#### 1. 计算机控制系统通常由那几部分组成?

计算机控制系统常由计算机、接口电路、外部通用设备和工业生产对象等组成

#### 2. 简述计算机控制系统的分类?

操作指导控制系统、直接数字控制系统、监督控制系统、分散型(集散型)控制系统、现场总线控制系统

#### 3. 简述嵌入式系统的概念?

以应用为中心、以计算机技术为基础,软件硬件可裁剪,适应应用系统对功能、可靠性、成本、体积、功耗严格要求的

1. 限入式系统的定义 ①国框 E 义、收入人系统是"劳动、监视或者辅助设备、机器和车间运行的装置。 应被入人系统是以证师为中心、以计算机技术为部品、采用可谓成款银行、运用于对功 图、可靠性、成本、体积、为权等有严格变流的"专用证算机系统"。

満足

■ 软硬件可以剪裁

专用性 面向具体应用 功能、成本、体积、功耗

硬件

软件

专用计算机系统。

4. 简述嵌入式系统的三个关键属性? 嵌入性、专用性、计算机系统

5. 简述 Keil MDK 和 Protues 软件的功能?

#### Keil MDK 的功能主要包括:

- 1. 代码编辑与管理: 提供一个用户友好的环境,用于编写、编辑和管理微控制器的源代码。 2. 编译与汇编: 将编写的代码转换成机器代码,以便微控制器可以执行。 3. 调试支持: 提供调试工具,允许开发者在硬件或软件仿真环境中测试和调试他们的应用程序。 4. 硬件仿真: 通过使用模拟器,可以在没有物理硬件的情况下测试微空制器应用程序。

- 5. 性能分析: 提供工具来分析和优化代码的性能。

#### Proteus 的功能主要包括:

- 1. 电路仿真: 允许用户在软件中构建和测试电子电路,包括模拟电路和数亨电路。
- 2. 微控制器仿真: 支持多种微控制器的仿真, 使开发者能够在没有实际硬件的情况下测试微控制器程序。
- 3. PCB 设计: 提供工具来设计和布局印刷电路板 (PCB).
- 4. 原理图捕获: 允许用户绘制电路的原理图, 这是设计电子系统的第一步。
- 5. 代码调试: 与 Keil MDK 等开发环境配合,可以在 Proteus 中直接进行代码的调试。

#### 1. 简述 STM32F103 系列单片机每个 GPI0 端口都有哪些相关寄存器?

两个32位配置寄存器(GPIOx CRL, GPIOx CRH)

两个 32 位数据寄存器 (GPIOx\_IDR 和 GPIOx\_ODR)

- 一个 32 位的置位/复位寄存器(GPIOx\_BSRR)
- 一个16位复位寄存器(GPIOx BRR)
- 一个 32 位锁定寄存器 (GPIOx LCKR)
- 一个32位锁定寄存器(GPIOx\_LCKR)

# 2. 简述 STM32F103 系列单片机 GPIO 端口都有工作方式?

输入模式:输入浮空;输入上拉;输入下拉;模拟输入

输出模式: 开漏输出; 推挽式输出; 推挽式复用功能; 开漏复用功能

### 4. 简述中断的概念, STM32F103 单片机抢占式优先级和响应式优先级在中断嵌套中发挥什么作用, GP10 中断是如何分组的每个 外部中断可以实现哪3种事件检测出发中断?

中断是指计算机运行过程中,出现某些意外情况需主机干预时,机器能自动停止正在运行的程序并转入处理新情况的程序,处理完毕后又返回原被暂停的程序继续运行。STM32F103 单片机当发生中断嵌套或同时多个中断发生时,先比较抢占式优先级,如果两个中断的抢占式优先级相同,再比较响应式优先级。每个输入线可以独立地配置对应的触发事 件上升沿、下降沿、双边沿触发三种方式。

#### 1. STM32F103 定时器的时钟源有哪些?

5个时钟源:HSI、HSE、LSI、LSE、PLL

- HS1 (High Speed Internal) 高速内部时钟
- HSE (High Speed External)高速外部时钟 LSI (Low Speed Internal)低速内部时钟,
- LSE (Low Speed External)低速外部时钟

# 2. 简述看门狗定时器的作用?

看门狗定时器(WDT, Watch Dog Timer)是单片机的一个组成部分,它实际上是一个计数器,一般给看门狗一个数字,程序开始运行后看门狗开始计数。如果程序运行正常,过一段时间 CPU 应发出指令让看门狗置零,重新开始计数。如果看门狗增加到设定值就认为程序没有正常工作,强制整个系统复位。

# 3. 简述同步通信与异步通信的区别?

同步通信要求接收端时钟频率和发送端时钟频率一致,发送端发送连续的比特流;异步通信不要求接收端时钟和发送端时钟同步,发送端发送完一个字节后,可经过任意长的时间间隔再发送下一个字节。

可针问少,及之则及之元。 同步通信效率高; 异步通信效率较低。 同步通信较复杂,双方时钟的允许误差较小; 异步通信简单,双方时钟可允许一定误差。

#### 4. IIC 通讯中如何定义设备地址及读写操作?

主机在发送开始信号之后,第 2 个时序应该立即给出要通信的目标从机物理地址。这时候 I2C 的读写地址除了 7bit 物理地之外,还有 lbit 用来标识读/写方向。这样 I2C 的从设备读写地址通常是一个字节,其中高 7bit 是上面描述的物理地址,最低位用来读写方向(0 为写操作,1 为读操作)

# 5. IIC 串行通信中如何进行定义起始条件和停止条件的?

在无数据通信时,IIC 总线的 SCL 和 SDA 都是高电平; 当主机要发送数据时,SDA 在 SCL 为高电平时拉低发送起始信号,SDA 在 SCL 为高电平时拉高发送停止信号。

# 6. 简述 SPI 和 I1C 两种种通讯方式的区别?

- 1. IIC 为半双工, SPI 为全双工 2. IIC 有应答机制, SPI 无应答机制 3. IIC 通过向总线广播从机地址来寻址, SPI 通过向对应从机发送使能信号来寻址(硬件资源占用多, 节约时间) 4. IIC 的时钟极性和时钟相位固定, SPI 的时钟极性和时钟相位可调。

#### 7. ADC 的性能指标有哪些?

分辨率, 转换速度, 线性度

# 8. 简述 ADC 参考电压和分辨率之间有什么关系?

相同参考电压下,分辨率高则对应最小识别电压单位小,测量越精细。

#### 9. 简述 STM32F103AD 转换配置过程?

第一步: 开启 PA 口和 ADC1 时钟,设置 PAI 为模拟输入 第二步: 初始化 ADC1 参数,设置 ADC1 的工作模式以及规则序列的相关信息 第三步: 设置 ADC1 分频因子,确定工作时钟 第四步: 设置 ADC 转换通道顺序及采样时间 第五步: 配置使能 ADC 转换完成中断(如果需要 ADC 中断处理才执行这个步骤)

第六步:使能 ADC

第七步: ADC 校准

#### 1. 什么是直接数字控制,直接数字控制与传统 PID 控制分别有哪些优缺点?

再把计算机控制系统经过适当的变换,变

缺点:需要被控对象准确的数学模型。

#### 2. 什么是积分饱和?它是怎样引起的,消除积分饱和有哪几种方法?

由于 PD 积分项的存在而造成的 PID 运算的"饱和"现象,称为**积分饱和。** 在数字 PID 控制系统中,当系统启动、停止或大幅度改变给定值时,系统输出会出现 较大的偏差,经过积分项累积后,可能使控制量 U(k) >Umax 或 U(k) <Umin,即超出执行机定的极限。此时,控制量不能真正取得计算值,而只能取 Umax 或取 Umin 从而影响控制效果。 消除积分饱和的**方法**主要有有效偏差法、积分分离法、遇限削弱积分法和变速积分法等。 即超出执行机构由机械或物理性能所决

#### 3. 在数字 PID 控制器的设计中,采样周期的选择萎考荚哪些因素?

- (1) 采样周期 T 必须满足采样定理.

- (2)过程的扰动信号则。 (3)执行机构的类型。 (4)给定值的变化频率。

- (5)被投机象的特性。 (6)控制算法的类型。 (7)计算机的工作量及每个调节回路的计算成本。
- (8) 计算机能否精确执行控制算法。

#### 4. 分别写出位置型和增量型数字 PID 算法表达式?

$$\frac{-}{U(k)} = K_P \{ E(k) + \frac{T}{T_I} \sum_{j=0}^{k} E(j) + \frac{T_D}{T} [E(k) - E(k-1)] \}$$

$$U(k) = U(k-1) + K_{P}[E(k) - E(k-1)] + K_{I}E(k) + K_{D}[E(k) - 2E(k-1) + E(k-2)]$$

#### 5. 增量式 PID 与位置式 PID 相比有何优缺点?

- (1)而增量式 PID 只需计算增量,计算误差或精度不足时对控制量的计算影响较小。 (2)控制从手动切换到自动时易于实现手动到自动的无冲击切换. (3)当计算机发生故障理论上对执行机构无控制作用,对被控对象的影响较小。

#### 缺点:

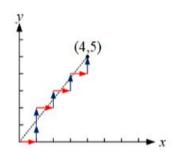
# 

(2) 计算过程的表格如下; 4

e<u>†</u> €

序号。	偏差判别。	进給。	偏差计算。	终点判别。
0	40	4J	F <sub>0</sub> =0+/	1=90
1	F <sub>0</sub> =0	+Δx↔	F <sub>1</sub> = F <sub>0</sub> -y <sub>4</sub> =-5 <sub>0</sub>	1=80
2€	F1=-5<0	+ <u>∆</u> y⊌	F <sub>2</sub> = F <sub>1</sub> +x <sub>5</sub> =-1 ·	1=7·
3↔	F <sub>2</sub> = -1<0↔	+ <u>∆</u> y <sub>4</sub> ,	F <sub>3</sub> = F <sub>2</sub> +x <sub>4</sub> =3	1=6₽
40	F <sub>3</sub> = 3>00	$+\Delta x \omega$	F4= F3-y4=-20	1=4
50	F4= -2<00	+Δχυ	F <sub>5</sub> = F <sub>4</sub> +x <sub>5</sub> =20	1=4+
6+	F <sub>5</sub> =2>0+	+ <u>Δx</u> ↔	F6= F5-y+=-3+	1=30
7.	F <sub>6</sub> =-3<0	$+\Delta y \omega$	$F_7 = F_6 + x_6 = 1 \omega$	1=2+
80	F <sub>7</sub> = 1>0~	+ <u>Δx</u> ω	F <sub>8</sub> = F <sub>7</sub> -y <sub>*</sub> =-4	1=10
9.	Fa=-4<0-	+Δγω	F <sub>0</sub> = F <sub>8</sub> + x <sub>a</sub> =0	1=0.0

# (3) 刀具的运行轨迹图。。

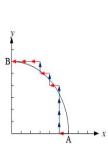


#### 2 / 简答斯

AB是第一象限要加工的圆弧,圆弧的圆心在坐标原点(0,0),圆弧的起点为A(6,0),终点为B(0,6),若脉冲当量为1,试完成下列问题:

- (1) 求出需要的插补循环数总数;
- (2) 用逐点比较法完成对该段圆弧进行逆时针插补的过程;
- (3) 在图上画出刀具运动的轨迹。

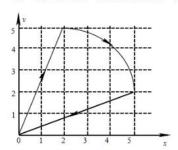
序号↩	偏差判别↩	进给↔	偏差计算。	终点判别↩
0.0	41	42	F <sub>0</sub> =0↔ x=6,y=0↔	1=12€
1₽	F <sub>0</sub> =0 <sub>4</sub> ,	- <u>∆x</u> + <sup>1</sup>	F <sub>1</sub> = F <sub>0</sub> -2x+1=-11\(\varphi\) x=6-1=5, y=0\(\varphi\)	1=114
2.	F <sub>1</sub> =-11<0\(\varphi\)	+ <u>∆</u> y₊	F <sub>2</sub> = F <sub>1</sub> +2y+1=-10 $\psi$ x=5, y=1 $\psi$	1=10↔
3₽	F <sub>2</sub> =-10<0₽	+ <u>Δy</u> <sub>+</sub>	F <sub>3</sub> =F <sub>2</sub> +2y+1=-7\(\phi\) x=5, y=2\(\psi\)	1=9+
4₽	F <sub>3</sub> = -7<04	$+\Delta y \omega$	F <sub>4</sub> = F <sub>3</sub> +2y+1=-2\(\phi\) x=5, y=3\(\phi\)	1=8+
5 <i>e</i>	F4= -2<04	+ <u>∆</u> y₊₁	F <sub>5</sub> = F <sub>4</sub> +2y+1=5+ x=5, y=4+	1=7₽
6₽	F <sub>5</sub> = 5>04	- <u>∆x</u> +	F <sub>6</sub> = F <sub>5</sub> -2x+1=-4\(\nu\) x=5-1=4, y=4\(\nu\)	1=6⊬
7υ	F <sub>6</sub> =-4<0↓	+Δχω	F7= F6+2y+1=5\(\phi\) x=4, y=5\(\phi\)	1=5₽
8₽	F>=5>0≠	- <u>Ax</u> 41	F <sub>8</sub> = F <sub>7</sub> -2x+1=-2\(\nu\) x=3, y=5\(\nu\)	1=40
9.	F <sub>8</sub> =-2+	$+\Delta y \omega$	F <sub>9</sub> = F <sub>1</sub> +2y+1=9 <sub>4</sub> x=3, y=6 <sub>4</sub>	1=3 <i>\omega</i>
100	F <sub>9</sub> = 9>04	- <u>∆x</u> €	F <sub>10</sub> = F <sub>9</sub> -2x+1=4ω x=2, y=6ω	1=20
11₽	F <sub>10</sub> =4>0	- <u>∆x</u> • <sup>1</sup>	F <sub>11</sub> = F <sub>10</sub> -2x+1=14 x=2-1=1, y=64	1=1+
124	F <sub>11</sub> =1>04	$-\Delta x$	F <sub>12</sub> = F <sub>11</sub> -2x+1=0 $\varphi$ x=1-1=0, y=6 $\varphi$	1=0,



# 3. (简答题)

如果要加工如图所示的扇形, 试完成下列问题:

- 1) 试说明该扇形在插补时由哪几部分(直线或曲线)组成;
- 2) 写出各部分(直线或曲线)的线型、步数、坐标(终点、起点)。



#### 解

- 1) 该扇形是由R1, SR1, R3组成;
- 2) R1起点坐标为 (0,0) 终点坐标为 (2,5) 步数为7 SR1圆心坐标为 (0,0) ,起点坐标为 (2,5) 终点坐标为 (5,2) 步数为6 R3起点坐标为 (0,0) 终点坐标为 (-5,-2) 步数为7