

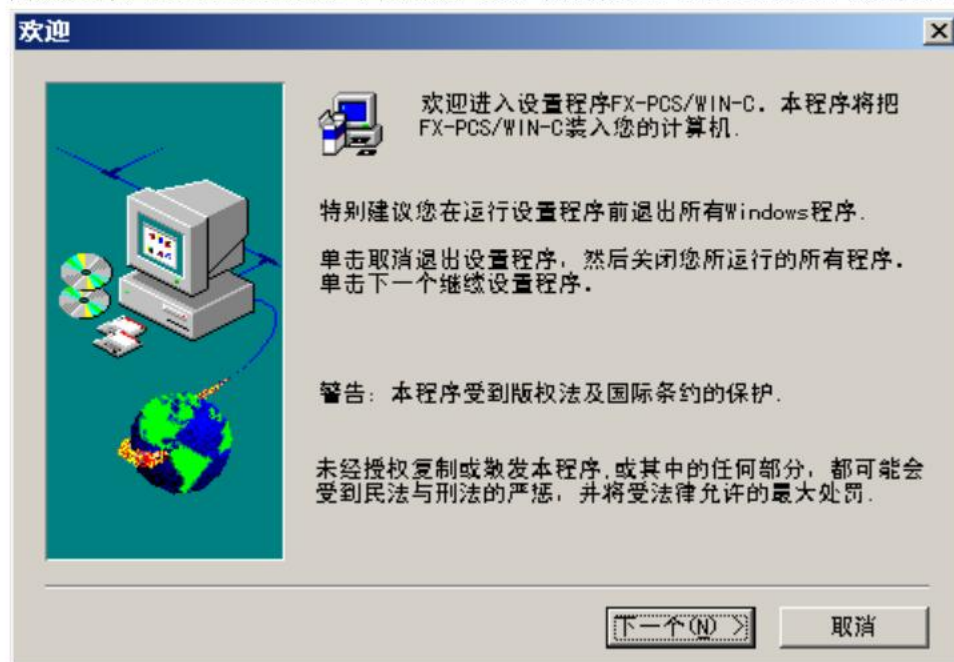
目 录

一、安装 PLC 编程软件.....	- 1 -
二、打开 PLC 程序.....	- 4 -
三、核对 PLC 程序.....	- 8 -

一、安装三菱 FX-2N 系列 PLC 编程软件：

软件环境：中文 Windows XP。英文版的 XP 会出现无法正确显示中文字符的情况，无法正常安装软件。

解压文件：FXGPWINV330（中文版）.rar，解压后进入目录 DISK1，运行 SETUP32.EXE



点击[下一个(N)]按钮，出面如下画面：



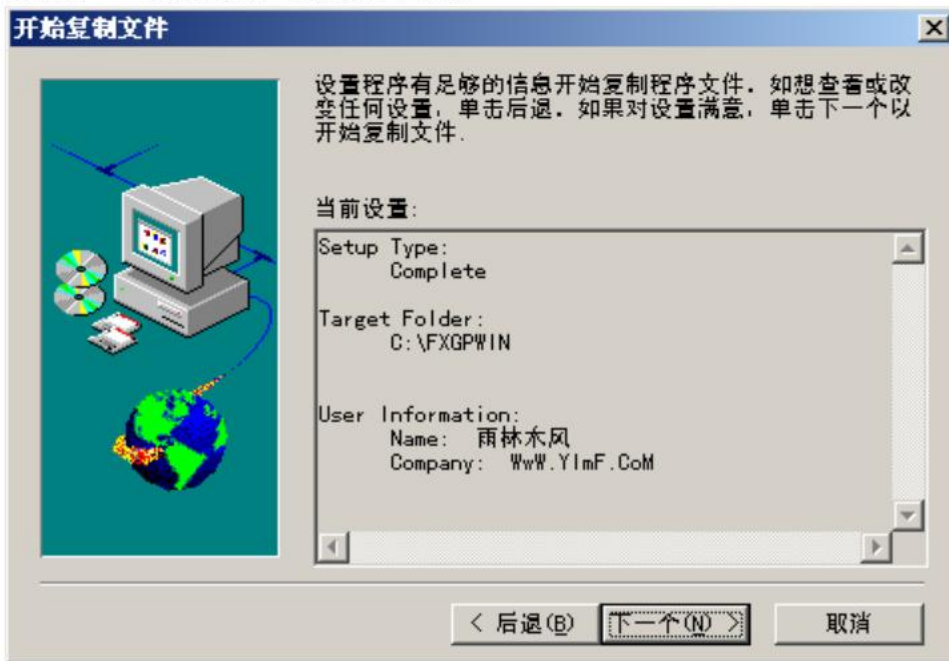
点击[下一个(N)]按钮，出面如下画面：



点击[下一个(N)]按钮，出面如下画面：



点击[下一个(N)]按钮，出画如下画面：



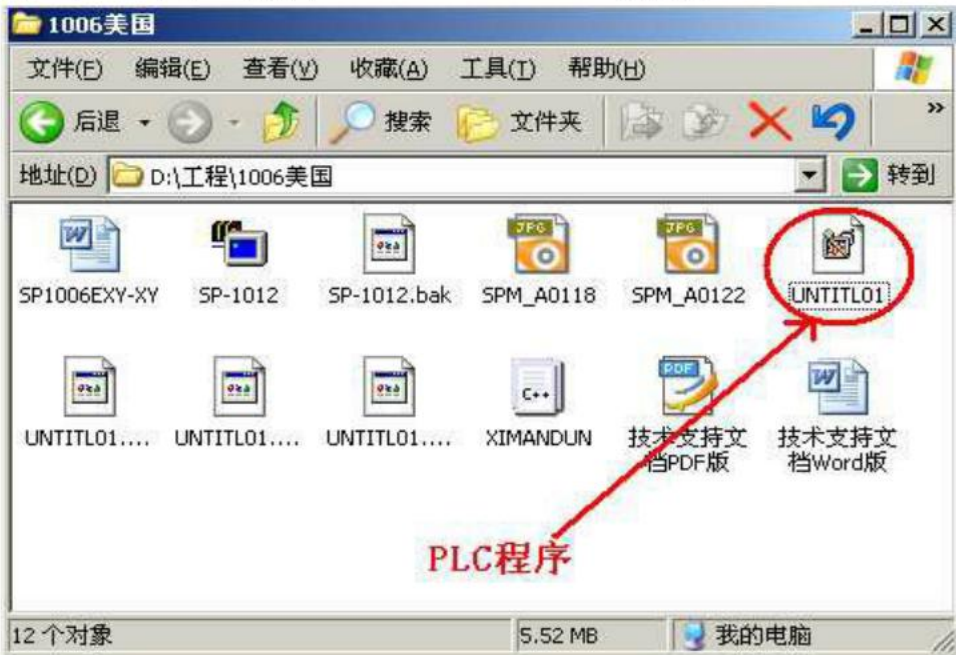
点击[下一个(N)]按钮，开始安装，完成后出现如下画面：



点击[确定]按钮完成安装。

二、打开 PLC 程序：（第一次安装 PLC 编程软件后进行此步骤）

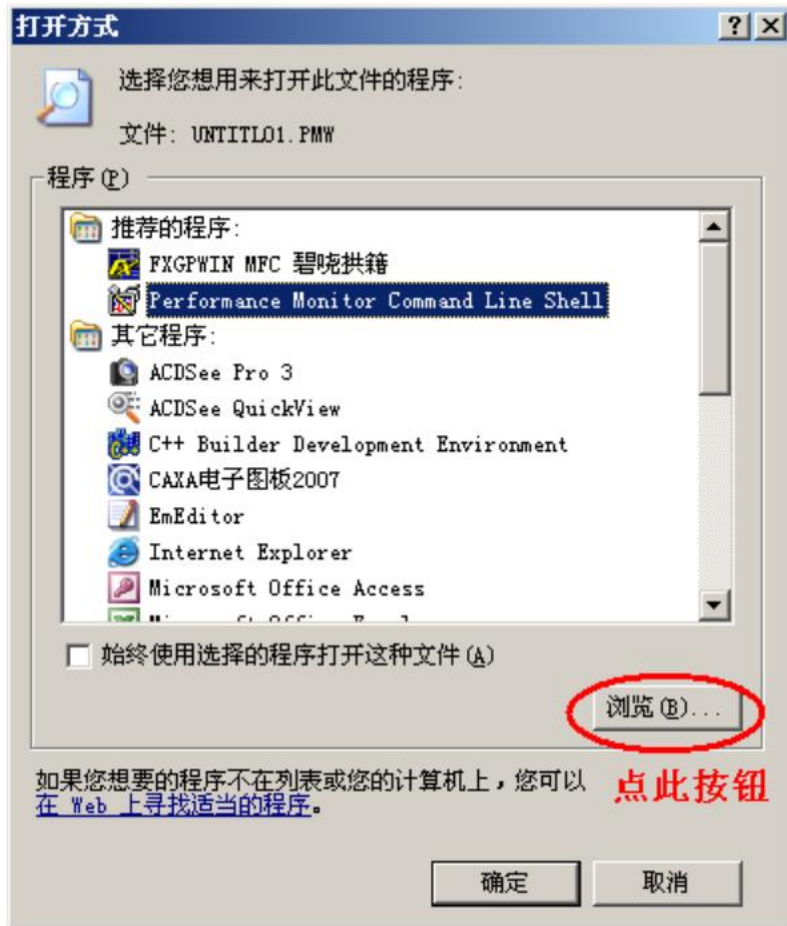
解压出 PLC 程序，名称为：UNTITL01.PMW。如下图所示：



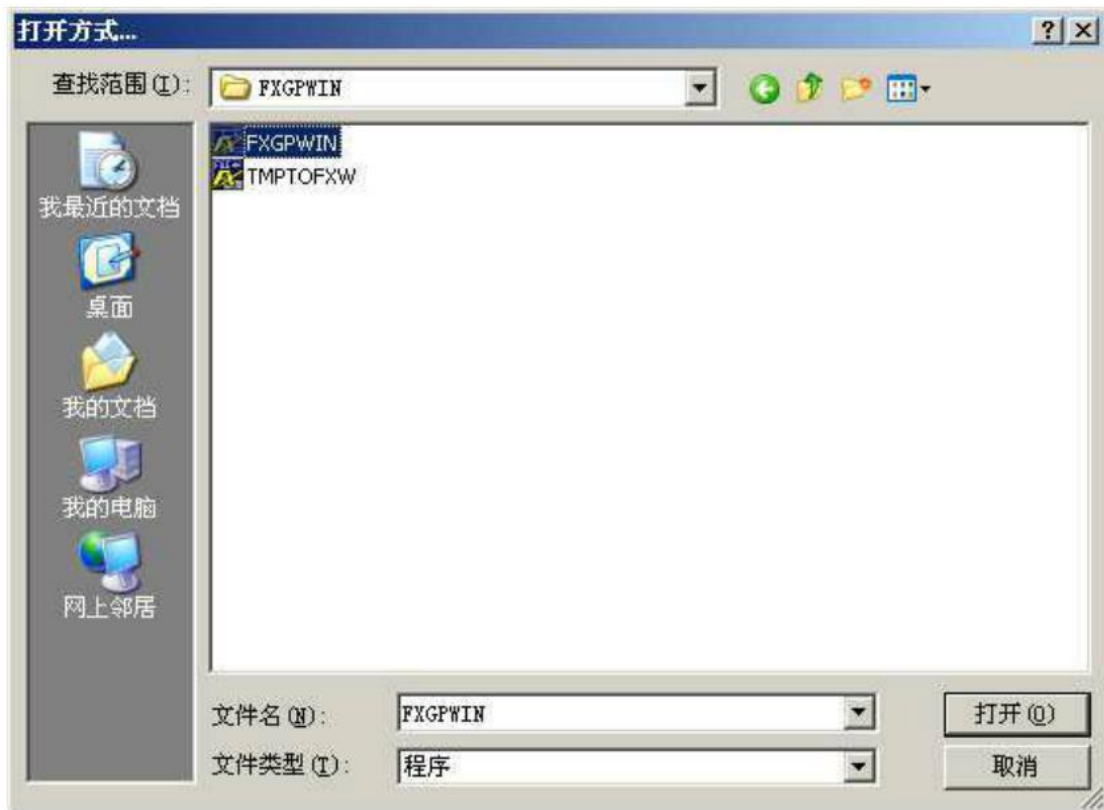
鼠标右键点击此文件，选择[打开方式]->[选择程序]：



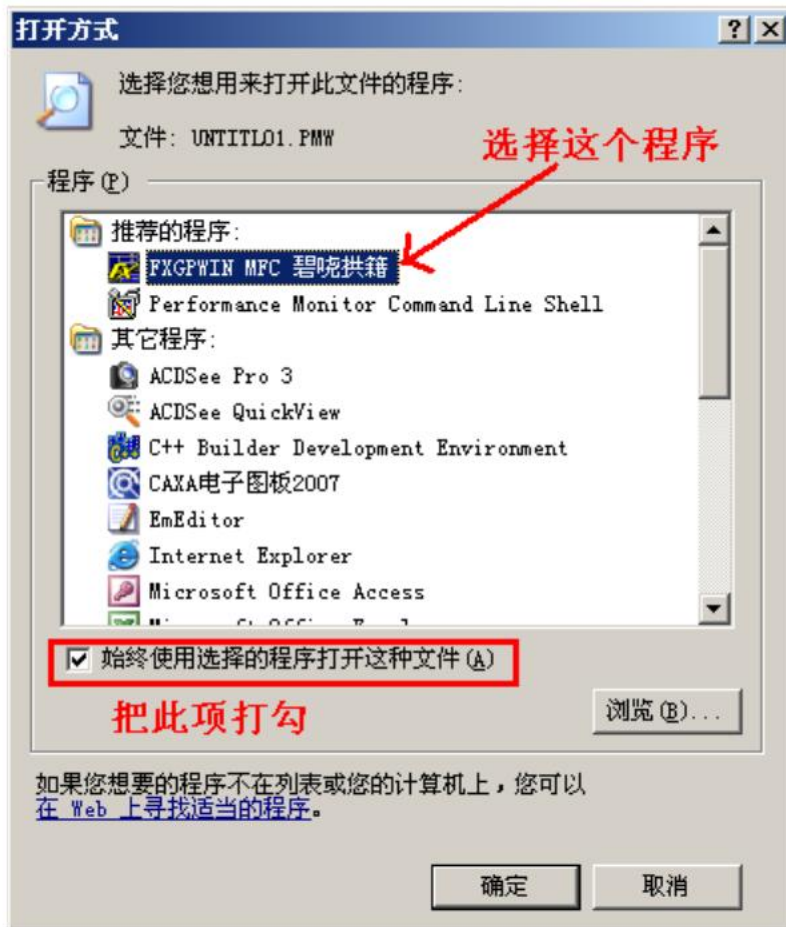
出现如下画面：点击[浏览(B)...]按钮。



指向 C 盘的 FXGPWIN 目录，选择 FXGPWIN.EXE



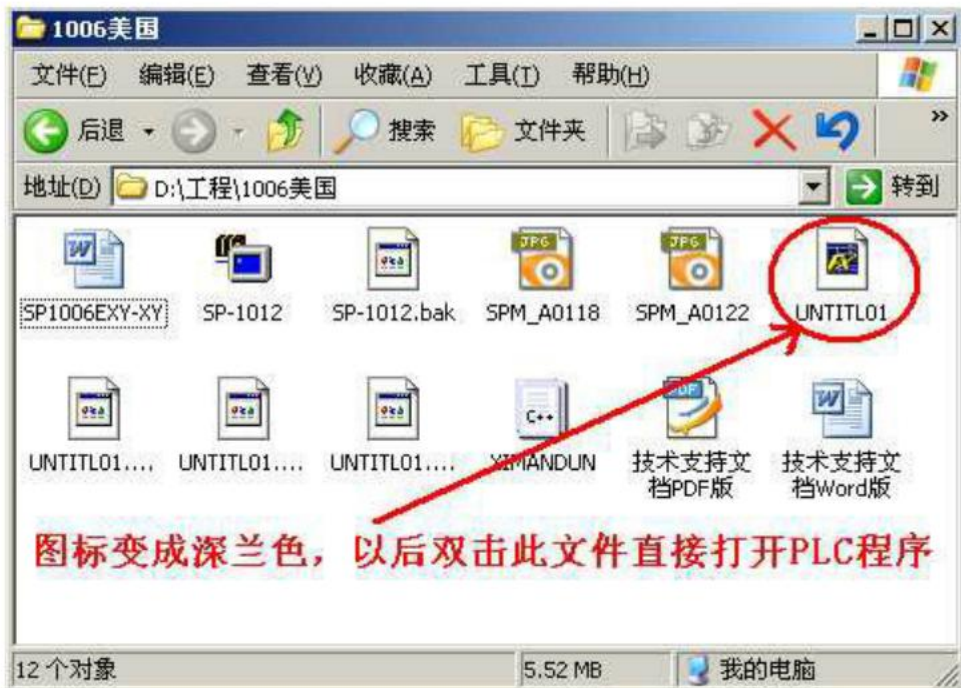
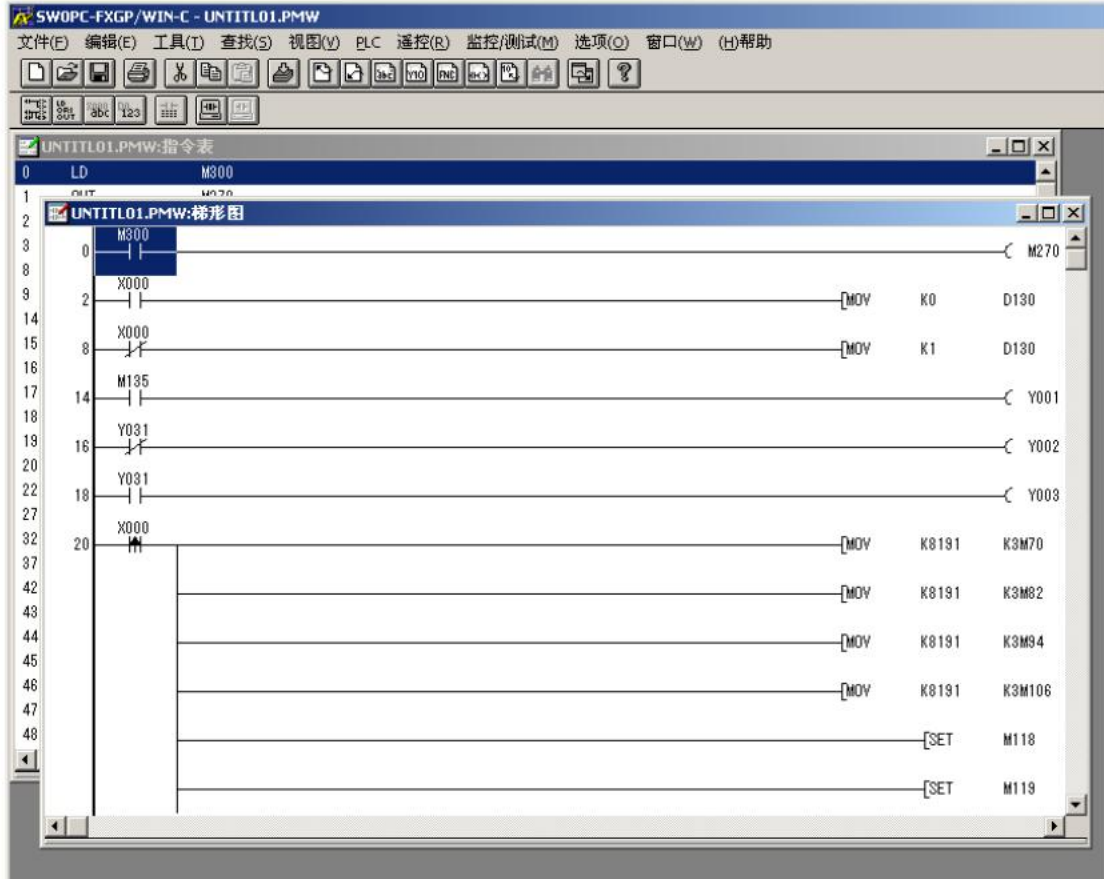
点击[打开(O)]按钮:



点击[确定]按钮，出现如下画面。



点击[(O)确认]按钮，出现 PLC 程序界面。

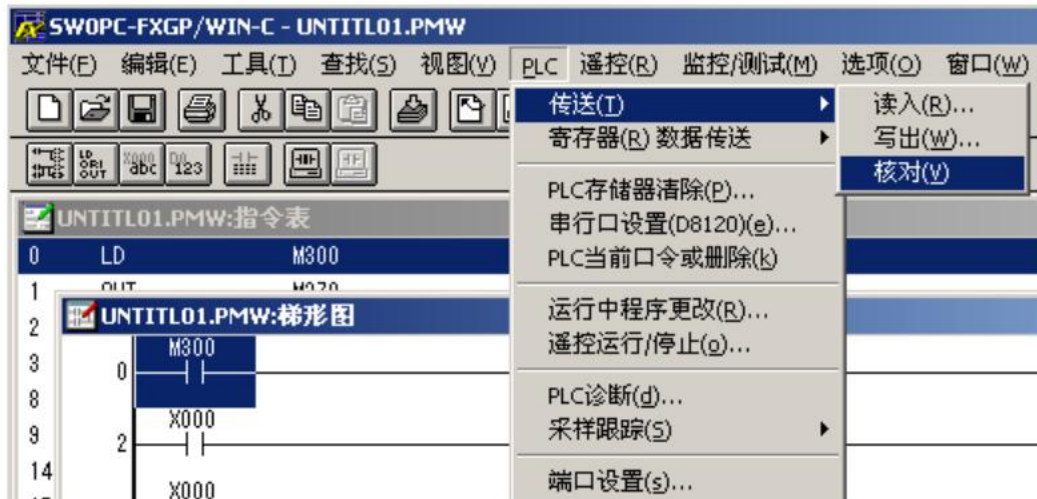


三、核对 PLC 程序：

注意：在设备完全断电的情况下进行接拆线工作！

接线：把型号为：三菱 SC-09 的 PLC 编程线的 9 孔端接计算机的 9 针 COM1 口，8 针圆口的端口接到 PLC 主机上（需拔掉从 PLC 到触摸屏的线，核对程序或传 PLC 程序断电后再接回去）。

接线后把 PLC 上电打开 PLC 程序，点击菜单[PLC]->[传送(T)]->[核对(V)]，开始核对程序。



核对程序后如果出现如下画面，说明 PLC 内部的程序与 PC 里的程序不一致。

