

Luiz Henrique Silva Lelis

**Implementação de técnica de controle em um
manipulador robótico utilizando o conceito de
*Hardware in the Loop***

Belo Horizonte

2019, v1

Luiz Henrique Silva Lelis

**Implementação de técnica de controle em um
manipulador robótico utilizando o conceito de *Hardware
in the Loop***

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado
à Universidade Federal de Minas Gerais para
obtenção do Título de Bacharel em Engenha-
ria de Controle e Automação pela Escola de
Engenharia da Universidade Federal de Minas
Gerais.

Universidade Federal de Minas Gerais – UFMG

Escola de Engenharia

Orientador: Luciano Antonio Frezzatto Santos

Belo Horizonte

2019, v1

Lista de ilustrações

Figura 1 – Diagrama de blocos do sistema em malha fechada	5
Figura 2 – Diagrama de blocos do sistema em malha fechada - <i>Hardware in the Loop</i>	5
Figura 3 – Planta utilizada - manipulador de três juntas revolutas	9
Figura 4 – Diagramas das etapas da técnica <i>Hardware-in-the-loop</i>	20

Sumário

1	INTRODUÇÃO	4
1.1	Motivação e Justificativa	6
1.2	Objetivos do Projeto	6
1.3	Local de Realização	6
1.4	Estrutura da Monografia	6
2	REVISÃO BIBLIOGRÁFICA	8
2.1	Manipuladores Robóticos	8
2.2	Sistemas de Controle	9
2.3	Técnica <i>Hardware in the Loop (HIL)</i>	10
3	METODOLOGIA	12
3.1	Desenvolvimento da solução para o modelo da planta	12
3.1.1	Convenção de <i>Denavit-Hartenberg</i>	13
3.1.1.1	Cinemática Diferencial e o Jacobiano	14
3.1.2	Equações de <i>Euler-Lagrange</i>	16
3.1.2.1	Energia cinética para um manipulador de n elos	17
3.1.2.2	Energia potencial para um manipulador de n elos	18
3.1.2.3	Equações de movimento	18
3.2	Ensaio em malha aberta para a obtenção do modelo da planta	18
3.3	Configuração do ambiente de simulação	19
3.4	Resumo do Capítulo	19
	Referências Bibliográficas	21
	Referências	21

1 Introdução

Um sistema pode ser visto como um processo com sinais de entrada que são transformados ou induzidos a responder de alguma forma resultando em outros sinais de saída (OPPENHEIN; WILLSKY, 1997). O intuito do controlador é manipular o sistema com a finalidade de obter um sinal de saída que siga uma referência pré estabelecida. Para isso, é necessário, primeiramente, obter um modelo que descreva o comportamento do sistema e, em seguida, projetar uma estratégia de controle a partir desse modelo. Dentre as técnicas utilizadas para modelagem cabe destacar a descrição do sistema por meio de equações diferenciais lineares (OGATA, 2010) ou a identificação de subsistemas (AGUIRRE, 2015).

No controle em malha aberta, a saída não exerce nenhuma influência sobre o sinal de controle. Dessa forma, um sinal de controle é aplicado à entrada de uma planta ou de um processo de modo que a variável controlada atinja um valor pré-estabelecido; entretanto, esse valor resultante na saída não é utilizado para modificar a entrada. O problema deste tipo de controle é que o sistema pode mudar seu ponto de operação, por exemplo, ao ocorrerem perturbações. Caso isso ocorra, a saída não terá o valor estabelecido anteriormente.

Ao fechar a malha, o sinal de saída passa a influenciar diretamente a ação de controle. Assim, o sistema passa a contar com uma malha de realimentação e o sinal observado na entrada do controlador é, agora, o erro entre a referência do sistema e a saída mensurada. O controlador, então, tende a minimizar o erro de modo a garantir que a saída do sistema seja igual a referência, como ilustrado na Figura 1. “Controlar a saída de uma planta ou de um processo por realimentação significa aplicar na sua entrada, após conveniente amplificação, o sinal resultante da diferença entre o valor desejado e o valor medido da saída (CASTRUCCI; BITTAR; SALES, 2011, p. 3).”

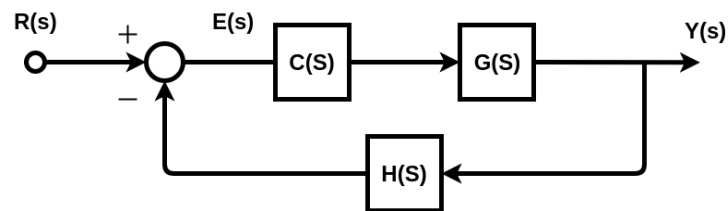
O controle em malha fechada utiliza a informação de como a variável controlada evolui para determinar o sinal de controle aplicado ao processo. Determinado o modelo da planta a ser controlada, o controlador é sintonizado de forma a atender especificações de projeto fornecidas, tais como: sobressinal máximo, tempo de acomodação, tempo de subida e a constante de tempo (no caso de sistemas de primeira ordem). Geralmente, uma vez sintonizado o controlador e validado seu desempenho em malha fechada da planta realimentada, passa-se à implementação prática do controle sem que haja uma prévia validação do comportamento do controlador quando implementado em dispositivo físico.

Uma das formas de se controlar uma planta é através da inclusão de um hardware real na malha de controle. Essa é a idéia básica da simulação *Hardware in the Loop*

(HIL), uma técnica bem estabelecida usada em projeto e avaliação de sistemas de controle (BACIC, 2005).

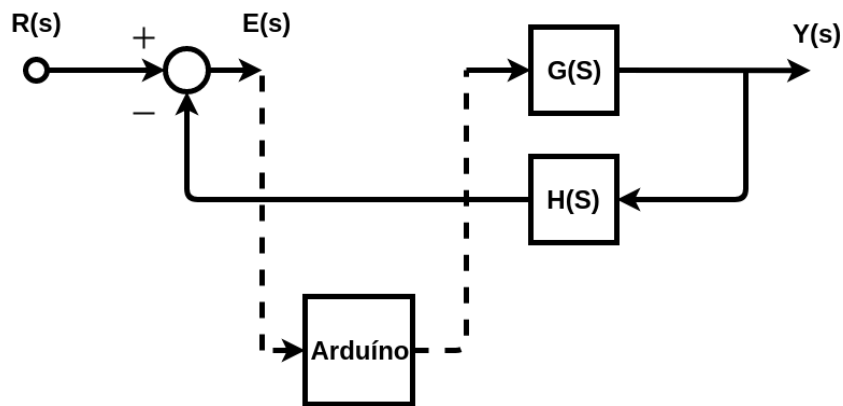
Essa técnica consiste em implementar um controlador previamente projetado e validado em um dispositivo físico e substituir o bloco de controle $C(s)$ (vide Figura 1) por esse dispositivo, como apresentado na Figura 2. Ou seja, o sinal de erro $E(s)$ é transmitido para um dispositivo físico externo, o qual é responsável por determinar a ação de controle a ser aplicada ao modelo da planta em estudo $G(s)$. Em seguida, o sinal de controle calculado é enviado de volta para o ambiente de simulação, no qual a saída $Y(s)$, teórica, é determinada. O intuito é verificar se a estratégia de controle e o desempenho associado permanecem adequados antes de realizar o controle diretamente na planta real.

Figura 1 – Diagrama de blocos do sistema em malha fechada



Fonte: Do autor

Figura 2 – Diagrama de blocos do sistema em malha fechada - *Hardware in the Loop*



Fonte: Do autor

A metodologia para síntese do controlador, validação e implementação na planta real possui três etapas distintas de execução. A etapa um consiste em levantar o modelo da planta que pretende-se controlar, e depois sintonizar um controlador em ambiente de simulação que atenda às condições de projeto previamente especificadas. A segunda etapa propõe substituir o controlador virtual por sua implementação em dispositivo físico e validar a implementação em conjunto com o ambiente de simulação. Por fim, a etapa três consiste na utilização do controlador implementado no dispositivo físico comunicando diretamente com a planta real.

1.1 Motivação e Justificativa

Quando os processos possuem uma dinâmica mais rápida que a execução do algoritmo para a ação de controle, surge um problema computacional complexo. Cumprir a restrição de reduzir o tempo de resposta exige um uso maior de simulações em tempo real (ISERMANN; SCHAFFNIT; SINSEL, 1999). Nos sistemas de tempo real, as tarefas consideradas críticas devem executar dentro um período de tempo estabelecido. A implementação de um *Hardware* em uma malha de controle, conforme o método HIL propõe, possui um ganho em relação às simulações com sistemas operacionais comuns pelo motivo exposto acima.

Atualmente, as simulações HIL são utilizadas mais recorrentemente para o desenvolvimento de novos componentes e atuadores em vários campos diferentes (BOUSCAYROL, 2008). As aplicações ao longo da história têm demonstrado a variabilidade do uso da metodologia, aplicações estas como, sistemas eletrônicos de potência (ROTHSTEIN; SIEKMANN; STAUDT, 2017), sistemas de controle de voo (KARPENKO; SEPEHRI, 2006), engenharia de tráfego (BULLOCK et al., 2004) e robótica móvel (JAIN; KAMALI, 2016).

1.2 Objetivos do Projeto

O objetivo principal do presente projeto é sintonizar e validar estratégias de controle para o sistema dinâmico de um manipulador robótico utilizando a técnica *Hardware in the Loop* (HIL).

1.3 Local de Realização

Departamento de Engenharia Eletrônica da UFMG (DELT/UFMG). O departamento situa-se dentro do campus Pampulha da UFMG na Escola de Engenharia. O campus fica na Av. Presidente Antônio Carlos 6627 - Pampulha, Belo Horizonte - MG, 31270-901.

O departamento foi criado em 1969 e tem contribuído para a formação dos engenheiros eletricistas e engenheiros de controle e automação da UFMG. O DELT é referência no cenário nacional e é, também, o Departamento da UFMG com maior participação no curso de graduação em Engenharia de Controle e Automação.

1.4 Estrutura da Monografia

A monografia está dividida em cinco capítulos. Este capítulo apresentou uma introdução ao projeto e o local onde o trabalho foi realizado. O Capítulo 2 faz uma revisão bibliográfica sobre os principais temas trabalhados no decorrer do projeto, como a

modelagem e controle de sistemas dinâmicos lineares, os conceitos da técnica *Hardware in the Loop* (HIL) e os princípios básicos do manipulador robótico. O Capítulo 3 aborda a metodologia de desenvolvimento do trabalho, ele descreve como o projeto foi desenvolvido explicitando o passo a passo das tarefas executadas para que o mesmo fosse concluído. Os resultados experimentais são apresentados no Capítulo 4: primeiramente, o modelo da planta é obtido, depois um controlador é modelado em ambiente de simulação, o controlador é aplicado em um dispositivo físico para controlar a planta simulada, e por fim, a planta simulada é substituída pela planta real. Finalmente, no capítulo 5, tem-se a conclusão da monografia com algumas sugestões para trabalhos futuros e dificuldades encontradas na realização do projeto.

2 Revisão Bibliográfica

Esta monografia pretende validar estratégias de controle em um manipulador robótico por meio da técnica *Hardware in the Loop* (HIL). Por esse motivo, este capítulo aborda uma breve revisão dos principais aspectos que envolvem o tema proposto: manipuladores robóticos, sistemas de controle e HIL. Por clareza, esses tópicos são apresentados em seções distintas.

2.1 Manipuladores Robóticos

Um manipulador robótico pode ser definido como um mecanismo reprogramável e multifuncional que é desenvolvido para mover materiais, peças e ferramentas (MURPHY, 2000). Mecanismo este que é composto por elos e juntas mecânicas. Apesar disso, o manipulador não pode ser visto apenas como uma série de elos (ou *links*) em cascata. Para Spong, Hutchinson e Vidyasagar (2005), o manipulador robótico é composto por um braço mecânico, pela ferramenta no fim do braço (também chamada ferramenta de trabalho), pela fonte de energia externa, pelos sensores externos e internos, pela interface de comunicação com o sistema e pelo controle do microcontrolador.

Na construção do manipulador, os elos são conectados por meio de juntas formando a cadeia cinemática. Segundo Paul (1981), ao incorporar coordenadas em cada elo do manipulador, usando transformação homogênea, é possível descrever a posição relativa e a orientação entre elas. A transformação homogênea trata-se da transformação de coordenadas que descreve a posição e a orientação do eixo da ferramenta de trabalho em relação à base (eixo 0) (SICILIANO et al., 2008).

As juntas podem ser tanto de revolução quanto prismáticas (PAUL, 1981). As juntas de revolução são aquelas que permitem um movimento de rotação entre um elo e outro. Por outro lado, as prismáticas são as que possibilitam apenas um movimento linear entre os elos.

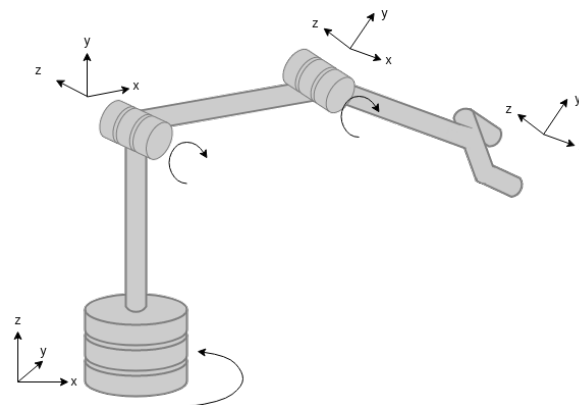
A forma geométrica para se classificar os manipuladores é dada pela disposição das juntas na cadeia cinemática. Segundo Spong, Hutchinson e Vidyasagar (2005), a maioria dos manipuladores se enquadra em uma das categorias a seguir (em que R corresponde a uma junta de revolução e P uma junta prismática): articulada (RRR), esférica (RRP), SCARA (RRP), cilíndrica (RPP), ou Cartesiana (PPP).

O grau de liberdade (DOF - *degree-of-freedom*) é um parâmetro fundamental para a configuração espacial do manipulador robótico. É esse parâmetro que define qual a dimensão do espaço de configuração, ou seja, um manipulador possui n graus de liberdade caso sua

configuração seja minimamente especificada por n parâmetros (SPONG; HUTCHINSON; VIDYASAGAR, 2005). Para Spong, Hutchinson e Vidyasagar (2005), a maioria dos manipuladores industriais atualmente possuem seis ou menos graus de liberdade.

É importante ressaltar que a planta utilizada neste trabalho é um manipulador com três juntas revolutas. O manipulador real, possui outras duas juntas, uma para o punho e outra para a garra, entretanto estas foram desconsideradas para a modelagem e para o controle. Esse manipulador está representado na Figura 3 e também é conhecido na literatura como manipulador de cotovelos (*elbow manipulator*), articulado, revoluto, antropomórfico (*anthropomorphic manipulator*) ou manipulador RRR.

Figura 3 – Planta utilizada - manipulador de três juntas revolutas



Fonte: Do autor

2.2 Sistemas de Controle

Segundo Phillips e Nagle (2007), um controlador é necessário em uma planta para processar um sinal de erro de forma a atender certas especificações pré-definidas. Esse sinal de erro é dado pela diferença entre a resposta do sistema, determinada por um sensor, e a trajetória desejada. Dentre as especificações mais comuns em controle de sistemas dinâmicos lineares estão: rejeição do distúrbio, erro em estado estacionário e a resposta transiente (OGATA, 2010).

As variedades de controle se dão conforme os tipos de sinais existentes. Sinais analógicos são aqueles que apresentam valor em qualquer instante de tempo, os sinais discretos apresentam valores em instantes múltiplos do tempo de amostragem, e por fim, os sinais digitais são aqueles amostrados no tempo tendo sua amplitude representada por um número limitado de *bits*, ou seja, a amplitude sofre o efeito da quantização (CASTRUCCI; BITTAR; SALES, 2011). Geralmente, no projeto de controladores digitais, primeiro é realizado o projeto do controlador analógico, o qual é convertido, então, em digital para execução computacional. Por outro lado, existem também metodologias para a síntese

direta de controladores digitais, as quais podem fornecer melhores resultados quando comparadas ao método indireto. Todavia, essas últimas são menos utilizadas.

Nos dias atuais, o controlador mais utilizado na indústria é o controlador PID. Segundo Ogata (2010), mais da metade dos controladores industriais empregam o controle PID ou variantes. O seu sucesso está ligado diretamente a sua concepção robusta e sua aplicabilidade geral a maioria dos sistemas. O seu nome advém das componentes que definem a lei de controle, dada na Equação (2.1), a qual é composta pelas ações proporcional, integradora e derivativa (CASTRUCCI; BITTAR; SALES, 2011):

$$u(t) = K_p \left(e(t) + \frac{1}{T_i} \int_0^t e(d\tau) d\tau + T_d \frac{de(t)}{dt} \right) \quad (2.1)$$

com:

- $u(t)$: sinal de saída do controlador, ou variável manipulada;
- $e(t)$: sinal de entrada do controlador, ou erro entre a resposta do sistema e o sinal de referência;
- K_p, T_i, T_d : parâmetros de ajustes do PID.

No escopo desta monografia, o controle PID será utilizado em conjunto com a técnica HIL apresentada na próxima subseção. Apesar disso, outras técnicas de controle podem ser igualmente empregadas seguindo a metodologia apresentada na monografia.

2.3 Técnica *Hardware in the Loop* (HIL)

A idéia básica da técnica HIL é a inclusão de uma parte do *hardware* real no loop de simulação durante o desenvolvimento do sistema (BASIC, 2005). Isto é, a técnica consiste em inserir um dispositivo físico na malha de controle de uma simulação. Nessa técnica, uma parte do sistema é integrada a uma outra parte que está sendo simulada em tempo real (ABOURIDA; DUFOUR; BELANGER, 2005).

Os primeiros usos da técnica HIL estão relacionados com as simulações de voo (ISERMANN; SCHAFFNIT; SINSEL, 1999). Utilizando essa técnica, a NASA realizou simulações de alta fidelidade para o desenvolvimento de tecnologias de aeronaves altamente manobráveis (EVANS; SCHILLING, 1984). Outras aplicações dessa técnica vieram posteriormente com os testes dinâmicos de componentes de veículos, como, por exemplo, suspensão e corpo do carro (ISERMANN; SCHAFFNIT; SINSEL, 1999).

Para Abourida, Dufour e Belanger (2005), a técnica *Hardware-in-the-Loop* (HIL) é fundamental para simulações em tempo real; não para simular o sistema completo em tempo real, mas sim para conectar uma parte do sistema a um modelo digital em tempo

real. Além disso, essa técnica de simulação tem como desafio o alcance da precisão de um modelo aceitável com um tempo de simulação digital viável (ABOURIDA; DUFOUR; BELANGER, 2005). Isso porque alguns sistemas (aqueles altamente não-lineares) precisam de uma frequência de amostragem muito alta para alcançarem uma precisão aceitável.

A técnica HIL será utilizada nesta monografia através do uso de um computador de placa única de tamanho reduzido (*Raspberry*). A *Raspberry* representa o *Hardware* do método, e ela será inserida na malha de controle após a etapa de modelagem e controle no ambiente simulado.

3 Metodologia

Neste capítulo, serão apresentadas as técnicas utilizadas para solução do problema. O projeto foi realizado em um ano e sua concepção foi dividida em três frentes, nomeadamente: desenvolvimento da solução para o modelo da planta com controlador simulado, controle da planta simulada com o controlador implementado em dispositivo físico (microcontrolador) e a implementação final em dispositivo real. As etapas pormenorizadas do projeto seguem abaixo:

1. Desenvolvimento da solução para o modelo da planta com controlador simulado
 - a) Definição e modelagem da planta de estudo.
 - b) Construção do ambiente de simulação.
 - c) Validação do modelo.
 - d) Implementação e validação da estratégia de controle.
2. Controle da planta simulada com o controlador em dispositivo físico
 - a) Discretização da planta de estudo seguido da obtenção da sua equação de diferenças.
 - b) Discretização do controlador seguido da obtenção da sua equação de diferenças.
 - c) Configuração do ambiente de testes com a planta rodando no computador, e o controlador rodando no microcontrolador (comunicação *UART*).
3. Implementação em dispositivo real
 - a) Configuração do ambiente com a planta real e o microcontrolador (comunicação *UART*).
 - b) Implementação da estratégia de controle no microcontrolador.
 - c) Testes de validação da estratégia de controle na planta física..

3.1 Desenvolvimento da solução para o modelo da planta

A modelagem dos manipuladores robóticos visa descrever como os elos e juntas estão configurados fisicamente para tornar possível a configuração de sua orientação e sua posição deles (PAUL, 1981). Com isso, ao passar uma trajetória de referência que a ferramenta de trabalho deve descrever, as demais juntas se reajustam de modo a garantir

que a ferramenta sempre esteja corretamente posicionada. A estratégia de controle deve, então, estar adequadamente sintonizada para garantir o seguimento acurado da trajetória.

No presente trabalho são realizadas duas modelagens para o manipulador: a modelagem cinemática e a modelagem dinâmica. A modelagem cinemática visa descrever a amplitude de movimento das juntas robóticas, ao passo que a modelagem dinâmica busca considerar as forças e torques que produzem o movimento, descrevendo, explicitamente, a relação entre força e movimento (SPONG; HUTCHINSON; VIDYASAGAR, 2005).

A principal ferramenta utilizada para se obter o modelo cinemático direto de um manipulador robótico é a convenção de *Denavit-Hartenberg* (DH) (PAUL, 1981). A modelagem dinâmica, por sua vez, pode ser realizada por meio das equações de Euler-Lagrange, que correspondem a um método baseado na energia do sistema (LYNCH; PARK, 2017).

3.1.1 Convenção de *Denavit-Hartenberg*

Considera-se que o manipulador a ser modelado é de cadeia aberta, ou seja, um manipulador que o número de graus de liberdade seja igual ao número de articulações ativas. Além disso, ele deve ser constituído por $n + 1$ elos conectados por n juntas, onde o elo 0 é convencionalmente fixado ao solo. Assim sendo, segundo Siciliano et al. (2008), a equação cinemática direta para o manipulador pode ser calculada a partir de:

$$T_n^0 = A_1^0(q_1)A_2^1(q_2) \cdots A_n^{n-1}(q_n) \quad (3.1)$$

A relação (3.1) se refere à transformação de coordenadas descrevendo a posição e a orientação do eixo n em relação à base (eixo 0) (SICILIANO et al., 2008). Segundo Spong, Hutchinson e Vidyasagar (2005), na convenção DH, cada transformação homogênea A_i representada em (3.1) equivale ao produto de quatro transformações básicas, apresentado

em (3.2):

$$\begin{aligned}
 A_i &= Rot_{z,\theta_i} Trans_{z,\theta_i} Trans_{x,\alpha_i} Rot_{x,\alpha_i} \\
 &= \begin{bmatrix} \cos(\theta_i) & -\sin(\theta_i) & 0 & 0 \\ \sin(\theta_i) & \cos(\theta_i) & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 1 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \begin{bmatrix} 1 & 0 & 0 & 0 \\ 0 & 1 & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 1 & d_i \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \\
 &\quad \times \begin{bmatrix} 1 & 0 & 0 & a_i \\ 0 & 1 & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 1 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \begin{bmatrix} 1 & 0 & 0 & 0 \\ 0 & \cos(\alpha_i) & -\sin(\alpha_i) & 0 \\ 0 & \sin(\alpha_i) & \cos(\alpha_i) & d_i \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix} \tag{3.2} \\
 &= \begin{bmatrix} \cos(\theta_i) & -\sin(\theta_i) \cos(\alpha_i) & \sin(\theta_i) \sin(\alpha_i) & a_i \cos(\theta_i) \\ \sin(\theta_i) & \cos(\theta_i) \cos(\alpha_i) & -\cos(\theta_i) \sin(\alpha_i) & a_i \sin(\theta_i) \\ 0 & \sin(\alpha_i) & \cos(\alpha_i) & d_i \\ 0 & 0 & 0 & 1 \end{bmatrix}
 \end{aligned}$$

A matriz final encontrada em (3.2) é chamada de Matriz de Transformação Homogênea. Os quatro parâmetros da relação (3.2) representam: tamanho do elo (a_i), deslocamento do elo (d_i), giro do elo (α_i), ângulo da junta (θ_i). De acordo com Paul (1981), os parâmetros são obtidos através do procedimento a seguir:

- Rotacionar x_i em torno do eixo z_i um ângulo θ_i ;
- Transladar ao longo do eixo z_i uma distância d_i ;
- Transladar ao longo de x_{i+1} uma distância a_i ;
- Rotacionar z_i em torno de x_{i+1} o ângulo de torção α_i

Assim sendo, a modelagem cinemática é obtida através da multiplicação de diversas matrizes de transformação homogêneas individuais, conforme (3.1). Com isso, para um manipulador com três graus de liberdade, a transformação de coordenadas do elemento terminal em relação a base é dada por $T_3^0 = A_1 A_2 A_3$.

3.1.1.1 Cinemática Diferencial e o Jacobiano

A cinemática diferencial é responsável por fornecer a relação entre as velocidades das juntas e a correspondente velocidade final linear e angular da ferramenta de trabalho (SICILIANO et al., 2008). Essa relação é descrita por uma matriz denominada jacobiana geométrica, que depende da configuração do manipulador. O Jacobiano Analítico, por

outro lado, é expresso por meio da diferenciação da função cinemática direta com relação às variáveis das juntas. A obtenção da matriz Jacobiana é fundamental para determinar as equações de movimento do manipulador robótico.

Segundo Spong, Hutchinson e Vidyasagar (2005), considerando um manipulador com n graus de liberdade, a equação da cinemática direta pode ser escrita na forma:

$$T_n^0(q) = \begin{bmatrix} R_n^0(q) & o_n^0(q) \\ 0 & 1 \end{bmatrix} \quad (3.3)$$

A equação (3.3) é a mesma que (3.1), onde $q = [q_1, \dots, q_n]^T$ é o vetor das variáveis das juntas, $R_n^0(q)$ a matriz de rotação, $o_n^0(q)$ o vetor de translação, 0 a perspectiva e 1 o fator de escala. As relações da velocidade linear v_n^0 e a velocidade angular ω_n^0 em função das velocidades das juntas é linear (SICILIANO et al., 2008) e pode ser expressa por:

$$v_n^0 = J_v \dot{q} \quad (3.4)$$

$$\omega_n^0 = J_\omega \dot{q} \quad (3.5)$$

onde J_v e J_ω são matrizes $3 \times n$. É possível ainda, reescrever (3.4) e (3.5) da seguinte forma:

$$\xi = J \dot{q} \quad (3.6)$$

$$\xi = \begin{bmatrix} v_n^0 \\ \omega_n^0 \end{bmatrix} \quad \text{e} \quad J = \begin{bmatrix} J_v \\ J_\omega \end{bmatrix} \quad (3.7)$$

O vetor ξ também pode ser chamado de velocidade do corpo (SPONG; HUTCHINSON; VIDYASAGAR, 2005) e é importante notar que ele não é a derivada de uma variável de posição. A matriz J é chamado de **Jacobiano** e trata-se de uma matriz $6 \times n$.

Combinando as partes angular e linear, segundo Siciliano et al. (2008), a metade de cima da matriz do Jacobiano é dada por:

$$J_{v_i} = \begin{cases} z_{i-1} \times (o_n - o_{i-1}) & \text{para a } i\text{-ésima junta revoluta} \\ z_{i-1} & \text{para a } i\text{-ésima junta prismática} \end{cases} \quad (3.8)$$

A segunda metade, ou a metade baixo da matriz do Jacobiano é dada por:

$$J_{\omega_i} = \begin{cases} z_{i-1} & \text{para a } i\text{-ésima junta revoluta} \\ 0 & \text{para a } i\text{-ésima junta prismática} \end{cases} \quad (3.9)$$

Juntando ambas as metades da matriz do Jacobiano obtém-se para a junta revoluta a equação (3.10) e para a junta prismática (3.11):

$$J_i = \begin{bmatrix} z_{i-1} \times (o_n - o_{i-1}) \\ z_{i-1} \end{bmatrix} \quad (3.10)$$

$$J_i = \begin{bmatrix} z_{i-1} \\ 0 \end{bmatrix} \quad (3.11)$$

Assim sendo, as únicas ferramentas necessárias para calcular o Jacobiano são os vetores unitários z_i e as coordenadas das origens o_1, \dots, o_n . As coordenadas para z_i são dadas pelos três primeiros elementos da terceira coluna de T_i^0 , enquanto as coordenadas de o_n são dadas pelos três primeiros elementos da quarta coluna de T_i^0 . Dessa forma, apenas a terceira e a quarta colunas da matriz de homogeneidade T são necessárias para obter o Jacobiano. (SPONG; HUTCHINSON; VIDYASAGAR, 2005)

3.1.2 Equações de Euler-Lagrange

Com o conjunto de coordenadas generalizadas independentes q_j , $j = 1, \dots, n$, onde n representa os graus de liberdade do manipulador, o Lagrangiano do sistema é definido pela relação (3.12) (SPONG; HUTCHINSON; VIDYASAGAR, 2005), onde K representa a energia cinética e P a energia potencial do sistema:

$$L = K - P \quad (3.12)$$

Segundo Spong, Hutchinson e Vidyasagar (2005), em geral, as equações de *Euler-Lagrange* aplicadas a um sistema de n coordenadas podem ser representadas na forma da Equação (3.13), onde a força generalizada τ_i representa as forças externas e torques não deriváveis de uma função potencial:

$$\frac{d}{dt} \frac{\partial L}{\partial \dot{q}_i} - \frac{\partial L}{\partial q_i} = \tau_i \quad (3.13)$$

Conforme apresentado acima, as equações de *Euler-Lagrange* podem ser usadas para derivar as equações dinâmicas de maneira direta. É possível computar esses termos para um manipulador robótico de n elos por meio das fórmulas da energia cinética e da energia potencial usando as variáveis de articulação obtidas a partir da modelagem de *Denavit-Hartenberg* como coordenadas generalizadas (SPONG; HUTCHINSON; VIDYASAGAR, 2005).

3.1.2.1 Energia cinética para um manipulador de n elos

Segundo Spong, Hutchinson e Vidyasagar (2005) a energia cinética é dada pela soma de dois termos: a energia de translação, obtida concentrando toda a massa do objeto no centro de massa, e a energia cinética rotacional em torno do centro de massa. Assim, a energia cinética do manipulador é dada por:

$$K = \frac{1}{2}mv^T v + \frac{1}{2}\omega^T \Gamma \omega \quad (3.14)$$

onde m é a massa do objeto, v e ω são os vetores de velocidade linear e angular, respectivamente, e Γ é uma matriz simétrica 3×3 chamada Tensor de Inércia. O Tensor de Inércia é relacionado ao quadro de referência inercial do manipulador. Dessa forma, é possível relacionar o tensor de inércia com a matriz de rotação através de uma transformação de similaridade:

$$\Gamma = RIR^T \quad (3.15)$$

onde R é a matriz de rotação $R_n^0(q)$ obtida em (3.4), e I é uma matriz que não depende do movimento do objeto. Cada elemento dessa matriz é calculado através de integrais sobre as regiões do espaço ocupados por todas as partes do corpo rígido:

$$I = \begin{bmatrix} I_{xx} & I_{xy} & I_{xz} \\ I_{yx} & I_{yy} & I_{yz} \\ I_{zx} & I_{zy} & I_{zz} \end{bmatrix} \quad (3.16)$$

$$\begin{aligned} I_{xx} &= \iiint (y^2 + z^2) \rho(x, y, z) dx dy dz \\ I_{yy} &= \iiint (x^2 + z^2) \rho(x, y, z) dx dy dz \\ I_{zz} &= \iiint (x^2 + y^2) \rho(x, y, z) dx dy dz \\ I_{xy} &= I_{yx} = - \iiint xy \rho(x, y, z) dx dy dz \\ I_{xz} &= I_{zx} = - \iiint xz \rho(x, y, z) dx dy dz \\ I_{yz} &= I_{zy} = - \iiint yz \rho(x, y, z) dx dy dz \end{aligned} \quad (3.17)$$

Através do Tensor de Inércia, do jacobiano, da matriz de rotação e da massa de cada parte do braço obtém-se a energia cinética do manipulador:

$$K = \frac{1}{2} \dot{q}^T D(q) \dot{q} \quad (3.18)$$

sendo:

$$D(q) = \sum_{i=1}^n [m_i J_{vi}(q)^T J_{vi}(q) + J_{\omega i}(q)^T R_i(q) I_i(q) R_i(q)^T J_{\omega i}(q)] \quad (3.19)$$

3.1.2.2 Energia potencial para um manipulador de n elos

A energia potencial do manipulador de n elos é dada pela soma da energia potencial individual de cada parte envolvida. A única fonte de energia potencial do manipulador é a gravidade, assumindo que a massa total de cada elemento do manipulador está concentrada no seu centro de massa.

Segundo Spong, Hutchinson e Vidyasagar (2005), a energia potencial é uma função apenas das coordenadas generalizadas e não de suas derivadas, assim, a energia potencial depende da configuração do robô e independe da velocidade:

$$P = \sum_{i=1}^n P_i = \sum_{i=1}^n g^T r_{ci} m_i \quad (3.20)$$

onde g é o vetor que dá a direção da gravidade no referencial inercial, e r_{ci} fornece as coordenadas do centro de massa do elo i . Sendo assim, a matriz da energia potencial é dada por:

$$g(q) = \phi_k = \frac{\partial P}{\partial q_k} \quad (3.21)$$

3.1.2.3 Equações de movimento

Aplicando o que foi exposto acima, as equações de *Euler-Lagrange* (3.13) podem ser expressas segundo:

$$\sum_i d_{kj}(q) \ddot{q}_j + \sum_{i,j} c_{ijk}(q) \dot{q}_i \dot{q}_j + \phi_k = \tau_k \quad , \quad k = 1, \dots, n \quad (3.22)$$

ou na forma matricial:

$$D(q) \ddot{q} + C(q, \dot{q}) \dot{q} + g(q) = \tau \quad (3.23)$$

onde $D(q)$ e $g(q)$ representam as matrizes da energia cinética e potencial, respectivamente, e $C(q, \dot{q})$ representa uma matriz construída com os chamados Símbolos de Christoffel, definidos matematicamente por Spong, Hutchinson e Vidyasagar (2005) através da equação:

$$c_{ijk} = \frac{1}{2} \left\{ \frac{\partial d_{kj}}{\partial q_i} + \frac{\partial d_{ki}}{\partial q_j} - \frac{\partial d_{ij}}{\partial q_k} \right\} \quad (3.24)$$

Como o manipulador RRR possui três juntas revolutas, e cada junta revoluta é descrita por uma matriz 3×3 , serão necessários 27 Símbolos de Christoffel diferentes.

3.2 Ensaio em malha aberta para a obtenção do modelo da planta

“O modelo matemático de um sistema dinâmico é definido como um conjunto de equações que representa a dinâmica do sistema com precisão ou, pelo menos, razoavelmente

bem” (OGATA, 2010). Assim sendo, é possível representar um mesmo sistema através de vários modelos matemáticos. Esses modelos são sempre idealizações do comportamento real e são válidos para excitações dentro de certos limites de amplitude e frequência (CASTRUCCI; BITTAR; SALES, 2011).

3.3 Configuração do ambiente de simulação

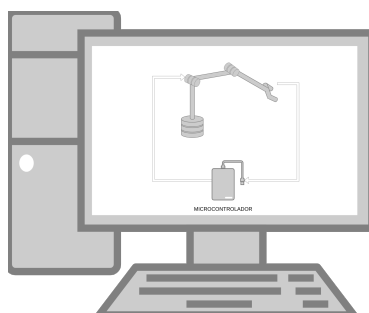
A partir dos modelos cinemáticos e dinâmicos obtidos, um ambiente de simulação é concebido na plataforma *Simulink/Matlab* (Figura 4a). Por meio desse ambiente, diferentes técnicas de controle podem ser sintetizadas e validadas para o manipulador estudado. Posteriormente, é feita a implementação da estratégia de controle sintetizada em dispositivo físico (microcontrolador), sendo que a validação é realizada no ambiente de simulação desenvolvido por meio da técnica (HIL), vide Figura 4b. Finalmente, a última etapa corresponde à implementação das estratégias de controle no manipulador robótico estudado (planta física). Como ilustrado na Figura 4c, nessa etapa o microcontrolador é conectado ao manipulador de forma a controlá-lo, fazendo-o seguir uma trajetória pré-especificada. Assim, verifica-se se, de fato, a resposta do sistema físico em malha fechada corresponde à resposta obtida por meio de simulação utilizando a técnica HIL..

3.4 Resumo do Capítulo

Este capítulo apresentou de forma sucinta a metodologia de projeto a ser seguida para alcançar os objetivos propostos neste trabalho. No próximo capítulo são realizadas as modelagens cinemática e dinâmica do manipulador, a partir das quais o ambiente de simulação será construído.

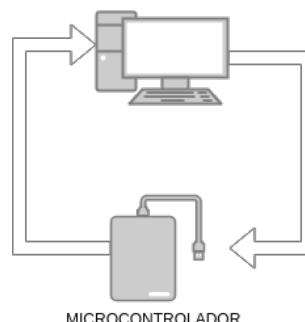
Figura 4 – Diagramas das etapas da técnica *Hardware-in-the-loop*

(a) Planta e controlador simulados



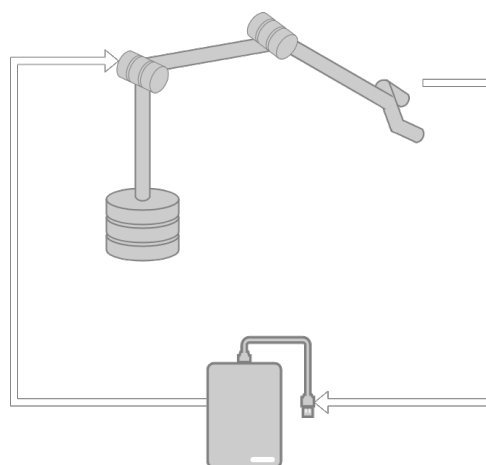
Fonte: Do autor

(b) Solução para o modelo simulado da planta



Fonte: Do autor

(c) Solução para a planta física



Fonte: Do autor

Referências

ABOURIDA, S.; DUFOUR, C.; BELANGER, J. Real-time and hardware-in-the-loop simulation of electric drives and power electronics: Process, problems and solutions. *The 2005 International Power Eletronics Conference*, 2005. Citado 2 vezes nas páginas 10 e 11.

AGUIRRE, L. *Introdução à Identificação de Sistemas*. [S.l.: s.n.], 2015. ISBN 978-85-423-0079-6. Citado na página 4.

BACIC, M. On hardware-in-the-loop simulation. *Proceedings of the 44th IEEE Conference on Decision and Control*, p. 3194–3198, Dec 2005. ISSN 0191-2216. Citado 2 vezes nas páginas 5 e 10.

BOUSCAYROL, A. Different types of hardware-in-the-loop simulation for electric drives. *IEEE International Symposium on Industrial Electronics*, p. 2146 – 2151, 08 2008. Citado na página 6.

BULLOCK, D. et al. Hardware-in-the-loop simulation. *Transportation Research Part C Emerging Technologies*, v. 12, p. 73–89, 02 2004. Citado na página 6.

CASTRUCCI, P.; BITTAR, A.; SALES, R. *Controle Automatico*. Rio de Janeiro, RJ: Editora GEN/LTC, 2011. Citado 4 vezes nas páginas 4, 9, 10 e 19.

EVANS, M. B.; SCHILLING, L. J. The role of simulation in the development and flight test of the himat vehicle. 05 1984. Citado na página 10.

ISERMANN, R.; SCHAFFNIT, J.; SINSEL, S. Hardware-in-the-loop simulation for the design and testing of engine-control systems. *Control Engineering Practice*, v. 7, p. 643–653, 1999. Citado 2 vezes nas páginas 6 e 10.

JAIN, S.; KAMALI, C. Hardware in the loop simulation for a mini uav. *IFAC-PapersOnLine*, v. 49, n. 1, p. 700 – 705, 2016. ISSN 2405-8963. 4th IFAC Conference on Advances in Control and Optimization of Dynamical Systems ACODS 2016. Disponível em: <<http://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S2405896316301380>>. Citado na página 6.

KARPENKO, M.; SEPEHRI, N. Hardware-in-the-loop simulator for research on fault tolerant control of electrohydraulic flight control systems. p. 7 pp.–, June 2006. ISSN 0743-1619. Citado na página 6.

LYNCH, K. M.; PARK, F. C. *Modern Robotics: Mechanics, Planning, and Control*. 1st. ed. New York, NY, USA: Cambridge University Press, 2017. ISBN 1107156300, 9781107156302. Citado na página 13.

MURPHY, R. R. *Introduction to AI Robotics*. 1st. ed. Cambridge, MA, USA: MIT Press, 2000. ISBN 0262133830. Citado na página 8.

OGATA, K. *Modern Control Engineering*. 5th. ed. Prentice Hall, 2010. (Instrumentation and controls series). ISBN 9780136156734. Disponível em: <<https://books.google.com.br/books?id=Wu5GpNAelzkC>>. Citado 4 vezes nas páginas 4, 9, 10 e 19.

OPPENHEIN, A.; WILLSKY, A. *Signals & systems*. Englewood Cliffs, N.J: Prentice-Hall.: Pearson Education, 1997. Citado na página 4.

PAUL, R. *Robot Manipulators: Mathematics, Programming, and Control : the Computer Control of Robot Manipulators*. [S.l.]: MIT Press, 1981. (MIT Press series in artificial intelligence). ISBN 9780262160827. Citado 4 vezes nas páginas 8, 12, 13 e 14.

PHILLIPS, C. L.; NAGLE, H. T. *Digital Control System Analysis and Design*. 4th. ed. Upper Saddle River, NJ, USA: Prentice Hall Press, 2007. ISBN 0130812226, 9780130812223. Citado na página 9.

ROTHSTEIN, A.; SIEKMANN, L.; STAUDT, V. Combined-hardware-in-the-loop system and its test-bench verification. *2017 International Conference on Optimization of Electrical and Electronic Equipment (OPTIM) 2017 Intl Aegean Conference on Electrical Machines and Power Electronics (ACEMP)*, p. 581–586, May 2017. Citado na página 6.

SICILIANO, B. et al. *Robotics: Modelling, Planning and Control*. Springer London, 2008. (Advanced Textbooks in Control and Signal Processing). ISBN 9781846286421. Disponível em: <<https://books.google.com.br/books?id=VsTOQOnQjCAC>>. Citado 4 vezes nas páginas 8, 13, 14 e 15.

SPONG, M.; HUTCHINSON, S.; VIDYASAGAR, M. *Robot Modeling and Control*. Wiley, 2005. ISBN 9780471649908. Disponível em: <<https://books.google.com.br/books?id=wGapQAAACAAJ>>. Citado 7 vezes nas páginas 8, 9, 13, 15, 16, 17 e 18.