1. 打开激光指令

SO10+[CR]

1. 关闭激光指令

SO10-[CR]

1. 获取扫描仪参数和状态指令

GVC[CR]

1. 焊缝类型选择控制指令

SMXX[CR]

00 – none

02 – fillet tacking

03 - center of gap

06 - flat gap

07 - small gap

08 - left edge

09 - right edge

需求说明：

1. 机器人作为客户端，发送询问指令，
2. PC既作为服务器，又作为客户端，作为服务器用来获取QS-TRACK的数据，作为客户端用来获取机器人的数据，PC作为桥梁的作用。