

## 邦普主板设备通讯向导

一、长按确认键 3 秒，进入密码输入界面。

二、密码是 4561，按上翻键，调整闪烁光标所在位置的数字，按 FN 键可使光标移位。完全输入完成 4561 后按确认键进入设置状态。

三、依次进入：工程参数→辅助参数→**通讯地址**（默认值为 0, 将值改为非 0 的数值，当只有一台与注塑机通讯时，设置为成 1 或 2 均可，当有两台模温机与注塑机通讯时，两台设置地址应不相同，分别是 1 和 2.）。

四、继续下翻至 **波特率**（有此版本称通讯速度，常规为 19200）、

**校验码**（无或 NONE、其他）

**停止位**（1 或其他）

此三项应与注塑机上所设置参数相同，（如：此三项在德玛格机器显示屏的第 183 页有显示）。

五、设置完成。

总结：总共设置四项，其中通讯地址设置为非零，另外三项与注塑机设置参数相同即可。