

MONITOUCH

テクニカルインフォメーション

2018年4月25日

テーマ	三菱電機 シリアルコミュニケーションユニット QJ71C24N との接続		
該当機種	V9 シリーズ	No. TI-M-1219	1/4

1. 接続環境

モニタッチ : V9 シリーズ
PLC : Q06UDHCPU + QJ71C24N
使用ソフト : V-SFT-6、GX Works2 ver.1.95Z



Ethernet ポート内蔵 QCPU の場合、使用可能なシリアルコミュニケーションユニットに制約があります。
シリアルコミュニケーションユニットのシリアル No.の上 5 桁が「10042」以降の場合に使用可能です。
対象型式 : QJ71C24N、QJ71C24N-R2、QJ71C24N-R4
詳細については三菱電機『QCPU ユーザーズマニュアル』をご確認ください。

2. 設定方法

QJ71C24N の CH1 または CH2 に、以下の設定で接続します。

ボーレート : 115kbps
データ長 : 8 ビット(固定)
ストップビット : 1 ビット
パリティ : 偶数

V-SFT の設定

- ① V-SFT を立ち上げ、新規画面を作成します。

[編集機種選択] でモニタッチの機種を選択し、[OK] をクリックします。

次に、[PLC 接続機器選択] で「**三菱電機 QnH(Q)シリーズリンク**」を選択し、[完了] をクリックします。

PLC1 プロパティが表示されます。

The image shows three screenshots of the V-SFT software interface. The first screenshot is the '編集機種選択' (Edit Machine Selection) dialog box, where 'V910* iS' is selected in the '編集機種' (Edit Machine) dropdown. The second screenshot is the 'PLC1 接続機器選択' (PLC1 Connection Device Selection) dialog box, where '三菱電機' (Mitsubishi Electric) is selected in the 'メーカー' (Manufacturer) dropdown, and 'QnH(Q)シリーズリンク' (QnH(Q) Series Link) is selected in the '機種' (Model) dropdown. The '完了' (Done) button is highlighted. The third screenshot is the 'ハードウェア設定' (Hardware Settings) dialog box, showing the 'PLC1 プロパティ' (PLC1 Properties) for '三菱電機 QnH(Q)シリーズリンク'. The '接続形式' (Connection Type) is set to 'RS-232C', and the 'ボーレート' (Baud Rate) is set to '115K BPS'. The 'データ長' (Data Length) is '8ビット' (8 bits), and the 'ストップビット' (Stop Bits) is '1ビット' (1 bit). The 'パリティ' (Parity) is '偶数' (Even).

- ② [通信設定] で、パラメータの設定を行います。
以下の通りに設定します。

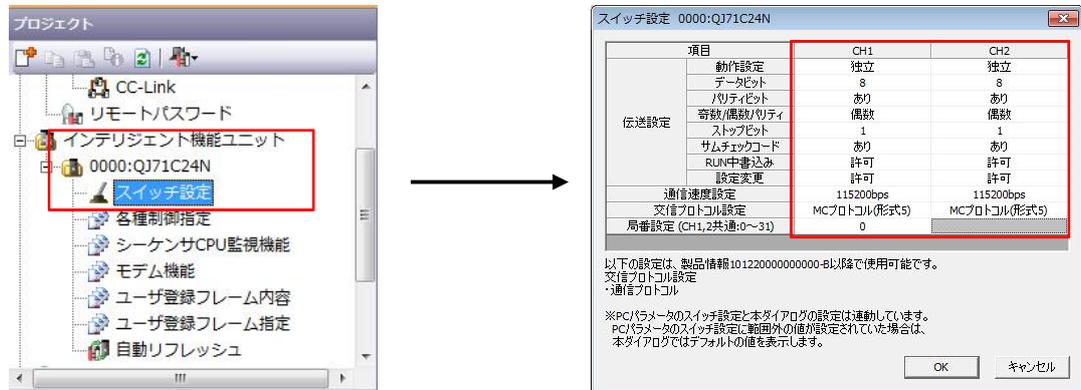
【通信パラメータ設定】	
信号レベル	: RS-232C または RS-422/485
ボーレート	: 115KBPS
データ長	: 8 ビット(固定)
ストップビット	: 1 ビット
パリティ	: 偶数

- ③ ウィンドウを閉じて、モニタッチの通信設定は完了です。
モニタッチに画面データを転送します。

GX Works2 の設定

- ① GX Works2 を起動し、プロジェクトを新規作成します。
- ② プロジェクトから [インテリジェント機能ユニット] を右クリックし、[新規ユニット追加] を選択します。
[新規ユニット追加] ダイアログで、「ユニット種別」と「ユニット形名」を以下の通り設定し、[OK] をクリックします。

- ③ プロジェクトで、[インテリジェント機能ユニット] に追加されたユニット (QJ71C24N) の「スイッチ設定」をダブルクリックします。スイッチ設定のダイアログが表示されたら、前述②の V-SFT 側の通信パラメータ設定と一致するよう、以下の通り設定します。
設定後、[OK] をクリックして閉じます。



- ④ [オンライン] [PC 書込] を選択し、設定した内容を転送します。
[PC/ネットワーク/リモートパスワード] にチェックを入れてから [実行] をクリックします。



転送が完了すると、以下のウィンドウが表示されます。
[閉じる] で閉じます。

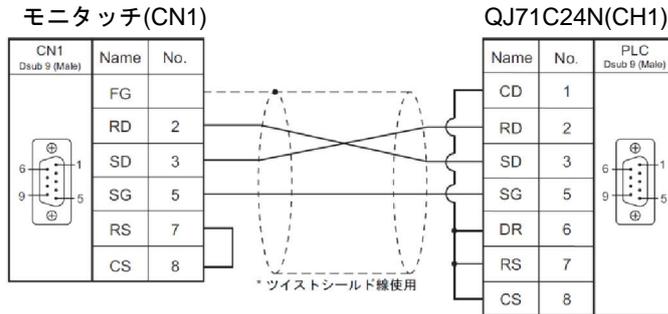


PLC 電源をリセットして設定は完了です。

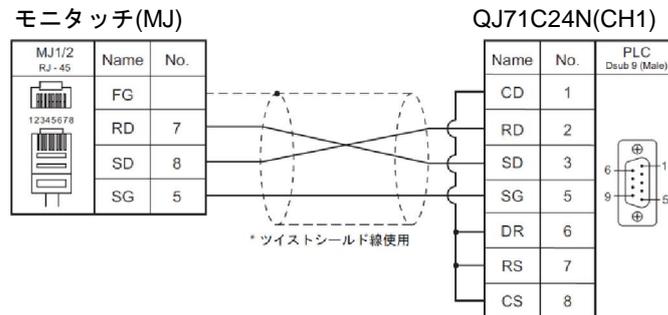
3. 接続

■ RS-232C

※ 弊社製ケーブル型式 : D9-MI2-09-□M (□=2、3、5、10、15)

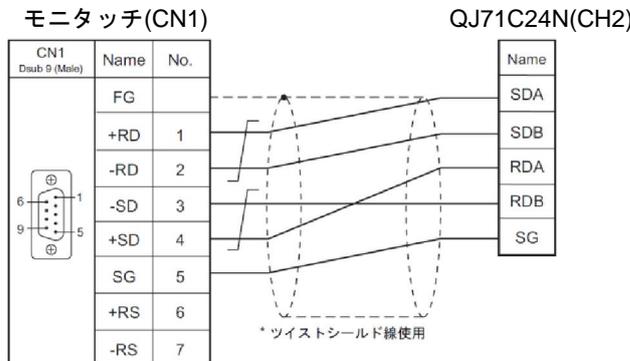


※ 弊社製ケーブル型式 : 該当なし (V6-TMP を加工して作成)

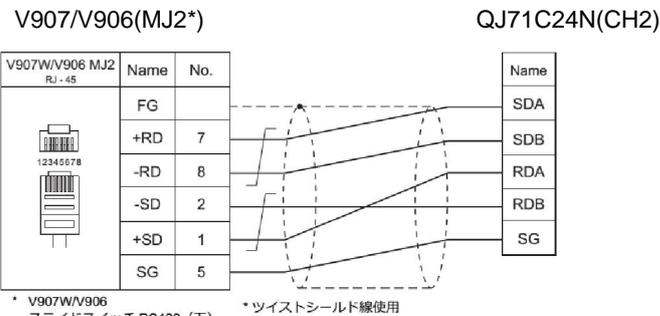


■ RS-422

※ 弊社製ケーブル型式 : D9-MI4-0T-□M (□=2、3、5、10、15)



※ 弊社製ケーブル型式 : 該当なし (V6-TMP を加工して作成)



* V907W/V906
スライドスイッチRS422 (下)

*MJ2: V907W/V906 以外は MJ2 と接続不可。

【お問い合わせ】 発紘電機株式会社 技術相談窓口 フリーコール: 0120-128-220 FAX : 076-274-5208