**Mode Série :**

Il faut utiliser les fonctions prédéfinies SET\_SPEED1 et SET\_SPEED2 pour controler la vitesse des moteurs.

En mode 0, la vitesse est codée comme cela : 0 => tourne à l’envers

128 => arrêt

255 => tourne à l’endroit

De 128 à 255, plus le nombre est élevé, plus la vitesse est élevée.

De 0 à 128, plus le nombre est petit, plus la vitesse est élevée (mais dans l’autre sens).

Commandes de directions en mode série :

Avance :

Speed 1 : 255 => 0xFF

Speed 2 : 255 => 0xFF

Tourne à droite :

Speed 1 : 255 => 0xFF

Speed 2 : 128 => 0x80

Recule:

Speed 1 : 0 => 0x00

Speed 2 : 0 => 0x00

Tourne à gauche :

Speed 1 : 128 => 0x80

Speed 2 : 255 => 0xFF

Arc de cercle haut-droite :

Speed 1 : 255 => 0xFF

Speed 2 : 188 => 0xBC

Arc de cercle haut-gauche :

Speed 1 : 188 => 0xBC

Speed 2 : 255 => 0xFF

Arc de cercle bas-droite :

Speed 1 : 0 => 0x00

Speed 2 : 68 => 0x44

Arc de cercle bas-gauche :

Speed 1 : 68 => 0x44

Speed 2 : 0 => 0x00

Diagonale haut-droite :

Speed 1 :255 =>0xFF

Speed 2 : 0=> 0x00

Pendant 45° puis

Speed 1 : 128 => 0xBC

Speed 2 : 128 => 0xBC

Puis,

Speed 1 : 255 => 0xFF

Speed 2 : 255 => 0xFF

Diagonale bas-droite :

Speed 1 :255 =>0xFF

Speed 2 : 0=> 0x00

Pendant 135° puis

Speed 1 : 128 => 0xBC

Speed 2 : 128 => 0xBC

Puis,

Speed 1 : 255 => 0xFF

Speed 2 : 255 => 0xFF

Diagonale haut-gauche :

Speed 1 :0 =>0x00

Speed 2 : 255=> 0xFF

Pendant 45° puis

Speed 1 : 128 => 0xBC

Speed 2 : 128 => 0xBC

Puis,

Speed 1 : 255 => 0xFF

Speed 2 : 255 => 0xFF

Diagonale haut-gauche :

Speed 1 :0 =>0x00

Speed 2 : 255=> 0xFF

Pendant 135° puis

Speed 1 : 128 => 0xBC

Speed 2 : 128 => 0xBC

Puis,

Speed 1 : 255 => 0xFF

Speed 2 : 255 => 0xFF

Mode I2C :

Identique au niveau des chiffres, mais il faut écrire dans le registre 0 pour la vitesse du moteur 1 et dans le registre 1 pour la vitesse du moteur 2.