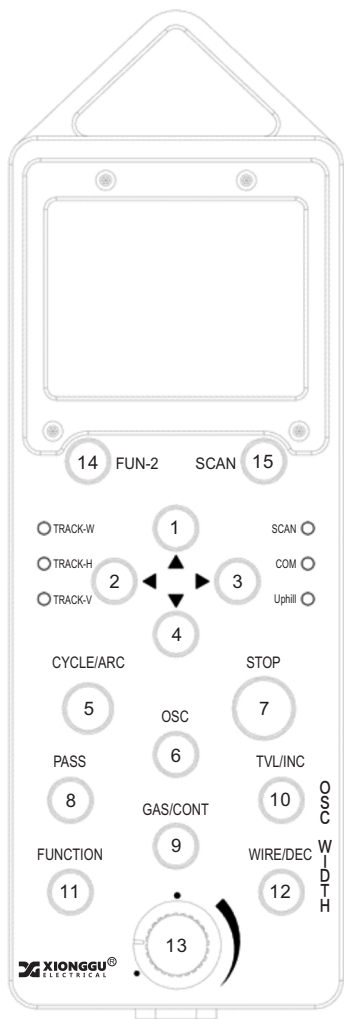


## A-305遥控按键翻译及操作说明



- 1: 上 2: 左 3: 右 4: 下 5: 焊接 6: 摆动 7: 停止  
8: 换焊道 9: 试气体 10: 行走/增加摆宽 11: 复用键  
12: 送丝/减小摆宽 13: 调节行走或送丝速度(默认行走速度)

### 焊前操作

- 1: 向上调节干伸电机 4: 向下调节干伸电机  
2: 向左调节平摆电机中心 3: 向右调节平摆电机中心  
11+2: 向左调节角摆电机中心 11+3: 向右调节角摆电机中心  
5: 双击启动焊接 7: 停止当前动作 7+5: 模拟焊接  
6: 试摆动 11+6: 切换摆动模式  
8: 向下改变焊道 7+8: 向上改变焊道  
9: 试气体 7+9: 试电源(建空载电压)

单击10: 试行走 双击10: 连续行走 7+10: 反向行走

12: 试送丝 7+12: 反向送丝 7+6: 切换左右机

11+10: 切换焊接行走方向

11+12: FUNCTION+WIRE

测量送丝量(默认以当前焊道的送丝速度送丝十秒)

14: FUN-2复用键: 进入二级菜单

焊前, 单击进入第二界面, 可以查看扫描焊工二维码结果, 焊口二维码结果, 再单击14键, 则进入第三界面, 可以按2-左键/3-右键来切换显示语言, 目前支持中文, 英文, 俄文。

按7-STOP按键退出此界面。

15: SCAN扫码键: 扫描专用二维码

焊前, 单击, 然后等待遥控器背面扫码模块指示灯亮, 扫描对应的二维码, 成功或失败, 在界面上会弹窗提示。

### 焊接操作

10: 增加摆幅 12: 减小摆幅 1,4: 分别调节干伸电机上下动作

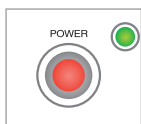
按2或者3: 分别调节平摆电机的中心; 按11+2或者11+3: 分别调节角摆电机的中心。

旋钮13: 根据参数设置, 调节行走速度或者送丝速度, 旋钮丝印表示焊接成型薄厚, 顺时针焊接成型薄, 逆时针焊接成型厚。

### LED灯:

左边3个指示灯从上到下依次: 宽度跟踪、水平跟踪、高度跟踪指示灯

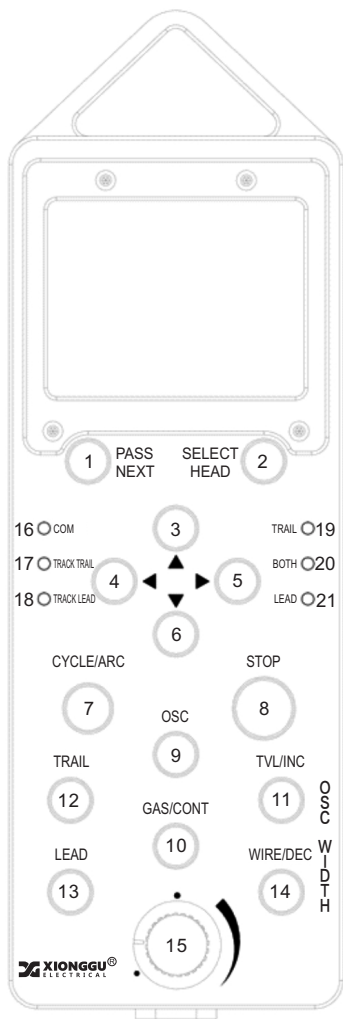
右边3个指示灯从上到下依次: SCAN扫码指示灯、通信灯、向上焊接指示灯



### 机头POWER按键和指示灯:

此按键只能在紧急情况下使用, 会导致机头和遥控器的电断开, 如果要恢复正常, 必须重启系统的电源开关。

## A-610遥控按键翻译及操作说明



- 1: 下一焊道    2: 选择枪头  
 3: 上          4: 左          5: 右          6: 下  
 7: 起弧        8: 停止        9: 摆动        10: 送气  
 11: 行走    12: 后枪粘滞    13: 前枪粘滞    14: 送丝  
 15: 调节行走速度或者后枪送丝速度  
 16: 通讯指示灯          17: 后枪跟踪指示灯  
 18: 前枪跟踪指示灯    19: 后枪指示灯  
 20: 双枪指示灯          21: 前枪指示灯  
 8+2: 扫码

焊前，等待遥控器背面扫码模块指示灯亮，扫描特定的二维码。

- 16长亮: 通讯正常  
 17长亮: 后枪水平跟踪垂直跟踪都有  
 17快闪: 后枪只有水平跟踪  
 17慢闪: 后枪只有垂直跟踪  
 8+12: 调节后枪跟踪开关状态  
 18长亮: 前枪水平跟踪垂直跟踪都有  
 18快闪: 前枪只有水平跟踪  
 18慢闪: 前枪只有垂直跟踪  
 8+13: 调节前枪跟踪开关状态  
 19长亮: 所有操作只对后枪有效  
 19闪烁: 仅下一个操作对后枪有效  
 20长亮: 所有操作对双枪都有效  
 21长亮: 所有操作只对前枪有效  
 21闪烁: 仅下一个操作对前枪有效

双按7: 19长亮后枪起弧，20长亮双枪同时起弧，21长亮前枪起弧

13+7: 若20长亮，则先前枪起弧，后枪行走前到前枪位置自动起弧

按8: 双枪同时熄弧          8+1: 返回上一焊道

12+8: 后枪熄弧，前枪继续焊接

13+8: 前枪熄弧，后枪行走前到前枪位置自动熄弧

8+10: 建立空载电压，检查设备电路是否连通

8+11: 反向行走          8+14: 抽丝          8+9: 自动设置盖面间距

11: 仅在焊接时，增加摆宽

14: 仅在焊接时，减小摆宽

15: (通过参数设置)

顺时针方向为增大行走速度(焊薄)或者减小后枪送丝速度(焊薄)。焊接前需将电位器调至中间点。