6.3 DK 工具通讯协议应用手册

《DK 智能拧紧工具通讯协议应用手册》。

6.3.1 数据包格式

上位机给智 DK 工具发送数据请求时数据包格式分为帧头,长度,操作方式,数据,帧尾。

表 1 上位机数据请求数据包格式

结构	帧头	数据长度	操作方式	数据域		帧尾
内容	0x02	n+1	'R'或'W'		PID 1= data11,data12,…; PID 2= data21,data22,…; (操作方式为'W'时)	0x03
Size/Byte	1	4	1		n	1

DK 工具应答时,数据帧格式如表 2 所示

表 2 DK 工具应答数据包格式

结构	帧头	数据	数据域		帧尾
内容	0x02	n	MID Char[4]	PID 1= data11, data12, ···; PID 2= data21, data22, ···;	0x03
				"ACK"	
				"ERROR= ComErrID"	
Size/Byte	1	4	n		1

- 1) 数据长度:表示数据域和操作方式两个部分数据的总字节数;
- 2) 操作方式: 'R'表示请求读取工具数据, 'W'表示请求写设置数据到工具;
- 3) 应答模式: 'A'表示应答 TCP 请求, 'T'表示传输数据。
- 4) 数据域: 当读工具数据时,数据域即为订阅指令 MID(具体订阅指令见第三章),若写数据到工具,数据域由 MID 和设置数据两部分组成。
- 5) 设置数据格式: 设置数据格式"PID 1= data11, data12, ···; PID 2= data21, data22, ···; ", '=' 为 = 的 ASCII 码(0x3D),'; '为;的 ASCII 码(0x3B),','为 ASCII 码(0x2C),数据为负时数据前加"-",为正时不加,每个数据之间用","隔开,最后一个数据结尾用"; "。浮点数取小数点后三位。
- e.g. PID 码为 30245, 共有 2 个数据,数据 1 = (-150.304),数据 =12.315,

则此数据发送指令: "30245=-150.304, 12.315; "。(""内的表示字符)

- 6) 数据域由 N 个 PID 码对应的数据组成。
- 7) 当工具接收到一个写请求指令时,指令解析成功,则返回 "ACK",当解析错误,将返回错误信号,格式为: "ERROR= ComErrID"。 ComErrID 为数据包错误代码,见表 2.1。当接收到读请求时,解析成功则返回对应数据,解析错误则返回错误信号,格式为: "ERROR= ComErrID"。 ComErrID 为数据包错误代码,见表 2.1。
- 8) 当工具接收到通信连接指令时,指令解析成功,则返回"ACK",当解析错误,将返回错误信号,格式为:"ERROR= ComErrID"。 ComErrID 为数据包错误代码,见表 2.1。

6.3.2 数据包错误代码定义

表 3 数据包错误代码 ComErrID

ComErrID	描述
000100	帧头错误
000200	帧尾错误
000300	数据长度校验错误
000400	数据解析错误
000500	无效 MID
000600	无效 PID
000700	无效数据类型

6.3.3 数据域协议 MID 码

表 4 MID 描述

MID	操作类型	描述	备注
0001	R	建立通信连接	
0002	R	断开连接	
0103	W	Pset 选择	
0201	R	运行状态	Ready/Busy/OK/NG/Err
0202	R	最终拧紧结果	
0203	R	实时曲线数据	
0301	W	电机运行停止使能	ON/OFF

6.3.4 通信连接

上位机与 DK 工具的通信流程如图 1 所示

当 DK 工具接收到建立连接的指令:

上位机发送: 0x02 0x00 0x00 0x00 0x05 0x52 0x30 0x30 0x30 0x31 0x03

DK 工具返回: 0x02 0x00 0x00 0x00 0x07 0x30 0x30 0x30 0x31 0x41 0x43 0x4B 0x03

表 4.1 上位机数据请求数据包格式

结构	帧头	数据 长度	操作方式	数据域		帧尾
内容	0x02	n+1	'R'或'W'	MID Char[4]	PID 1= data11,data12,…; PID 2= data21,data22,…; 。(操作方式为W时) (操作方式为'R'时,此处无内容)	0x03
Size / 字节	1	4	4 1		n	1
	0x02 0x00 0x00 0x00 0x05 0x52 0x30 0x30 0x30 0x31 0x03					
案例	0x02	0x00 0x00 0x00 0x05	0x52		0x30 0x30 0x30 0x31	0x03
S (2) (AZ)		格式占用 4 个字节, 16 进制	格式为 16 进制 的 ASCII 码		格式为 16 进制的 ASCII 码	
析	案例解 析 帧头	表示此帧包中操作 方式加数据域一共有 5 个字节的数据	表示操作方式 为'R'		表示 MID 码为 '0001'	帧尾

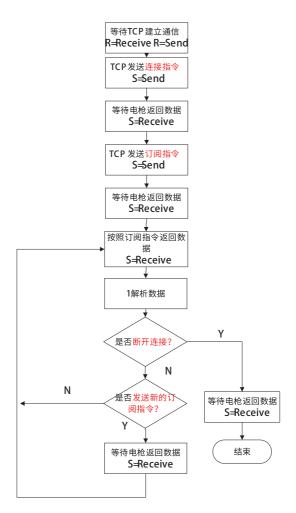


图 3.1 通信流程图

6.3.5 Pset 选择

下载 Pset 组别选择 MID 码为 0103,发送 0103 订阅号到工具,工具将 Pset 组别数据按照对应 关系解析到工具 Pset 选择参数中。MID0103 的各 PID 码如表 3.5 所示

表 5 0103 的 PID 码描述

Code	操作类型	描述	备注
01	W	Pset 组别选择	长度不定,以","间隔,以";"结束 1=Pset1 2=Pset2 3=Pset3 4=Pset4 5=Pset5 6=Pset6 7=Pset7 8=Pset8

6.3.6 运行状态读取

运行状态读取 MID 码为 0201,发送 0201 订阅号到 DK 工具,DK 工具将返回目前的运行状态。 MID0201 的各 PID 码如表 $6\,\mathrm{fmz}$ 。

表 6 0201 的 PID 码描述

Code	操作类型	描述	备注
001	R	运行状态	长度不定,以","间隔,以";"结束 Ready: 1= 准备运行 Run: 1= 正在运行 OK: 1= 拧紧合格 NG: 1= 拧紧不合格
002	R	系统故障状态	长度不定,以","间隔,以";"结束 SysErr: 1= 设备正常; 0= 设备故障 SysErrlD: 1= 欠压; 2= 过压 3= 编码器连接失败 4= 过流; 5= (RSV 保留) 6= 过速; 7= (RSV 保留) 10= (RSV 保留); 11= IPM 故障 12= 摩擦力矩过大

6.3.7 拧紧结果数据读取

拧紧结果数据读取 MID 码为 0202,发送 0202 订阅号到 DK 工具,DK 工具在拧紧结束时会将返回拧紧结果。MID0202 的各 PID 码如表 7 所示。

表 7 0202 的 PID 码描述

Code	操作类型	描述	备注
01010	R	最终拧紧结果值	长度不定,以","间隔,以";"结束 Final torque: char [] Final Angle : char [] Final Time: char []
01011	R	最终拧紧结果状态	长度不定,以","间隔,以";"结束 0= 无定义; 1=0K,拧紧合格; 2=NG,拧紧不合格;
00012	R	NG 代码	长度不定,以","间隔,以";"结束 00= 无定义; 01= 最终扭矩过大; 02= 最终扭矩过大; 03= 最终扭度过大; 04= 最终角度过小; 04= 最终角度过小; n1= 第 n 步担矩过大; n2= 第 n 步时间超限; 1 <= n <= 5 90= 总时间超限;
01010	R	阶段 1 拧紧结果数值	长度不定,以","间隔,以";"结束 Torque: char [] Angle: char [] Time: char []
01011	R	阶段 1 拧紧结果状态	长度不定,以","间隔,以";"结束 0= 无定义; 1=OK 2= 扭矩过大; 3= 扭矩过小; 4= 角度过大; 5= 角度过小; 6= 时间过长; 7= 时间过短;
01020	R	阶段 2 拧紧结果数据	长度不定,以","间隔,以";"结束, Torque:char [] Angle: char [] Time: char []
01021	R	阶段 2 拧紧结果状态	长度不定,以","间隔,以";"结束 0= 无定义; 1=OK 2= 扭矩过大; 3= 扭矩过小; 4= 角度过大; 5= 角度过小; 6= 时间过长; 7= 时间过短;
01030	R	阶段 3 拧紧结果数据	长度不定,以","间隔,以";"结束, Torque:char [] Angle: char [] Time: char []
01031	R	阶段 3 拧紧结果状态	长度不定,以","间隔,以";"结束 0= 无定义; 1=0K 2= 粗矩过大; 3= 扭矩过小; 4= 角度过大; 5= 角度过小; 6= 时间过长; 7= 时间过短;

			·
01040	R	阶段 4 拧紧结果数据	长度不定,以","间隔,以";"结束, Torque:char [] Angle :char [] Time:char []
01041	R	阶段 4 拧紧结果状态	长度不定,以","间隔,以";"结束 0= 无定义; 1=OK 2= 扭矩过大; 3= 扭矩过小; 4= 角度过大; 5= 角度过小; 6= 时间过长; 7= 时间过短;
01050	R	阶段 5 拧紧结果数据	长度不定,以","间隔,以";"结束, Torque:char[] Angle :char[] Time :char[]
01051	R	阶段 5 拧紧结果状态	长度不定,以","间隔,以";"结束 0- 无定义; 1=OK 2= 扭矩过大; 3= 扭矩过小; 4= 角度过小; 5= 角度过小; 6= 时间过长; 7= 时间过短;
01060	R	阶段 6 拧紧结果数据	长度不定,以","间隔,以";"结束, Torque: char [] Angle : char [] Time: char []
01061	R	阶段 6 拧紧结果状态	长度不定,以","间隔,以";"结束 0= 无定义; 1=OK 2= 扭矩过大; 3= 扭矩过小; 4= 角度过大; 5= 角度过小; 6= 时间过长; 7= 时间过短;
01070	R	阶段 7 拧紧结果数据	长度不定,以","间隔,以";"结束, Torque: char [] Angle : char [] Time: char []
01071	R	阶段 7 拧紧结果状态	长度不定,以","间隔,以";"结束 0= 无定义; 1=0K 2= 粗矩过大; 3= 扭矩过小; 4= 角度过小; 5= 角度过小; 6= 时间过长; 7= 时间过短;
01080	R	阶段 8 拧紧结果数据	长度不定,以","间隔,以";"结束, Torque: char [] Angle : char [] Time: char []
01081	R	阶段8拧紧结果状态	长度不定,以","间隔,以";"结束 0= 无定义; 1=OK 2= 扭矩过大; 3= 扭矩过小; 4= 角度过大; 5= 角度过小; 6= 时间过长; 7= 时间过短;

6.3.8 实时曲线数据读取

实时数据读取 MID 码为 0203,发送 0203 订阅号到 DK 工具,DK 工具将会传输当前的实时数据。 MID0203 的各 PID 码如表 8 所示。

表 8 0203 的 PID 码描述

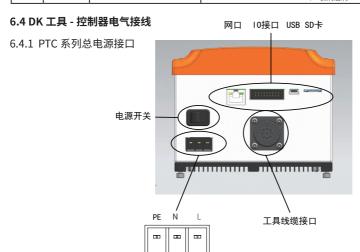
Code	操作类型	描述	备注
0101	R	曲线采样频率	长度不定,以","间隔,以";"结束
0102	R	所对应的 Pset	1 个字节 0= 无定义 1=Pset1 2=Pset2 3=Pset3 4=Pset4 5=Pset5 6=Pset6 7=Pset7 8=Pset8
0201	R	拧紧曲线是否结束	1= 拧紧曲线结束; 0= 拧紧曲线未结束
0202	R	拧紧曲线是否是开始端	1= 拧紧曲线是开始端; 0= 拧紧曲线不是开始端
0301	R	扭矩	长度不定,以","间隔,以";"结束
0302	R	角度	长度不定,以","间隔,以";"结束
0401	R	当前 Pset	长度不定,以","间隔,以";"结束

6.3.9 DK 工具运行使能 / 停止

DK 工具启停 MID 码为 0301,发送 0301 订阅号到 DK 工具,DK 工具会将数据包中的数据按照 对应关系解析到 DK 工具启停指令中。MID0301 的各 PID 码如表 9 所示

表 9 0301 的 PID 码描述

Code	操作类型	描述	备注
01	W	DK 工具启动	长度不定,以","间隔,以";"结束 0= 忽略 1= 启动 2= 反欲 3= 急停 4= 取消急停



74

