

欣力高产品串口控制代码-----液晶屏升降器

首先感谢您使用欣力高生产的产品和对我公司支持 !以下是液晶屏

升降器的控制串口代码 :

控制说明:

(1)、手动控制方式:



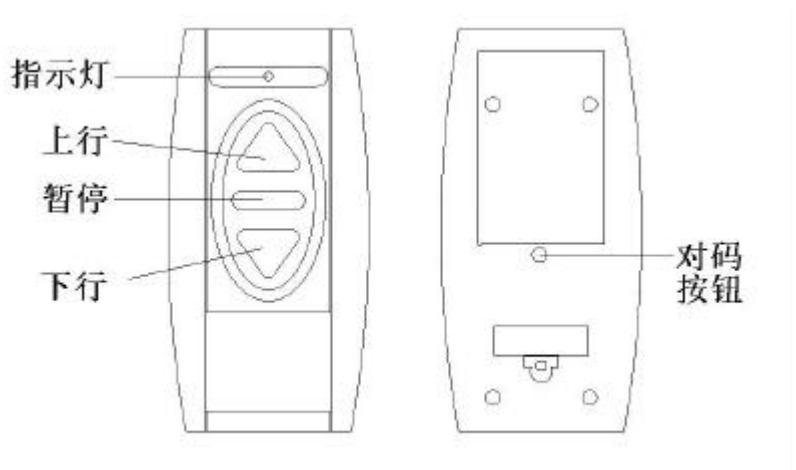
在控制面板上分别有后仰、前仰、暂停、上升、下降五个键位。

前、后仰分别控制液晶显示屏倾斜角度 (这两个键是微调键,采用点动调节方式); 上升、下降、暂停分别控制机器运行状态。

当显示器隐藏于机器内部时按上升键,机器面板开关门收回机器内部同时,显示器上升,底板与面板呈水平,最后显示器翻转、后仰,直到机器自动停止运行。同时液晶显示屏自动通电。

使用者可根据自身需求调节显示器倾斜角度,后仰、前仰每按一次调整约 0.5 度,最大可调节 12 度。(快速转角方法是:按一下“下降”键,然后在显示器角度回转的过程中按“暂停”键锁定角度)

(2)、遥控控制方式:



单台无线遥控，一对一控制。

无线遥控分组控制，最多五组，多台机分组，一个遥控器控制操作

方法

在接通电源的状态下同时按住升降器面板上面的“暂停”与“上升”键持续约 2 秒左右，机器里的指示灯会开始闪烁，然后按下遥控器背面的对码按钮 1 秒左右，如机器里的指示灯停止闪烁，则对码成功。机器已能用遥控器控制。不成功则重复以上操作。

(3)、485 控制方式：

RS485 连接线：

用 RS485 交叉线 (2-3-5 对 3-2-5) 将第一台液晶屏升降器与中控 232 串口连接；每台液晶屏升降器之间用 RS232 直连线 (2-3-5 对 2-3-5) 串连即可。

、RS485 端口设置：

波特率 9600

数据长度 8

奇偶校验 N

停止位 1

控制协议结构：

3F AA 00 CC DD EE FF 0D

AA: 内部指令

00 为单独控制和地址设置时内部指令

01 为分组群控指令

02 为随机群控指令

03 为键盘输入控制指令

CC: 群组地址 (0~9)

DD: 单个独立地址 (0~255)

EE: 动作指令 0x44 升 0x22 降 0x32 停 0x10 设置地址

FF: 当随机群控是，该字节为群控的数量 即 0x0D 后面的字节数

(1-64)，当内部指令为 0x03 时，该字节为对应键盘的键值，

如：3F 03 00 00 00 00 01 0D 该条指令为向升降器

发送 数字 1，

如果要让地址为十进制 12 的升降器升则要发

3F 03 00 00 00 00 01 0D

3F 03 00 00 00 00 02 0D

3F 03 00 00 00 44 00 0D

每两条指令之间的时间间隔不能超过 5 秒，超出则所发指令被

做无效处理。

操作说明：

该升降器分：中控控制，按键开关控制，遥控控制。

中控控制：通过板上 RS485 口，按上述协议说明进行控制。

按键控制：分 5 个按键，后仰 前仰 停止 上升 下降

后仰：为升降器升到顶（即上限位行程开关动作后），按该键，转角电机正转，松该键转角电机停止；在对码模式下 该键为机器群组地址 加 1

前仰：为升降器升到顶（即上限位行程开关动作后），按该键，转角电机反转，松该键转角电机停止；在对码模式下 该键为机器群组地址 减 1

停止：转角电机 升降电机工作过程中 按该键，所有电机停止工作；在对码模式下 长按该键为推出对码模式，并保存所设置的地址。

上升：按该键，升降电机正转，若上限位行程开关动作后这转角电机正转；在对码模式下 该键为机器地址 加 1

下降：按该键，升降电机反转，若上限位行程开关动作后这转角电机反转；在对码模式下 该键为机器地址 减 1

组合键：按停止 和 上升 或下降 4S 进入地址设置 遥控对码模式。

中控线路连接示意图:

