

Pasos para actualizar el programa PLC por pendrive

1. Atención

1) El PLC HMI de la serie EX2N / EX3G-KH / KHA / HA todo en uno admite la función PLC de actualización de disco U, y la versión de firmware HMI es V5.78 y superior)

2) Si el producto es un PLC HMI serie EX3G-KH / KHA / HA todo en uno, primero debe cambiar el tipo de PLC a FX2N (C) en el software del PLC, como se muestra a continuación.



3) El programa de PLC no debe contener instrucciones que no sean compatibles con el PLC de la serie FX2N, de lo contrario no se guardará.
4) La función de "Escribir en archivo de formato FXGP (WIN)" solo se admite en las versiones GX8.52 y GX8.86.



2. Pasos de operación

1) Abra el software de programación del PLC (GX Developer 8.52E o GX Developer 8.86Q) y haga clic en "Proyecto - Escribir otros archivos en el formato --- Escribir archivo de formato **FXGP (WIN)**", como se muestra en la figura:



Antes de la ejecución, debe ingresar el nombre del archivo y marcar la opción "Archivos de programa" en "Parámetro + Programa" para establecer la ruta de almacenamiento del archivo (pero solo es compatible con el directorio raíz del disco), y luego hacer clic en Ejecutar, Generar " ******. PMW "en el directorio raíz del disco configurado. Este ejemplo se genera como "24.PMW", como se muestra en la figura:



Drive/Path C:\ Brow System name 4 Exect Machine 03 2 Clo PLC type FX2N(C) File selection Common Param+prog Select all Cancel all selections 3 Program file PLC parameter+program(MAIN)+file register+Japanese alphabet comment PLC parameter(COMMENT)+machine name+circuit comment(sta	×			le 1	WIN) format fil	xport to FXGP(
System name 4 Exect Machine 03 2 Clo PLC type FX2N(C) File selection Common Param+prog Select all Cancel all selections 3 Program file PLC parameter+program(MAIN)+file register+Japanese alphabet comment PC parameter+program(MAIN)+file register+Japanese alphabet comment Device comment(COMMENT)+machine name+circuit comment(sta	owse	Brow			C:\	Drive/Path
Machine 03 2 Clo PLC type FX2N(C) File selection Common Param+prog Select all Cancel all selections 3 Program file PLC parameter+program(MAIN)+file register+Japanese alphabet comment Comment file Device comment(COMMENT)+machine name+circuit comment(states)	ecute	Exec				System name
PLC type FX2N(C) File selection Common Param+prog Select all Cancel all selections 3 Program file PLC parameter+program(MAIN)+file register+Japanese alphabet commen Comment file Device comment(COMMENT)+machine name+circuit comment(state)	Close	Clo		2	03	Machine
File selection Common Param+prog Select all Cancel all selections 3 Program file PLC parameter+program(MAIN)+file register+Japanese alphabet comment Comment file Device comment(COMMENT)+machine name+circuit comment(state)					FX2N(C)	PLC type
Param+prog Select all Cancel all selections Program file PLC parameter+program(MAIN)+file register+Japanese alphabet comment Comment file Device comment(COMMENT)+machine name+circuit comment(state)	1				Common	File selection
Program file PLC parameter+program(MAIN)+file register+Japanese alphabet commen Comment file Device comment(COMMENT)+machine name+circuit comment(sta			₂	Cancel all selections	Select all	Param+prog
		bet commer	Japanese alphabe e+circuit comment	program(MAIN)+file register+. tt(COMMENT)+machine nam	gram file PLC parameter+p iment file Device comment	Pro



2) Inserte la unidad flash USB (el sistema de archivos es FAT32) en la computadora, copie y pegue el archivo "24.PMW" en el directorio raíz de la unidad flash USB (es decir, no lo coloque en ninguna carpeta) - -enchufe la unidad flash USB en el USB del producto. Puerto ---- saltará a la pantalla de configuración de USB, haga clic en "Actualizar archivo * .HW6 / .PMW", ingrese la contraseña actual del proyecto de pantalla táctil (el valor predeterminado es 12345678), como se muestra en la figura:

Coolmay®

	-		USB	set	pic	ture	,				Retu
Data 🙀	lease i	nput :	[lowerca	ase]							e
Execu	123	456	578								/. PM
Data GUIRur	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	atio
Remova	q	W	e	r	t	y	u	i	0	р	
CV War	a	S	d	f	g	h	j	k	1	-	
NK580_	Z	X	С	V	b	n	m	•	Ent	er	
S7_200 [[盘更初	De	1	Clr			[[*]	>>	E	sc	
修改后	a de				~	LogoS	ayHM1 320240	V5.8.	2_1902	15. 18	ir •

3) En la esquina inferior derecha de la pantalla de configuración de USB, busque el archivo. PMW para actualizar. Haga doble clic - haga clic en "Sí" para ejecutar la tarea de descarga, como se muestra en la figura

USB set picture	Retu
Data download on	RunPro. Manage
Execute upload down.	Update *. hw6/. P!
Data S. Recipe Data	Clean Run Data
GUIRun Version 5.85	Touch calibratio
Removable Disk	
GX_Works2 (2) Yes(Y) No(N)	
NK580_WAV0507-1. PMWOPP1Auto35. batS7_200_smartAuto43. batU盘更新V580A8_181112Auto70. bat修改后CoolMayHMI V.合信Logo320240. bitT.HI 要素Logo420272 bit	5.82_190215.rar

Coolmay®

4) Después de actualizar la barra de progreso, la pantalla táctil se reiniciará automáticamente. Después del reinicio, el programa PLC se descarga con éxito al PLC HMI todo en uno.

	USB set picture	
Data down	load on	RunPro. Ma
Execute	upload down.	Update *.1
Data S.	Recipe Update PLC(PMW) Files	lean Run
GUIRun Ve	ersion 5	buch cali
Removable	*0x18000*0x18040 Update Success! Restart HMI After 5 Sec.	
GX_Works2 NK580_WAV OPP1 S7_200_sr U盘更新V 修改后 合信 更新	art 580A8_181112 Auto43.bat Auto43.bat Auto70.bat CoolMayHMI V5.8 Logo320240.bmp	

Adjunto: Cómo exportar un archivo. PMW del programa plc de la serie 3G

Use el cable serie 232 o 485 para conectar el PLC, \rightarrow abra la herramienta de lectura, seleccione el puerto serie correspondiente al administrador de dispositivos de la computadora y luego léalo. \rightarrow el paso comienza a contar. Cuando el conteo no se vaya, cierre el software. \rightarrow Esto estará en el directorio. Genere un archivo duqu.pmw, \rightarrow copie este archivo en el disco U y use la pantalla táctil para escribir en el programa PLC (moban.PMW se colocará en el mismo directorio que la herramienta de lectura PMW EXE)



