

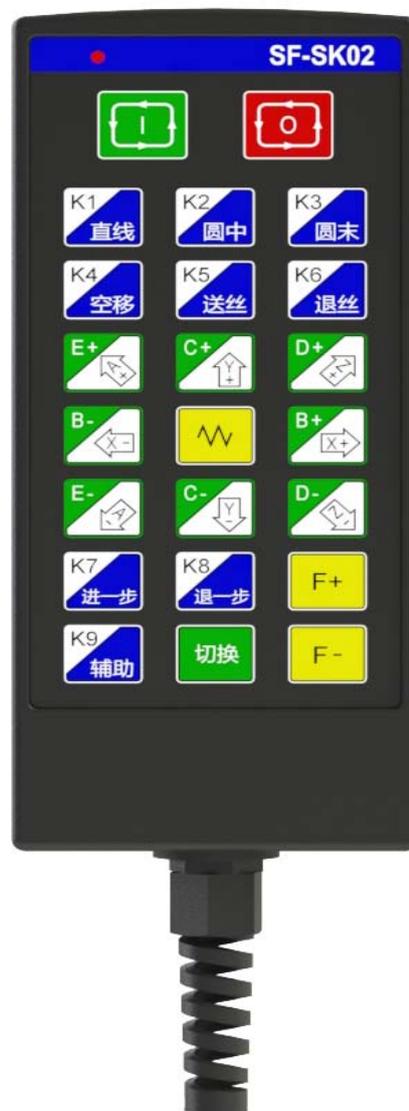
## SF-SK02 有线遥控器操作说明

### 1. 接线定义



- **D0**——**D4** 数据线，**V**——24V 电源正，**G**——24V 电源负
- 连接系统 25 芯输入端
  - D0—— 5 脚 （25 芯输入）
  - D1—— 18 脚 （25 芯输入）
  - D2—— 6 脚 （25 芯输入）
  - D3—— 19 脚 （25 芯输入）
  - D4—— 7 脚 （25 芯输入）
  - V**—— 24V（外接 24 正）
  - G**—— 24G（外接 24 负）

## 2. 按键定义



按键序号	按键名称	按键功能
1	I	启动加工
2	0	暂停加工
3	K1	强电 K1 键/示教功能（焊直线）
4	K2	强电 K2 键/示教功能（圆弧中）
5	K3	强电 K3 键/示教功能（圆弧末）
6	K4	强电 K4 键/示教功能（空移）
7	K5	强电 K5 键/送丝
8	K6	强电 K6 键/退丝
9	K7	强电 K7 键/示教功能（进一步）

10	<b>K8</b>	强电 K8 键/示教功能（退一步）
11	<b>K9</b>	强电 K9 键/辅助
12	<b>切换</b>	使用 6 轴控制的时候 用于轴切换 X/B Y/C
13	<b>F+</b>	焊接速度上调控制键
14	<b>F-</b>	焊接速度下调控制键
15	<b>↑</b>	(Y+) 前进
16	<b>↓</b>	(Y-) 后退
17	<b>←</b>	(X-) 向左
18	<b>→</b>	(X+) 向右
19	<b>↖</b>	枪头 A+方向运动
20	<b>↙</b>	枪头 A-方向运动
21	<b>↗</b>	枪头 Z+方向运动
22	<b>↘</b>	枪头 Z-方向运动
23		进给倍率快速调整，按一下 5%，再按一下 80%

### 3 系统界面更改 LOGO 图片

更改界面 LOGO 操作注意三点：

第一， 图片是 24 位位图的 BMP 格式，名称 LOGO。

第二， 2060/2600 系统图片为 800\*480 像素分辨率。

第三， 把 LOGO.BMP 图片放到 U 盘，依次按 G、G、9 按键，提示更改 LOGO，按回车键。