

# 电机配件板使用手册

0. 文档版本变更信息 .....	1
1. 简易电机控制配件板介绍 .....	2
1.1 硬件资源介绍 .....	2
2. 使用步骤参考 .....	4
2.1 物品准备 .....	4
2.2 开启 CAN 终端电阻拨码开关 .....	4
2.3 配件板供电 .....	4
2.4 电机上电 .....	5
2.5 一级页面：选择电机型号 .....	6
2.6 二级页面：调整控制速度 .....	7
3. 各种电机接线参考 .....	9
3.1 电机接线参考：CAN 通信 .....	9
3.2 电机接线参考：RS485 通信 .....	9
3.3 电机接线参考：UART 通信 .....	10
3.4 电机接线参考：LIN 通信 .....	11
4. 注意事项 .....	11

## 0. 文档版本变更信息

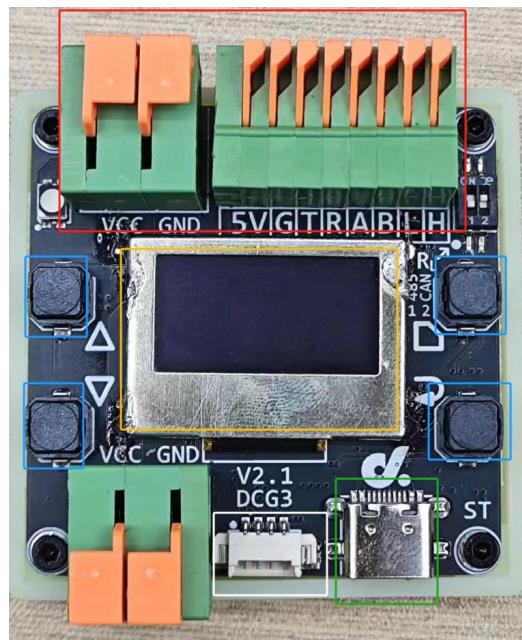
版本	日期	改动记录
V1.0	2024/08/12	正式发布

# 1. 简易电机控制配件板介绍

## 1.1 硬件资源介绍

接口	数量
CAN 标准	1
RS485	1
UART	1
OLED 屏幕	1
按键	4
LED 灯	3 个 (RGB 三色)
用户 SWD 烧录调试接口	1 (1.25 4pin 无锁扣端子线)

如下图所示，配件板主要分为 Type-C 供电接口、SWD 烧录调试接口、屏幕显示、按键、以及电机通信接口的五个区域



配件板硬件分区实物示意图

功能以及用法：

硬件	功能用法
接线区	连接电机通信接口（485/CAN/UART 等）
屏幕显示	显示信息
按键	分为 4 个按键，分别为上翻页、下翻页、确定、返回按键
Type-C	供电以及 USB 通信
SWD 接口	用户烧录调试接口，可自定义编程开发

目前支持的标品电机型号：

型号	通信方式	开发板是否支持
M0601C_111/411	RS485	是
M0602C_112	RS485	是
M0603C_111/211	串口	是
M1502E_111	CAN	是
M1502D_133/233	CAN	是
M1505A_222	CAN	是
P1010A/B	CAN	是
M0603A_111/411	LIN	是(需搭配 UART 转 LIN 转换模块)

## 2. 使用步骤参考

### 2.1 物品准备

1. Type-C USB 数据线
2. 配件板出厂已经默认烧录代码
3. 需要控制的电机以及直流电源
4. 导线以及连接器

### 2.2 开启 CAN 终端电阻拨码开关

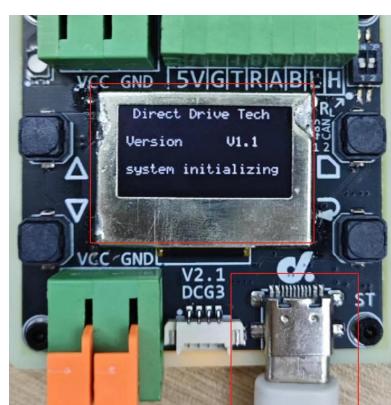
左边拨码开关控制 RS485, 右边拨码开关控制 CAN, 使用前需要将 CAN 终端电阻的拨码开关拨到 ON 方向, 如下图所示, 将右边拨码开关拨至上方 (ON)



拨码开关示意图

### 2.3 配件板供电

首先使用 Type-C 数据线给配件板上电, OLED 屏幕会显示初始化页面, 如下图所示:



初始化页面示意图

初始化完成后，进入一级页面，该页面功能是选择要控制的电机型号，默认从第一个开始



初始化完成页面示意图

## 2.4 电机上电

查阅需要控制的电机对应的使用参考文档，将电机上电以及固定等，步骤如下：

1. 将电机固定好，直流电源上电，电压调至电机额定电压，调好后关电
2. 将电机通信接口信号线与配件板上接线区的对应端子连接
3. 例如：CAN 接口的电机接线如图所示，更多电机接线参考请查看第三章部分



CAN 接线示意图

## 2.5 一级页面：选择电机型号

在完成上述供电操作以及等待初始化完成后，进入一级页面，如下图所示：



一级页面示意图

一级页面下显示被选中的要控制的电机型号，可以看到，当前被选中的电机型号会明显大于上下两个待切换的电机型号，且文字右侧带有箭头指示。

在一级页面下，各个按键的操作：

按键	对应功能
上翻页	选择电机型号
下翻页	选择电机型号
返回键	无
确定键	进入二级页面（显示电机信息，选择控制速度）

选择想要控制驱动的电机型号的步骤如下：

1. 通过上翻页按键和下翻页按键切换电机型号，同时观察屏幕显示区域
2. 确定选中到要控制驱动的电机型号后，按下确定键进入二级页面，进而调整控制速度

## 2.6 二级页面：调整控制速度

在完成上述选择电机操作按下确定键后，顺利进入二级页面，如下图所示：



二级页面示意图

二级页面下是控制电机速度，同时能反馈电机实时速度，显示在屏幕区域，二级页面电机信息主要有 3 行：

	显示信息
第一行	目标速度（电机百分比速度）
第二行	电机实时反馈速度（单位 RPM）
第三行	根据电机型号不同显示不同信息
第三行：电机错误信息 (为零代表电机状态正常，非零值查看电机规格书详细说明)	电机错误信息
第三行：电机温度	电机温度，单位摄氏度

二级页面下各个按键的操作：

按键	对应功能
上翻页	选择电机百分比速度（无需按下确定按键电机即可转动）
下翻页	选择电机百分比速度（无需按下确定按键电机即可转动）
返回键	返回一级页面（重新选择电机型号）
确定键	无

具体操作步骤如下：

1. 使用上翻页按键、下翻页按键选择电机百分比速度(目前支持正负10个百分比档位速度)
2. 电机即可开始转动(无需按下确定按键)
3. 屏幕上显示选择的电机百分比速度以及电机实时RPM转速,如下图所示(以M1502D为例)



各个档位速度示意图

注意：如果电机驱动不成功，可以查看下第三行电机错误信息(十进制)，为零代表电机状态正常，非零值查看电机规格书详细说明

如下图所示，是型号为M0602C的电机，电机期望为20%，但是观察发现实际电机转速为0，而第二行显示的转速为553RPM，明显错误



电机异常示意图

第三行显示16，十进制为0x10,对照电机规格书关于错误码的部分：即电机过温故障

**故障码：**

故障值	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
内容	保留	保留	保留	过温故障	堵转故障	相电流过流	过流故障	传感器故障

例如故障码为：0x02 即为 0b000000010 表示发生过流故障

电机规格书示意图

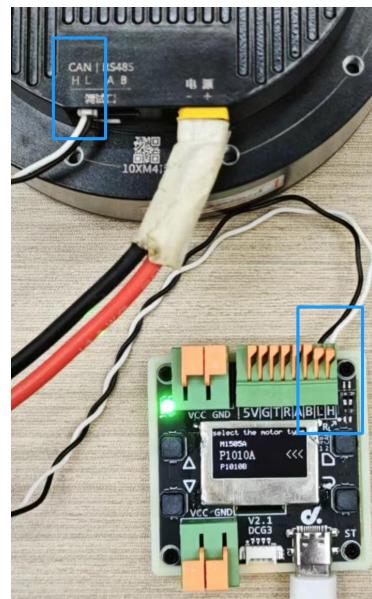
### 3. 各种电机接线参考

#### 3.1 电机接线参考：CAN 通信

电机使用 CAN 通信，电机的 CAN\_H / CAN\_L 连接到配件版的接线区的 H / L 接口

电机端	配件板端(看丝印)
CAN_H	H
CAN_L	L

例如：下图为 P1010A 电机 CAN 信号线接线示意图



CAN 接线示意图

#### 3.2 电机接线参考：RS485 通信

电机使用 RS485 通信，电机的 RS485\_A / RS485\_B 连接到配件版的接线区的 A / B 接口

电机端	配件板端(看丝印)
RS485_A	A
RS485_B	B

例如：下图为 M0601C 电机 RS485 信号线接线示意图



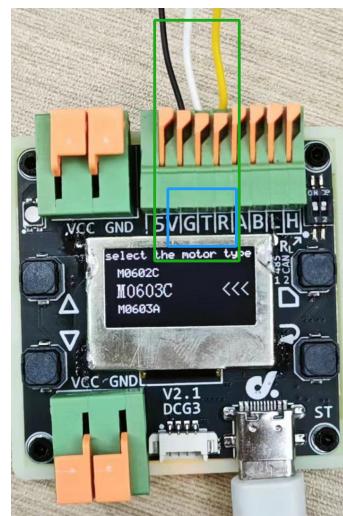
485 接线示意图

### 3.3 电机接线参考：UART 通信

电机使用 UART 通信，电机的通信接口连接配件板的接口：

电机端	配件板端(看丝印)
UART_TX	R
UART_RX	T
电机电源 GND	G

UART 通信 GND 必须接，否则没有共地无法通信



UART 接线示意图

### 3.4 电机接线参考：LIN 通信

电机使用 LIN 总线通信，需要用到 LIN 转 TTL 模块(关于此模块详情可看 M0603A 电机参考使用手册)

其中电机线束接口直接插连 LIN 转 TTL 模块对应母头。电源正负极分别和 LIN 转 TTL 模块正负极连接

LIN 转 TTL 模块	配件板端(看丝印)
TXD	T
RXD	R
电机电源 GND	G

**GND 必须接，否则没有共地无法通信**

## 4. 注意事项

1. 使用 RS485 与 CAN 总线通信控制电机时，不需要连接 GND
2. 使用 UART (包括 LIN 转 TTL 模块) 控制电机时，必须连接 GND，配件板的 GND 与电机电源共地，否则影响 UART 通信，无法控制
3. 上电顺序：原则上配件板与电机上电顺序没有要求，建议先将线路连接好，给电机上电，再用 Type-C 数据线给配件板上电，接着选择型号等操作
4. 必须在一级页面对电机上电，以下这种情况会导致电机控制失败：进入二级页面后，再对电机上电，此时因为电机 ID 设置，模式等不成功，驱动指令无法匹配电机内部指令，驱动失败，此时可以返回到一级页面，选择电机型号后，重新进入二级页面
5. 在测试完一个电机，更换另一个新电机后，配件板可以不用重新上电，但是需返回到一级页面，选择电机型号后，重新进入二级页面

**提示：**

1. 配件板为了支持列表里的所有电机型号，对将电机统一设置 ID 为 1，设置模式为速度环
2. 二级页面的 10 个正负档位是百分比，对每个电机的空载转速做了计算处理，所以不同型号电机同样的百分比速度下对应的转速（RPM）是不一样的

F: 为什么接上电机，选择速度后无法控制？

Q: 先检查连线，有些型号电机需要连接 GND,再检查电机型号是否选择正确，如果是 CAN 通信电机检查拨码开关是否正确操作

F: 为什么有些电机在二级页面看不了温度？

Q: 根据电机型号不同，二级页面显示分为故障码和电机温度