

如何使用代码

一、下载 HEX 到 STM32F103RDT6（工控板）

详情请查看工控板 HEX 烧录说明

二、打开三菱编程软件 MELSOFT GX Works2 或者 MELSOFT GX Developer



注：本文使用 GX Works2 做详细使用介绍



三、新建 FX2N 工程

工程类型：简单工程

PLC 系列：FXCPU

PLC 类型：FX2N/FX2NC

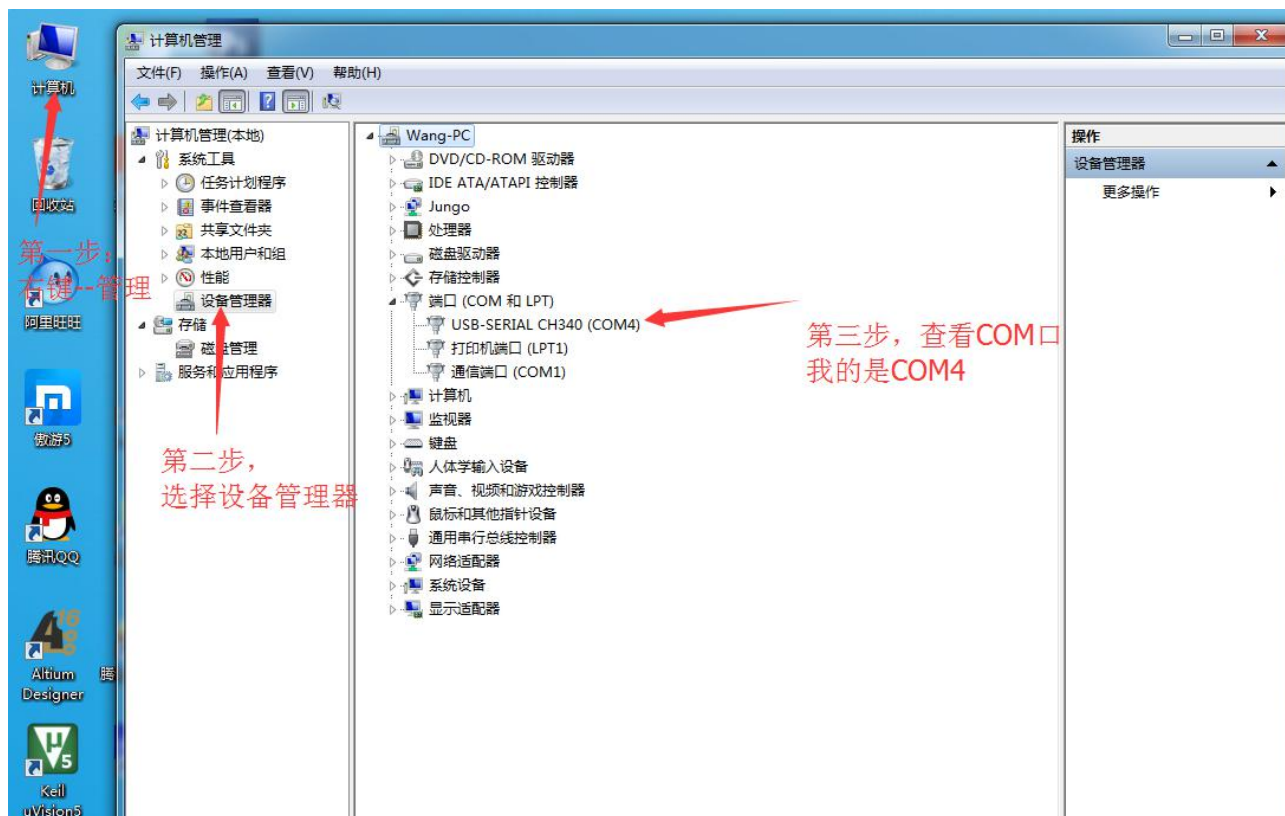
程序语言：梯形图

点击确定

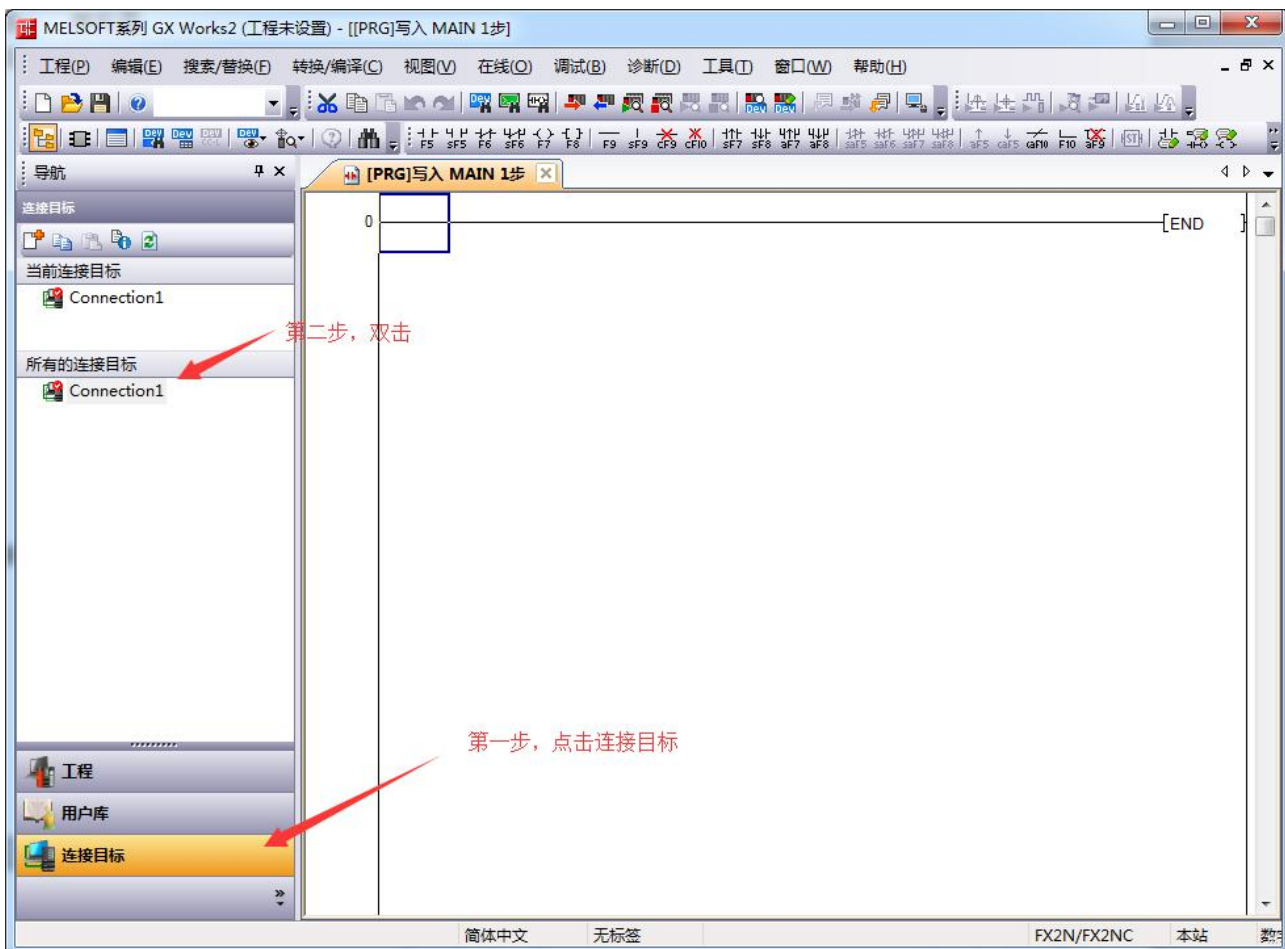


四、选择配置 COM 口，设置波特率为 19.2k

1. 查看自己的串口号



2. 配置 PLC 通信

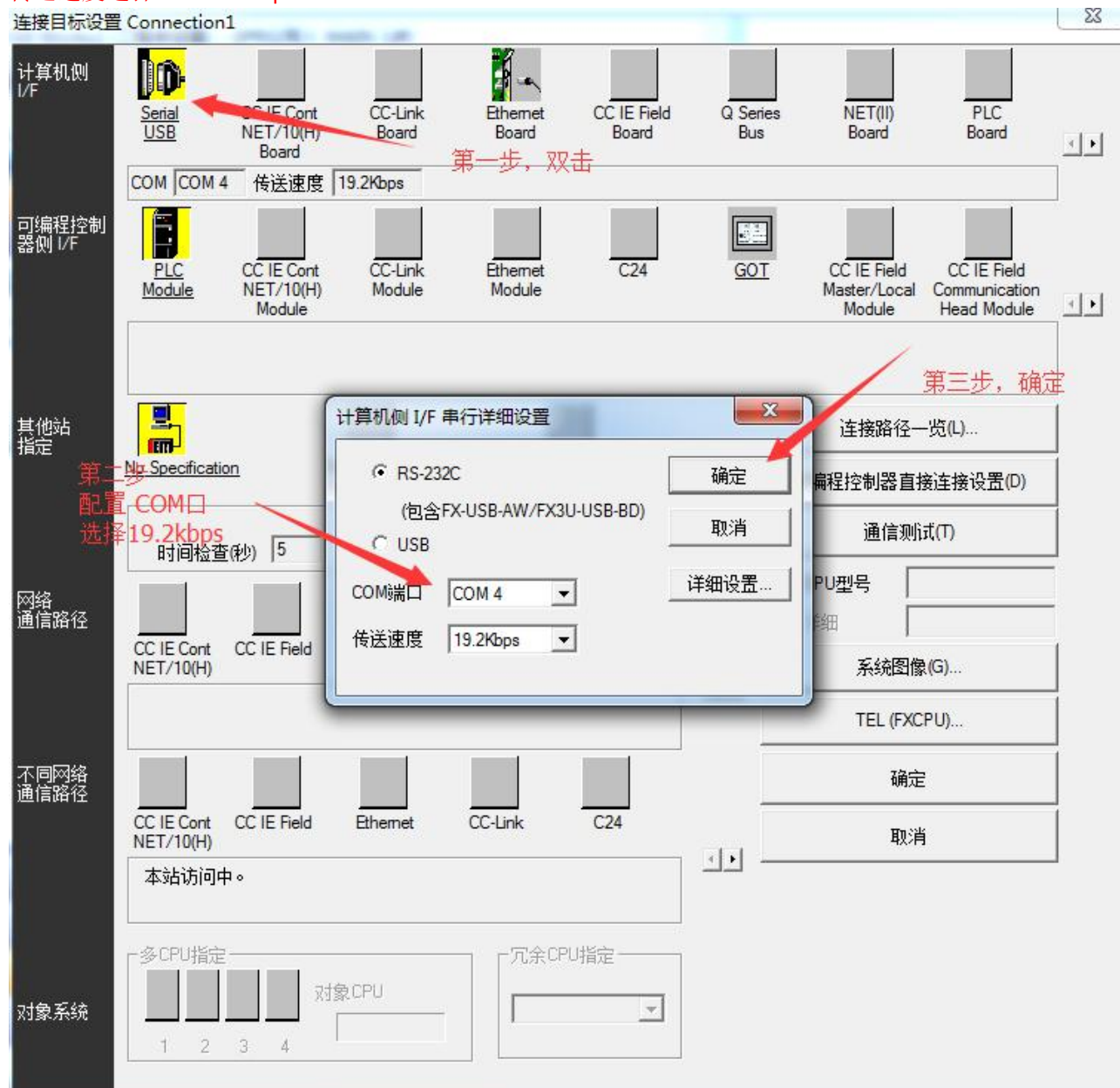


3.配置串口通信（你的是 COM 几就选择 COM 几）

测试电脑是 COM4,

COM 端口选择 COM4

传送速度选择 19.2Kbps



五、通讯测试

工控板下载程序完成后，断开连接点，恢复原状。

点击 通信测试

如果成功则显示下图

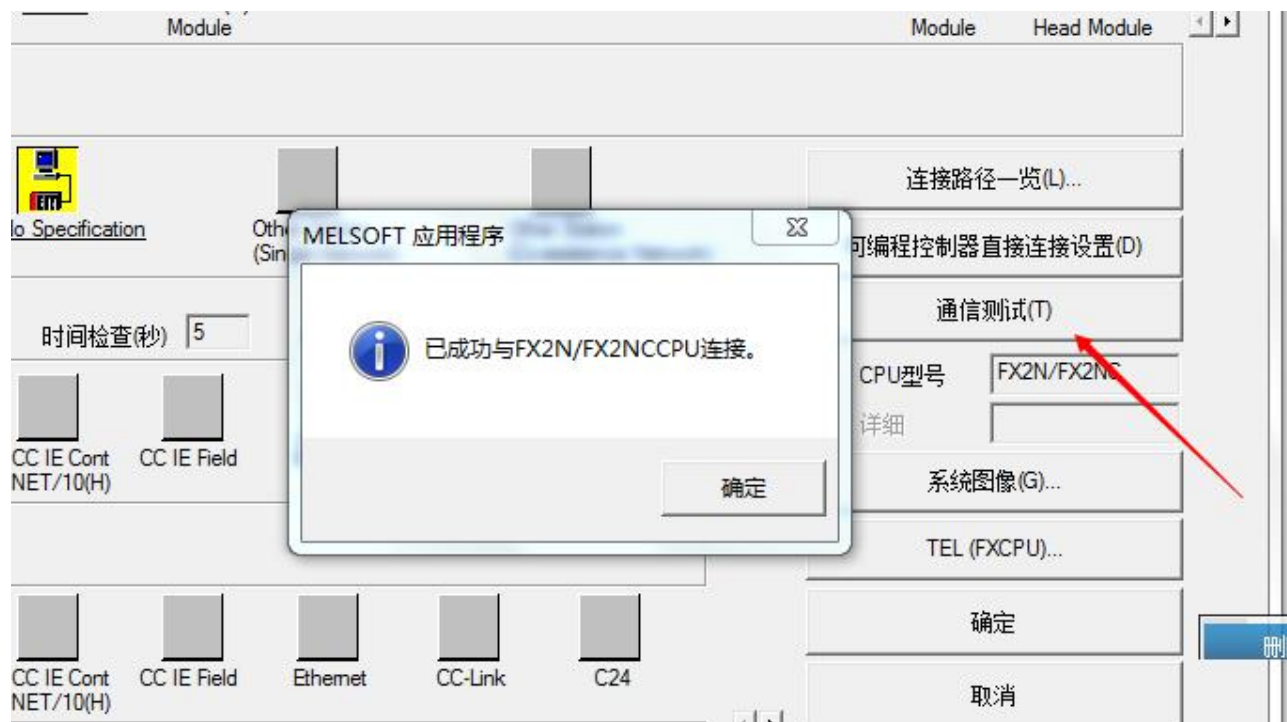
如果不成功

1.确认串口正常工作（安装驱动正常，接口无短路、断路、损坏）

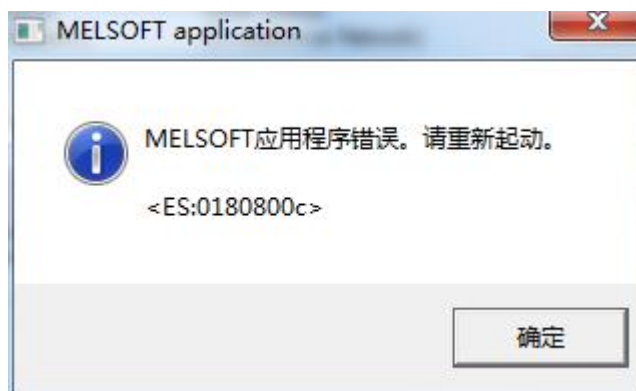
2.复位单片机（重新上电，复位按键，短接复位电容）

3.重新完成第四步

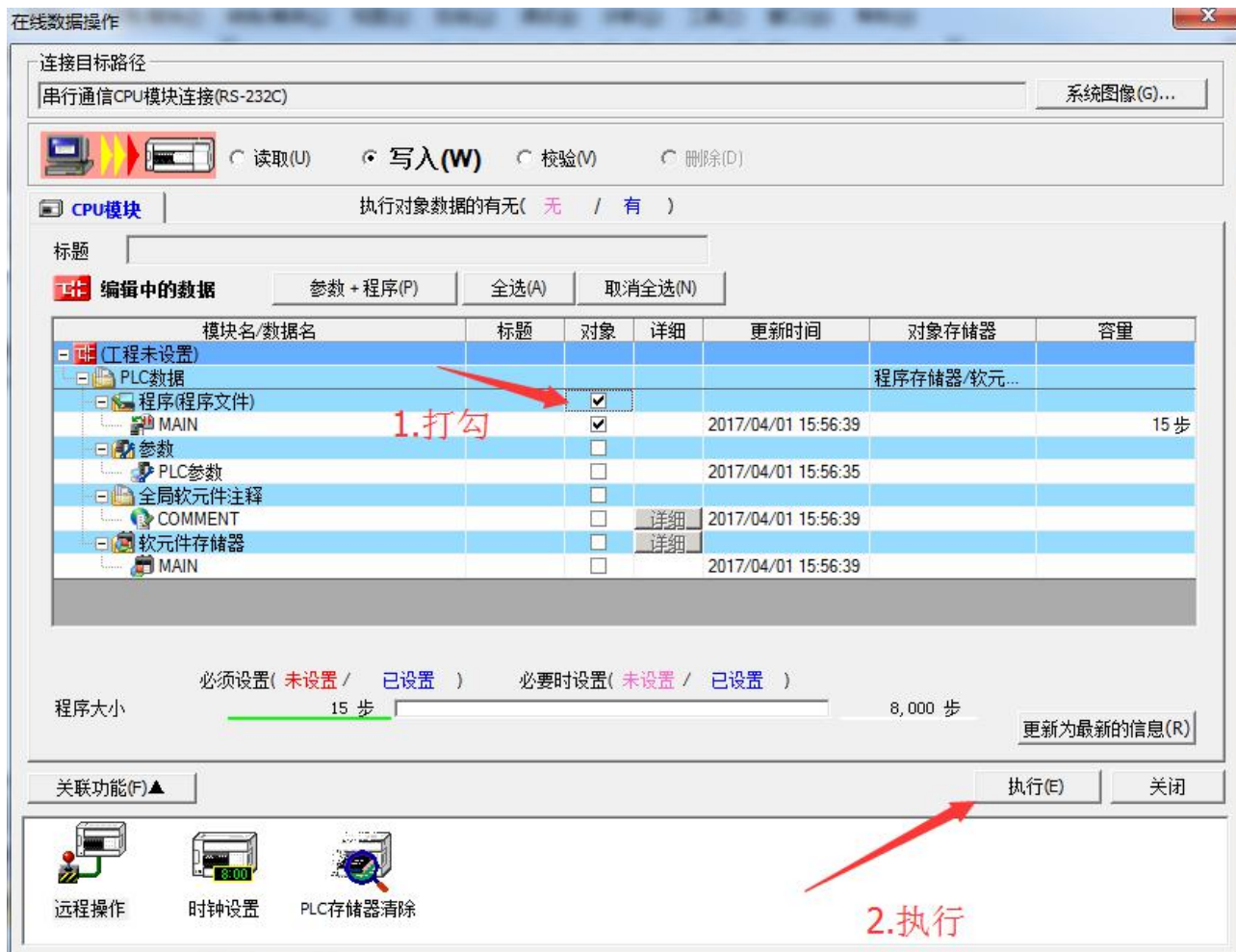
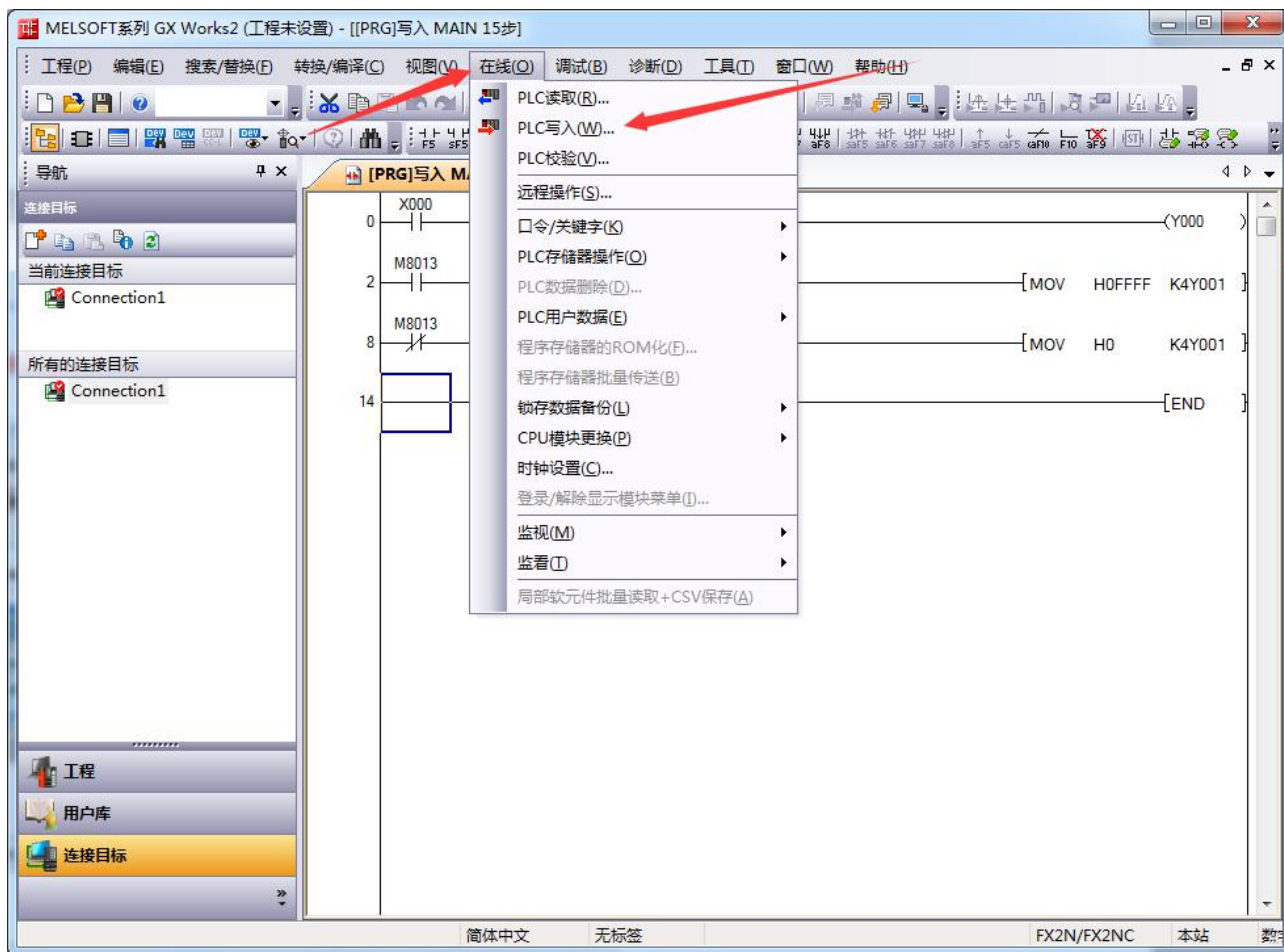
4.工控板检测供电是否正常



注意：如果出现下图请重新插拔串口线，如不能解决请重新安装驱动。



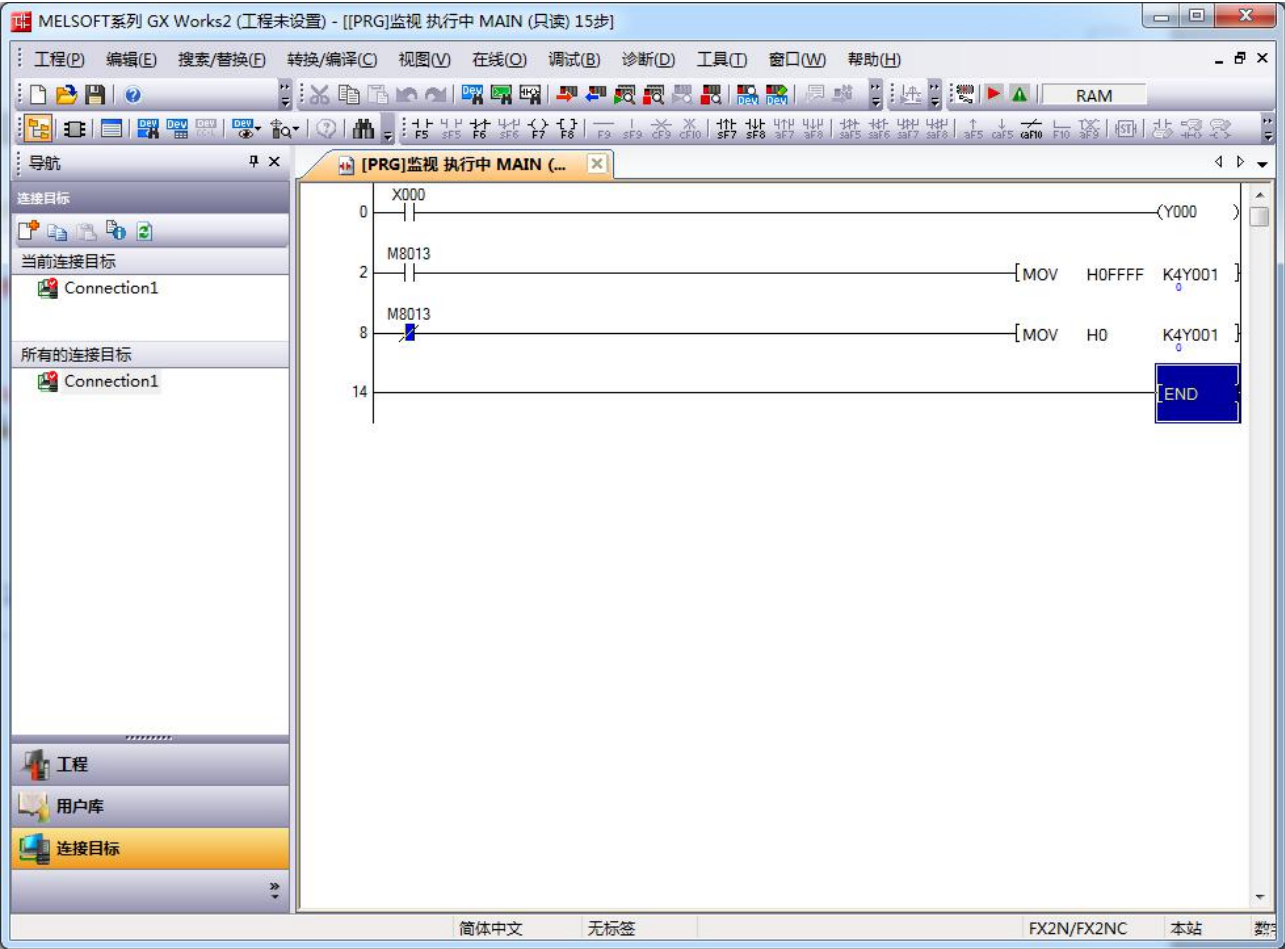
六、编程后下载梯形图



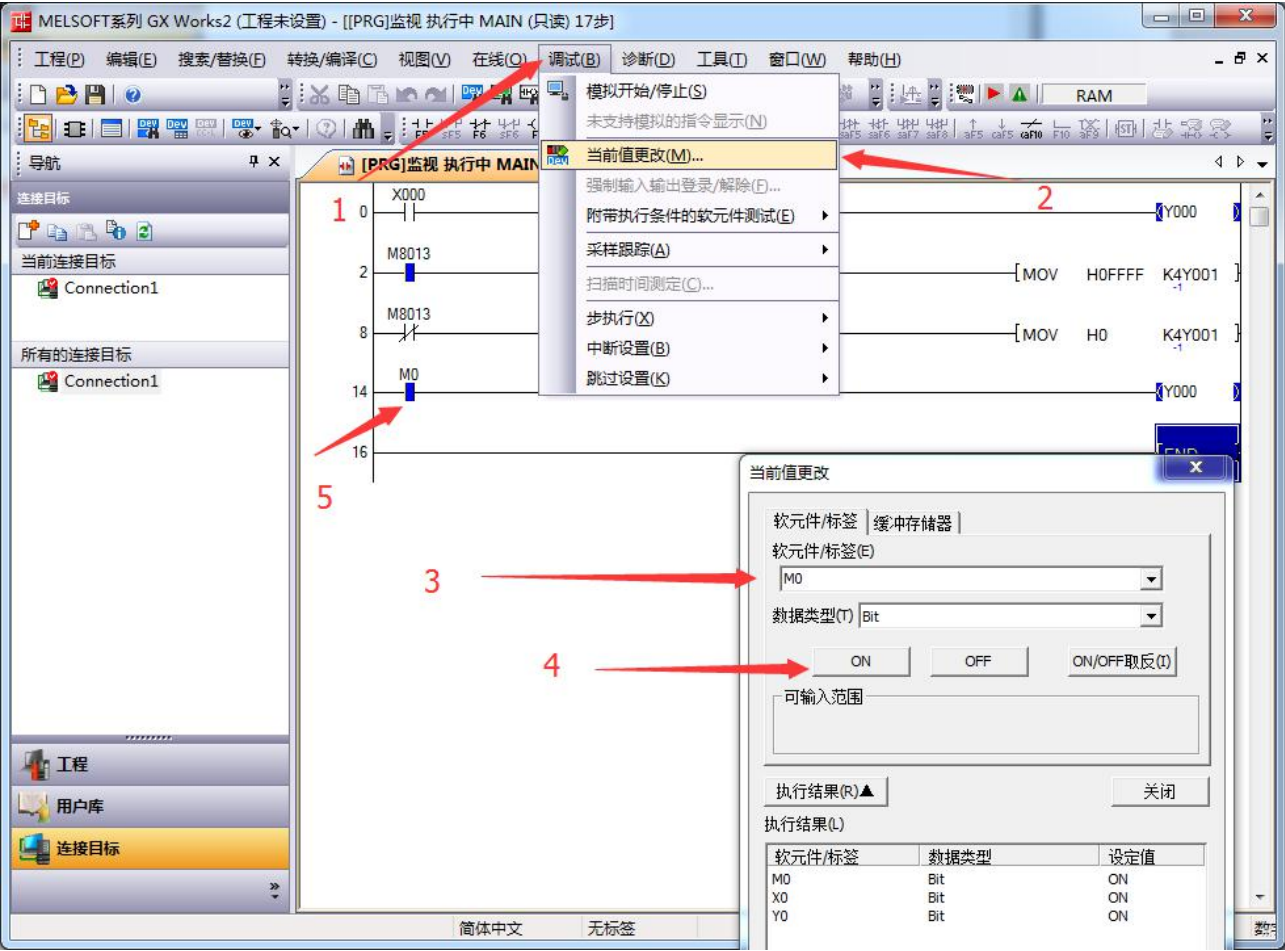


注：下载程序比 GX D.....要慢。

七、监控模式（快捷键：F3）



八、改变软元件（例：改变 M0 值）



祝您使用愉快

