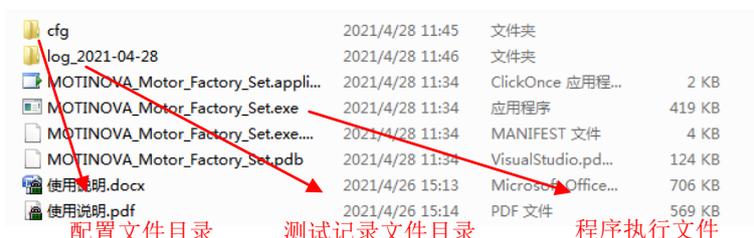


# MOTINOVA 电机量产测试工具

## 使用说明

### 1 文件预览



\*更新软件时，注意保留/cfg 和/log 两个目录，否则历史配置文件和测试记录将会被清除，可考虑定期将/log 中测试记录文件拷出备份。

### 2 界面预览

程序打开后进入启动界面，如下图所示：



- 量产模式  
生产过程中由操作员工进入该模式，按照订单需求生成的参数进行生产测试，每次测试的记录文件存储在/log 目录中。
- 参数生成  
生产前由工程部指导，根据订单需求生成配置参数，配置文件存储在/cfg 目录中。
- 文件管理  
由工程部负责对现有的配置文件进行管理，可实现对文件查看和文件删

除等操作，进入该模式需输入登陆密码，密码设置为“123456”。

## 2.1 量产模式



### 2.1.1 操作步骤

- 1) 点击“端口设置”，选择正确端口后，点击“连接”；
- 2) 点击“系统开关”，点击“开”；
- 3) 选择配置文件，选择文件时注意和本次生产要求的配置一致，点击“查看”按钮可以查看当前选择的配置文件；
- 4) 点击“开始测试”；
- 5) **系统清除**：点击“系统清除”，等待弹出提示框，如下图所示：



点击“确定”按钮后，测试状态中，系统清除状态指示变为 系统清除 OK，如果提示“指令操作失败”，需要停止测试，检查线缆或 PCB 是否存在异常；

6) **参数写入**：在文本框中输入电机打标信息，例如“VS7500%#M210830A0059A”，注意使用“%#”将型号和序列号隔开；

7) 点击“电机参数写入”按钮，等待弹出“写入成功”提示框，如下图所示：



点击“确定”按钮后，测试状态中，电机参数写入状态指示变为 电机参数写入 OK，如果提示“指令操作失败”，需要停止测试，检查线缆或 PCB 是否存在异常；

8) **前后灯测试**：点击“开灯”按钮，观察前后灯输出电压是否和订单需求一致，如果一致则点击 电压正确，否则点击 电压错误，然后点击“关灯”按钮；

9) **推行测试**：点击“启动”按钮，电机会进入运转状态，观察右侧测试状态中相关的 8 项测试内容是否合格，其中速度传感器检测需要用磁铁产生触发信号，该项测试完成后点击“停止”按钮，电机停止运转，观察右侧测试状态提示；



无论测试结果是否合格，都需要继续进行后面的测试，并保存此次测试结果。

10) **软件版查询**: 点击“查询”按钮, 观察版本信息文本框中是否显示电机的型号、序列号、硬件版本、软件版本等信息;

11) **数据保存**: 点击“保存”按钮, 等待 5~8s 后, 提示“已保存”;



12) 点击“开始测试”按钮, 可进行下一台电机的测试。

## 2.2 参数生成



进入模式后, 点击“默认”按钮, 会自动生产一组默认参数, 然后按照订单描述和产品型号修改部分参数。

1) **用户参数和马达参数**: 一般需要修改的内容包括但不限于以下几项: 限速值、限流值、轮胎周长、序列号、指拨模式、尾灯模式、额定转速、额定电压等。

2) 生产信息：仅限填写英文或数字，填写总长度不能超过 8 个字符，例如

生产信息		生产信息	
生产商	TTIUM	生产商	MOTINOVA
生产地	WUHAN	生产地	YUENAN
生产时间	20200901	生产时间	20210301

或

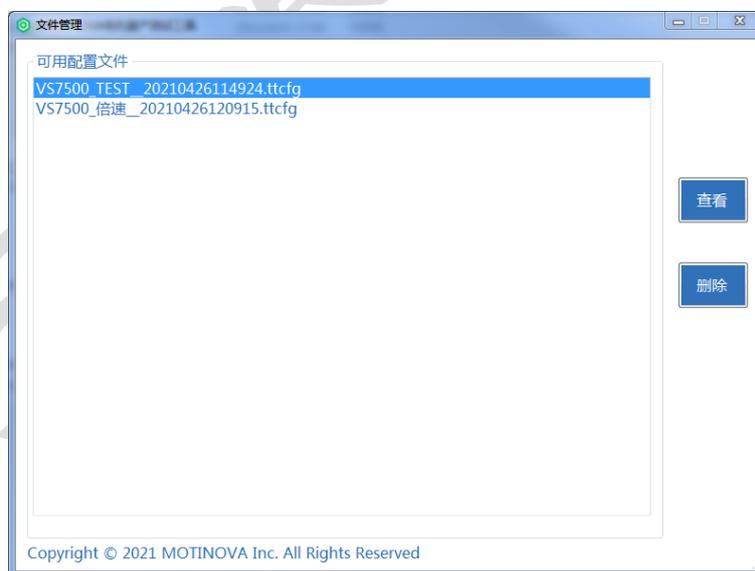
3) 自定义信息：不做要求，需要对某批次订单做特殊标记时，可写入标记信息。提供最多 3 条自定义信息，仅限填写英文或数字，每条信息长度不超过 16 个字符；

4) 文件信息：生产配置文件的文件名会引用该信息，点击“生成”按钮，生成的配置文件会保存在/cfg 目录下。例如：

文件信息
电机型号
VS7500
客户代码
倍速
备注

### 2.3 文件管理

输入密码“123456”后进入文件管理界面：



该界面下会将已生成并保存的所有配置文件以清单方式列出来，选择文件可进行查看或删除操作。

### 3 使用范围

适用于电机在组装完成之后，标定测工之前对电机进行测试，不适用于越南测功机。