

Nota tecnica:

Algunos clientes han informado que la descarga de programas es relativamente lenta. Por defecto, la longitud del programa de descarga está configurada en 8000 pasos. Sin embargo, los programas reales de la mayoría de los clientes no superan los 2000 pasos. Por lo tanto, ajustando la configuración en el software GX o WORK2, puede cuadruplicar la velocidad de descarga.

Método de configuración: En la lista de datos del proyecto, haga clic en el signo "+" junto a "Parameters" (Parámetros) y aparecerá "PLC Parameter" (Parámetro del PLC). Haga doble clic en "PLC Parameter" para abrir la interfaz de configuración de parámetros. En dicha interfaz, cambie la capacidad de memoria de 8000 a 2000.

Enlace de descarga del software de programación Mitsubishi GX-Developer 8.52 (versión en chino):

*Enlace de descarga de datos del PLC:

Cable de programación: Los controladores (drivers) para USB-a-TTL y USB-a-232 son los mismos. Enlace del controlador (Baidu Netdisk):

Tras instalar el controlador, aparecerá un puerto serie. Al realizar la descarga, seleccione una velocidad de transmisión (baud rate) de 9600.

Esta serie de PLC cuenta con 2 puertos serie RS232. Uno es un puerto de nivel RS232 de 9 pines (2-TXD, 3-RXD, 5-GND) y el otro es un puerto de nivel TTL de 4 pines (1-GND, 2-TXD, 3-RXD, 4-5V). Ambos puertos pueden utilizarse para la programación y

para la conexión a una pantalla táctil. Para la conexión a una pantalla táctil, el puerto RS232 de 9 pines puede conectarse directamente mediante un cable de 9 pines macho-hembra (en realidad solo se utilizan 3 hilos: 2-2, 3-3, 5-5). El puerto TTL de 4 pines requiere la placa convertidora TTL-a-RS232 de nuestra empresa para convertir la señal a nivel RS232 antes de poder conectarlo a la pantalla táctil. *Entradas de pulsos de alta velocidad:* C235, C251. Las funciones son compatibles con Mitsubishi FX1N. Y0 e Y1 pueden emitir 10.000 pulsos. Las funciones son compatibles con Mitsubishi FX1N.