conectarlos a través del puerto USB. Desde la PC, cualquier programa de monitoreo de puertos seriales puede usarse para enviar y recibir mensajes con el sistema embebido.

Este tipo de implementaciones suele ser muy útil para realizar operaciones de búsqueda de errores o para armar interfaces gráficas con una PC, facilitando la operatoria de un usuario final. En este trabajo se utiliza uno de estos módulos para esta finalidad.

Capítulo 3

Diseño e implementación

3.1. Estructura del sistema embebido

3.2. Selección de componentes

3.3. Desarrollo de software

3.3.1. Driver CAN

3.3.2. Interfaz HMI

3.3.3. Interfaz UART-USB

3.4. Modificaciones firmware SN-17

3.5. Desarrollo de Hardware

3.6. Desarrollo de carcasa

Capítulo 4

Ensayos y resultados

4.1. Pruebas funcionales del hardware

La idea de esta sección es explicar cómo se hicieron los ensayos, qué resultados se obtuvieron y analizarlos.

Capítulo 5

Conclusiones

5.1. Conclusiones generales

La idea de esta sección es resaltar cuáles son los principales aportes del trabajo realizado y cómo se podría continuar. Debe ser especialmente breve y concisa. Es buena idea usar un listado para enumerar los logros obtenidos.

Algunas preguntas que pueden servir para completar este capítulo:

- ¿Cuál es el grado de cumplimiento de los requerimientos?
- ¿Cuán fielmente se pudo seguir la planificación original (cronograma incluido)?
- ¿Se manifestó algunos de los riesgos identificados en la planificación? ¿Fue efectivo el plan de mitigación? ¿Se debió aplicar alguna otra acción no contemplada previamente?
- Si se debieron hacer modificaciones a lo planificado ¿Cuáles fueron las causas y los efectos?
- ¿Qué técnicas resultaron útiles para el desarrollo del proyecto y cuáles no tanto?

5.2. Próximos pasos

Acá se indica cómo se podría continuar el trabajo más adelante.