

## GP4000 与 QPLC 的 QJ71C24 模块通讯

此示例是采用 RS422/485 的方式来进行通讯的。

### 触摸屏处的设置

控制器 / PLC [添加控制器 / PLC](#) [删除控制器 / PLC](#)

控制器 / PLC1 [控制器 / PLC 更改](#)

摘要

制造商 Mitsubishi Electric Corporation 系列 Q/QnA Serial Communication 端口 COM2

文本数据模式 2 [更改](#)

通讯设置

SIO Type  RS232C  RS422/485(2wire)  RS422/485(4wire)

Speed 19200

Data Length  7  8

Parity  NONE  EVEN  ODD

Stop Bit  1  2

Flow Control  NONE  ER(DTR/CTS)  XON/XOFF

Timeout 3 (sec)

Retry 2

Wait To Send 0 (ms)

Format QnA Comp. 4C Frame: Format 5 [Default](#)

特定控制器的设置

允许的控制器 / PLC 数量 16 [添加控制器](#)

编号	控制器名称	设置
1	PLC1	Station No.=0,Connected to Q Series C24 I/F Module-

[添加间接控制器](#)

特定控制器设置

PLC1

Station No. 0

Connected to Q Series C24 I/F Module

Data items for accessing other station

Network No. 0

PC No. 255

Request destination module

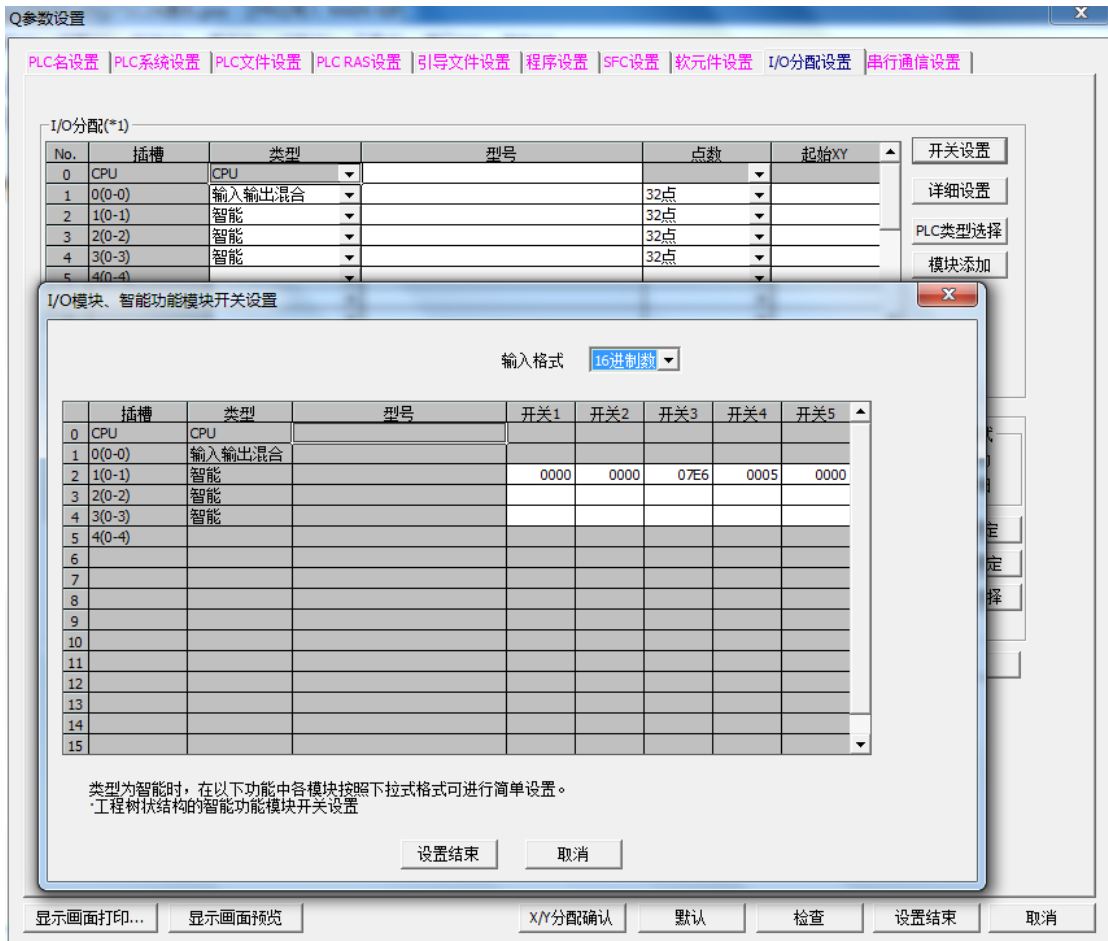
I/O No. 1023

Station No. 0

[Default](#)

[确定\(O\)](#) [取消](#)

## PLC 处的设置



## 1:1 直联的电缆接线图

- 1:1 连接

