

MITSUBISHI



Integrated FA Software

GX Works2

入门指南 GX Works2

简单工程篇



MELSOFT
综合FA软件

■ SW1DNC-GXW2

● 安全注意事项 ●

(使用之前务必阅读)

使用本产品之前，应仔细阅读本手册及本手册中所介绍的关联手册，同时在充分注意安全的前提下正确地操作。本手册中的注意事项仅记载了与本产品有关的内容。关于可编程控制器系统方面的安全注意事项，请参阅 CPU 模块的用户手册。

本手册中，安全注意事项被分为“ 危险”和“ 注意”这二个等级。




危险

表示错误操作可能造成灾难性后果，引起死亡或重伤事故。



警告

表示错误操作可能造成危险后果，引起人员中等伤害或轻伤还可能使设备损坏。

注意根据情况不同，即使  注意这一级别的事项也有可能引发严重后果。对两级注意事项都须遵照执行，因为它们对于操作人员安全是至关重要的。

妥善保管本手册，放置于操作人员易于取阅的地方，并应将本手册交给最终用户。

[设计注意事项]

警告

- 应在可编程控制器的外部设置互锁电路，以便在通过个人计算机对运行中的可编程控制器进行数据变更、程序变更、状态控制时，能够确保整个系统的安全。
此外，通过个人计算机对可编程控制器 CPU 进行在线操作时，应预先确定由于电缆连接不良等导致发生通信异常时的系统处理方法。

[启动、维护时的注意事项]

注意

- 将个人计算机连接到运行中的可编程控制器 CPU 上进行在线操作（可编程控制器 CPU 运行中的程序变更、强制输入输出操作、RUN-STOP 等运行状态的变更、远程操作）时，应在熟读手册并充分确认安全的基础上执行。
此外，在对运行中的可编程控制器 CPU 进行程序变更时，根据操作条件有可能发生程序损坏等问题。应在充分理解 GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）中记载的注意事项的基础上进行操作。
- 在 QD75 型定位模块中使用原点原点回归、JOG 运行、微动运行、定位数据测试等的监视 / 测试功能时，应在熟读手册并确认充分安全的基础上，将可编程控制器 CPU 置为 STOP 后执行。特别是在网络系统中使用时，操作人员有可能无法对机械动作进行确认，因此应在确认充分安全后执行。如果操作失误有可能导致机械损坏或引发事故。

● 关于产品的应用 ●

(1) 在使用三菱可编程控制器时，应该符合以下条件：即使在可编程控制器设备出现问题或故障时也不会导致重大事故，并且应在设备外部系统地配备能应付任何问题或故障的备用设备及失效保险功能。

(2) 三菱可编程控制器是以一般工业用途等为对象设计和制造的通用产品。因此，三菱可编程控制器不应用于以下设备・系统等特殊用途。

如果用于以下特殊用途，对于三菱可编程控制器的质量、性能、安全等所有相关责任（包括但不限于债务未履行责任、瑕疵担保责任、质量保证责任、违法行为责任、制造物责任），三菱将不负责。

- 面向各电力公司的核电站以及其它发电厂等对公众有较大影响的用途。
- 用于各铁路公司或公用设施目的等有特殊质量保证体系请求的用途。
- 航空航天、医疗、铁路、焚烧・燃料装置、载人移动设备、载人运输装置、娱乐设备、安全设备等预计对人身财产有较大影响的用途。

然而，对于上述应用，如果在限定于具体用途，无需特殊质量（超出一般规格的质量等）要求的条件下，经过三菱的判断也可以使用三菱可编程控制器，详细情况请与当地三菱代表机构协商。

前言

在此感谢贵方购买了三菱综合 FA 软件 MELSOFT 系列的产品。
在使用之前应熟读本书，在充分了解 MELSEC 系列的功能・性能的基础上正确地使用本产品。

目录

安全注意事项	A - 1
关于产品的应用	A - 2
修订记录	A - 3
前言	A - 4
目录	A - 4
关于手册	A - 6
本手册中使用的总称・略称	A - 11
1 概要	1 - 1 到 1 - 4
1.1 简单工程与结构化工程	1 - 2
1.2 程序创建步骤	1 - 3
2 创建的程序及系统配置	2 - 1 到 2 - 2
2.1 系统配置	2 - 2
2.2 程序创建的概要	2 - 2
3 梯形图语言程序的创建	3 - 1 到 3 - 48
3.1 创建的程序	3 - 2
3.1.1 程序的动作	3 - 2
3.1.2 创建的程序	3 - 2
3.2 工程的创建	3 - 3
3.2.1 GX Works2 的启动	3 - 3
3.2.2 GX Works2 的画面构成	3 - 4
3.2.3 创建新工程	3 - 5
3.2.4 参数的设置	3 - 7
3.2.5 标签的设置	3 - 8
3.2.6 程序的创建	3 - 11
3.2.7 梯形图的转换	3 - 16
3.2.8 程序的编译	3 - 17
3.3 将工程写入可编程控制器 CPU	3 - 19
3.3.1 将计算机与可编程控制器 CPU 相连接	3 - 19
3.3.2 将工程写入可编程控制器 CPU	3 - 24
3.4 动作的监视	3 - 27
3.4.1 程序的监视	3 - 27
3.4.2 软元件值的批量监视	3 - 32
3.5 可编程控制器诊断	3 - 37
3.6 从可编程控制器 CPU 中读取工程	3 - 38

3.7	打印	3 - 40
3.7.1	打印机的设置.....	3 - 40
3.7.2	程序的预览.....	3 - 41
3.7.3	程序打印的执行.....	3 - 43
3.7.4	可编程控制器参数的预览.....	3 - 44
3.7.5	可编程控制器参数打印的执行.....	3 - 45
3.8	工程的保存	3 - 46
3.9	工程的结束	3 - 47

4 SFC 语言程序的创建

4 - 1 到 4 - 21

4.1	创建的程序	4 - 2
4.1.1	程序的动作.....	4 - 2
4.1.2	创建的程序.....	4 - 3
4.2	工程的创建	4 - 4
4.2.1	GX Works2 的启动.....	4 - 4
4.2.2	GX Works2 的画面构成.....	4 - 4
4.2.3	创建新工程.....	4 - 4
4.2.4	参数的设置.....	4 - 4
4.2.5	标签设置.....	4 - 5
4.2.6	程序的创建.....	4 - 6
4.2.7	程序的编译.....	4 - 16
4.3	将工程写入可编程控制器 CPU	4 - 17
4.4	动作的监视	4 - 17
4.4.1	程序的监视.....	4 - 17
4.4.2	软元件值的批量监视.....	4 - 19
4.5	可编程控制器诊断	4 - 20
4.6	从可编程控制器 CPU 中读取工程	4 - 20
4.7	打印	4 - 20
4.8	工程的保存	4 - 20
4.9	工程的结束	4 - 20

■ 关于手册

在 GX Works2 中，根据希望使用的功能，关联手册以分册形式发行。

● 关联手册

与本产品有关的手册如下所示。

请根据需要参考本表订购。

1) GX Works2 的操作

手册名称	手册编号
GX Works2 Version1 操作手册（公共篇） 对 GX Works2 的系统配置及参数设置、在线功能的操作方法等，简单工程及结构化工程中的通用功能有关内容进行说明说明。 (另售)	SH-080932CHN
GX Works2 Version1 操作手册（简单工程篇） 对 GX Works2 的简单工程中的程序创建、监视等操作方法有关内容进行说明。 (另售)	SH-080933CHN
GX Works2 Version1 操作手册（结构化工程篇） 对 GX Works2 的结构化工程中的程序创建、监视等的操作方法有关内容进行说明。 (另售)	SH-080934CHN
GX Works2 Version1 操作手册（智能功能模块操作篇） 对 GX Works2 中的智能功能模块的参数设置、监视、通信协议支持功能等的操作方法有关内容进行说明。 (另售)	SH-080937CHN
GX Works2 入门指南（结构化工程篇） 面向 GX Works2 的初次使用者，对结构化工程中的程序创建及编辑、监视等基本操作方法有关内容进行说明。 (另售)	SH-080936CHN

2) 结构化编程

手册名称	手册编号
MELSEC-Q/L/F 结构化编程手册（基础篇） 对结构化程序创建中必要的编程方法、编程语言的种类等有关内容进行说明。 (另售)	SH-080903CHN
MELSEC-Q/L 结构化编程手册（公共指令篇） 对结构化程序中可使用的顺控指令、基本指令以及应用指令等的公共指令相关的规格、功能等有关内容进行说明。 (另售)	SH-080904CHN
MELSEC-Q/L 结构化编程手册（应用函数篇） 对结构化程序中可使用的应用函数相关的规格、功能等有关内容进行说明。 (另售)	SH-080905CHN
MELSEC-Q/L 结构化编程手册（特殊指令篇） 对结构化程序中可使用的模块专用指令、PID 控制指令以及内置 I/O 功能用指令等的特殊指令相关的规格、功能等有关内容进行说明。 (另售)	SH-080906CHN

要点

操作手册以 PDF 文件被存储在软件包的 CD-ROM 中。另备有用于另售的印刷品，希望单独购买手册时，请根据上表中的手册编号订购。
























● 本手册的定位

在本手册中，对 GX Works2 的功能中的通过简单工程创建顺控程序的操作有关内容进行说明。

以目的进行分类的参阅手册如下所示。









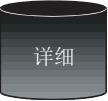








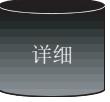



关于各手册的记载内容、手册编号等请参阅“关联手册”列表。

1) GX Works2 的操作

目的		GX Works2 安装步骤 说明书	GX Works2 入门指南		GX Works2 Version1 操作手册			
								
		-	简单工程篇	结构化工程篇	公共篇	简单工程篇	结构化工程篇	智能功能模块操作篇
安装	希望了解运行环境、安装方法							
简单工程的操作	希望了解基本操作及步骤							
	希望了解编程用的功能及操作方法						 *1	
	希望了解解除编程以外的所有功能及操作方法							
结构化工程的操作	希望了解基本操作及步骤							
	希望了解编程用的功能及操作方法							
	希望了解解除编程以外的所有功能及操作方法							
智能功能模块的操作	希望了解智能功能模块的数据设置方法							

*1：仅 ST 程序。

2) 编程 (QCPU(Q 模式)/LCP 的情况下)

目的		MELSEC-Q/L/F 结构化编程 手册	MELSEC-Q/L 结构化编程手册			MELSEC-Q/L 编程手册	MELSEC-Q/L/ QnA 编程手册	智能功能模块 用户手册 / 网络模块参考 手册
								
		基础篇	公共指令篇	特殊指令篇	应用函数篇	公共指令篇	PID 控制 指令篇	-
简单工程中的 编程	希望了解公共指令 的种类及详细内 容、出错代码、特 殊继电器·特殊寄 存器的内容					 详细		
	希望了解智能功能 模块用指令的种类 及详细内容						 详细	
	希望了解网络模块 用指令的种类及详 细内容						 详细	
	希望了解 PID 控制 功能用指令的种类 及详细内容						 详细	
结构化工程的 编程	希望了解初次进行 结构化编程的基础 知识	 详细						
	希望了解公共指令 的种类及详细内容		 详细					
	希望了解智能功能 模块用指令的种类 及详细内容			 详细				 详细
	希望了解网络模块 用指令的种类及详 细内容			 详细				 详细
	希望了解 PID 控制 用指令的种类及详 细内容			 详细			 详细	
	希望了解出错代 码、特殊继电器· 特殊寄存器的内容					 详细		
	希望了解应用函数 的种类及详细内容				 详细			

●手册的阅读方法

章标题的显示


通过页面右侧的索引，打开页面所在的章一目了然。

节标题的显示

打开页面所在的节一目了然。

3.2.4 参数的设置

对可编程控制器参数进行设置。



1. 如果对工程视窗的“Parameter(参数)” → “PLC Parameter(可编程控制器参数)”进行双击，将显示Q参数设置画面。

参阅目标的显示

参阅目标及参阅手册用☞符号进行记述。

2. 点击 **End** (设置结束) 按钮后，设置将被确定，画面将被关闭。

在本手册的示例中，参数为初始设置未变。关于参数设置的详细内容，请参阅下述手册。

- ☞ GX Works2 Version1 操作手册 (公共篇)
- ☞ 所使用的可编程控制器的手册
- ☞ 所使用的网络的手册

设置完毕后，点击 **End** (设置结束) 按钮。

项标题的显示

打开页面所在的项一目了然。

3.2.4 参数的设置 3 - 7

* 以上是为了进行说明而创建的页面，与实际的页面有所不同。

其它种类的说明如下所示。

要点 🔍

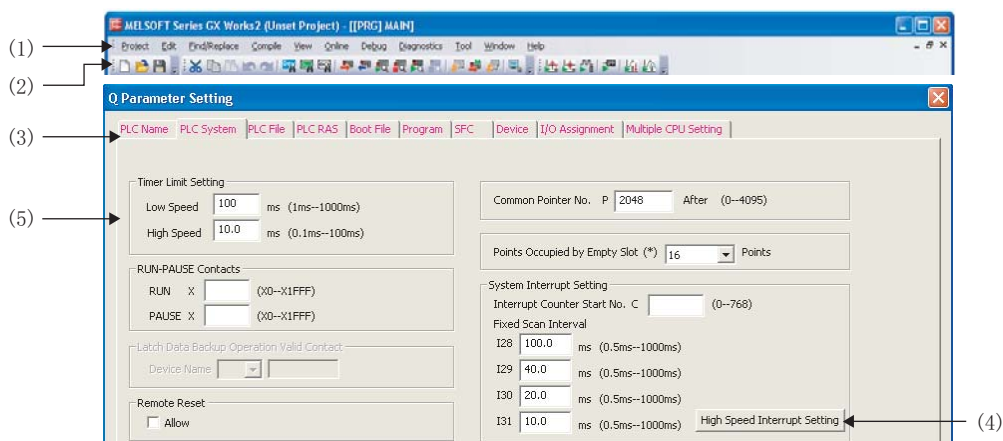
对该页面中说明内容的特别注意事项及希望预先了解的功能等进行说明。

限制事项 !

对该页面中说明的内容的限制事项进行说明。

● 本手册中使用的符号

本手册中使用的符号及内容举例如下。



编号	符号	内容	示例
(1)	[]	菜单栏的菜单名	[工程]
(2)		工具栏的图标	
(3)	<< >>	画面的选项卡名	<< 可编程控制器系统设置 >>
(4)		画面的按钮	High Speed Interrupt Setting (高速中断设置)
(5)	“ ”	画面内的各项目名称	“定时器时限设置”
-		键盘的按键	

■ 本手册中使用的总称·略称


在本手册中，将软件包、可编程控制器 CPU 等以如下所示的总称·略称表示。在需要标明相关型号的情况下，将记载模块型号。

总称·略称	内容 / 对象模块
GX Works2	产品型号 SWnDNC-GXW2 的总称产品名。 (n= 版本)
GX Developer	产品型号 SWnD5C-GPPW、SWnD5C-GPPW-E、SWnD5C-GPPW-V、SWnD5C-GPPW-VA 的总称产品名。 (n= 版本)
个人计算机	基于 Windows® 运行的个人计算机的总称。
基本型 QCPU	Q00J、Q00、Q01 的总称。
高性能型 QCPU	Q02、Q02H、Q06H、Q12H、Q25H 的总称。
通用型 QCPU	Q00UJ、Q00U、Q01U、Q02U、Q03UD、Q03UDE、Q04UDH、Q04UDEH、Q06UDH、Q06UDEH、Q10UDH、Q10UDEH、Q13UDH、Q13UDEH、Q20UDH、Q20UDEH、Q26UDH、Q26UDEH 的总称。
QCPU(Q 模式)	基本型 QCPU、高性能型 QCPU、通用型 QCPU 的总称。
LCPU	L02、L26-BT 的总称。
FXCPU	FX0、FX0s、FX0N、FX1、FXu、FX2c、FX1s、FX1N、FX1NC、FX2N、FX2NC、FX3G、FX3U、FX3UC 的总称。



1 概要

本手册介绍在实际的 GX Works2 中创建程序（简单工程），使可编程控制器 CPU 运行的步骤。
对于初次使用 GX Works2 创建简单工程的程序的用户，建议参阅了本手册之后再使用 GX Works2。
关于结构化工程，请参阅下述手册。

 GX Works2 入门指南（结构化工程篇）

1.1 简单工程与结构化工程	1-2
1.2 程序创建步骤	1-3

1	概要
2	创建的程序及系统配置
3	梯形图语言程序的创建
4	SFC 语言程序的创建

1.1 简单工程与结构化工程

■ 简单工程

使用三菱可编程控制器 CPU 的指令，创建顺控程序。

此外，在简单工程中，可以通过与传统的 GX Developer 相同的操作进行程序创建。

在简单工程中，可以使用下述程序语言进行创建。

● 图形语言

• 梯形图语言

是与传统的 GX Developer 相同的操作方法，通过由触点及线圈构成的梯形图表示的图形语言。

• SFC

是用于记述顺控程序控制的图形语言，该语言可使顺控程序易于理解。

该语言通过记述处理的步及移动至下一个步的转移条件进行记述。

步及转移条件均可通过梯形图语言进行记述。

● 文本语言

• ST 语言（结构化文本语言）

ST 语言可以与 C 语言等高级语言一样，通过条件语句进行选择分支，通过循环语句进行重复等的语句对控制进行记述。因此，可以简洁容易地进行程序编写。

■ 结构化工程

对于结构化工程，可以通过结构化编程创建程序。

通过将控制细分化，将程序的通用部分执行部件化，可以实现易于阅读的、高引用性的编程（结构化编程）。

在结构化工程中，可以通过下述程序语言进行创建。

● 图形语言

• 梯形图语言

是与传统的 GX Developer 相同的操作方法，通过由触点及线圈构成的梯形图表示的图形语言。

• 结构化梯形图语言

是基于继电器梯形图设计技术创建的图形语言。由于直观且易于理解，因此常用于顺控程序。梯形图总是从位于左侧的母线开始。

结构化梯形图是由触点、线圈、功能块、功能所构成。这些要素通过垂直线及水平线相连接。

• SFC

是用于记述顺控程序控制的图形语言，该语言可使顺控程序易于理解。

该语言通过记述处理的步及移动至下一个步的转移条件进行记述。

步及转移条件均可通过梯形图语言进行记述。

● 文本语言

• ST 语言（结构化文本语言）

ST 语言可以与 C 语言等高级语言一样，通过条件语句进行选择分支，通过循环语句进行重复等的语句对控制进行记述。因此，可以简洁容易地进行程序编写。

限制事项!

对于 FXCPU，简单工程时不支持 ST 语言，结构化工程时不支持梯形图语言、SFC 语言。

1.2 程序创建步骤

以下对从简单工程中的程序创建开始，至在可编程控制器 CPU 中执行为止的步骤进行说明。

1. 打开工程

步骤	参照
启动 GX Works2。	3.2.1 项
创建新的简单工程。或者打开已存在的简单工程。	3.2.3 项



2. 参数的设置

步骤	参照
对参数进行设置。	3.2.4 项



3. 标签的设置

步骤	参照
对全局标签进行定义。	3.2.5 项
对局部标签进行定义。	--



4. 程序的编辑

步骤	参照
对各程序部件的程序进行编辑。	3.2.6 项 4.2.6 项



5. 转换 / 编译

步骤	参照
进行梯形图转换。	3.2.7 项
进行编译。	3.2.8 项



(转下页)



6. 与可编程控制器 CPU 相连接

步骤	参照
将计算机与可编程控制器 CPU 相连接。	3.3.1 项
对连接目标进行设置。	



7. 可编程控制器写入

步骤	参照
将参数写入到可编程控制器 CPU 中。	3.3.2 项
将程序写入到可编程控制器 CPU 中。	



8. 动作的确认

步骤	参照
对顺控程序的执行状态、软元件的内容进行监视并执行动作确认。	3.4 节 4.4 节
对可编程控制器 CPU 的出错发生状况进行确认。	3.5 节



9. 打印

步骤	参照
对程序、参数进行打印。	3.7 节 4.7 节



10. 工程的结束

步骤	参照
对工程进行保存。	3.8 节
结束 GX Works2。	3.9 节



2 创建的程序及系统配置

本章介绍本手册中创建的程序的系统配置及概要等有关内容。

2.1	系统配置	2-2
2.2	程序创建的概要	2-2

1	概要
2	创建的程序及系统配置
3	梯形图语言程序的创建
4	SFC 语言程序的创建

2.1 系统配置

在本手册说明中，使用 GX Works2 及 Q 系列可编程控制器。



2.2 程序创建的概要

以下使用简单的示例（下表）介绍程序创建的有关内容。

- 创建新工程
- 参数的设置
- 标签的设置
- 程序的创建（触点、应用指令的输入操作、梯形图转换 / 编译）
- 可编程控制器写入
- 监视等
- 预览、打印

表 2.2-1 创建的程序的概要

程序语言	程序概要	参照
梯形图	<p>在梯形图编辑器内，创建显示 ST 语言程序的内嵌 ST 框后，可以进行编辑及监视。 详细内容请参阅下述手册。 ☞ GX Works2 Version1 操作手册（简单工程篇）</p>	3 章
SFC		4 章
ST	<p>详细内容请参阅下述手册。 ☞ GX Works2 入门指南（结构化工程篇）</p>	



3 梯形图语言程序的创建

本章以简单的程序为例介绍简单工程的程序创建步骤。

3.1	创建的程序	3-2
3.2	工程的创建	3-3
3.3	将工程写入可编程控制器 CPU	3-19
3.4	动作的监视	3-27
3.5	可编程控制器诊断	3-37
3.6	从可编程控制器 CPU 中读取工程	3-38
3.7	打印	3-40
3.8	工程的保存	3-46
3.9	工程的结束	3-47

3.1 创建的程序

以下介绍创建的程序的動作以及梯形图程序。

3.1.1 程序的動作

- X0 由 OFF → ON 时 Y10 置为 ON, 1 秒后 置为 OFF。
- X1 置为 ON 时将 K10 传送至 D0 (在标签 “VAR1” 中定义)。
- X2 置为 ON 时将 K20 传送至 D0 (在标签 “VAR1” 中定义)。

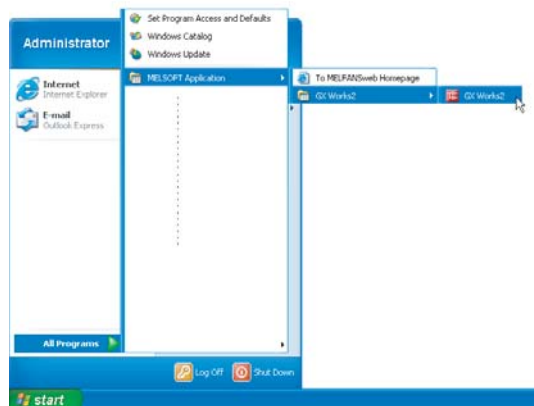
3.1.2 创建的程序



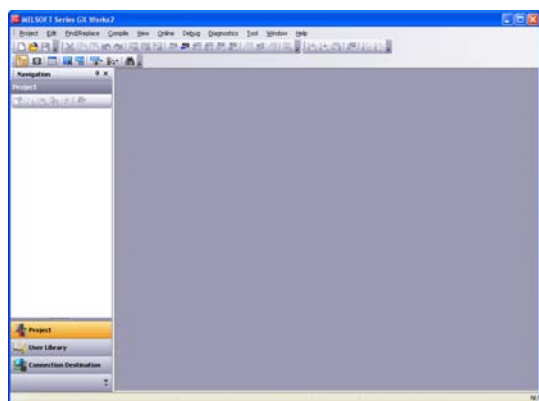
3.2 工程的创建

通过梯形图程序创建工程。

3.2.1 GX Works2 的启动




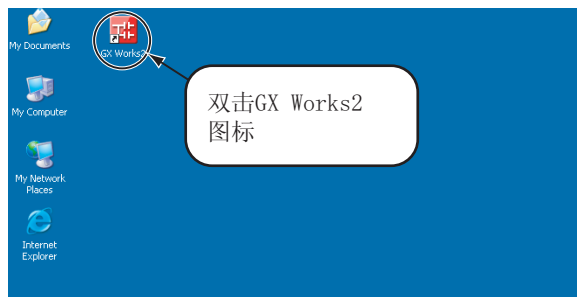
1. 对要启动的软件包的菜单进行选择。



2. 启动软件包。

要点

通过对桌面上的  图标进行双击，也可启动软件包。



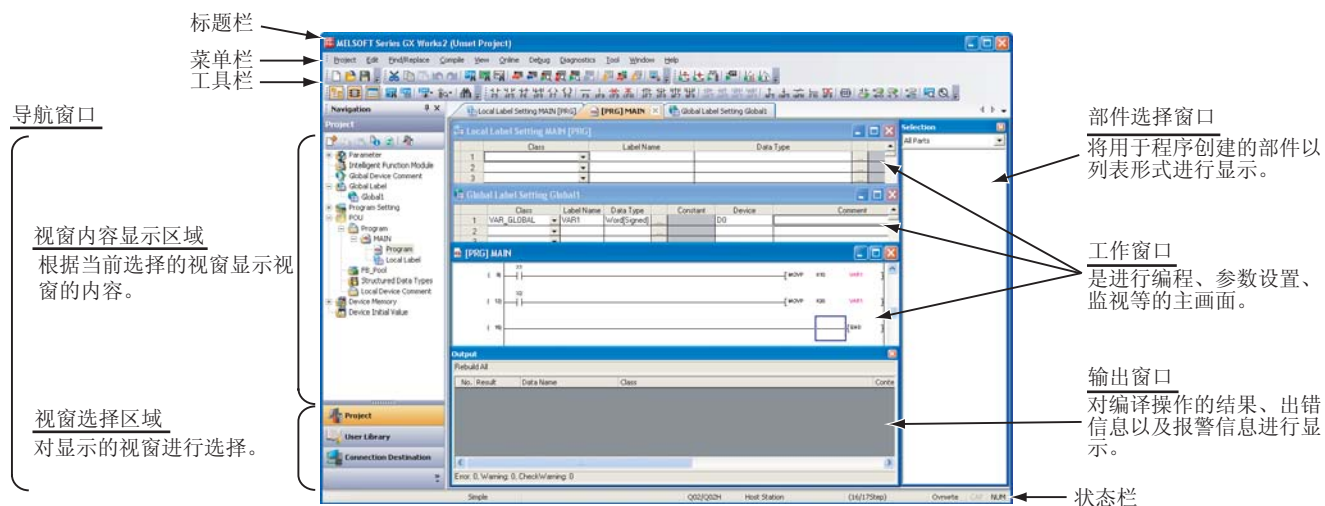
3.2.2 GX Works2 的画面构成

GX Works2 的画面构成如下所示。

对于工具栏、状态栏、导航窗口、部件选择窗口、输出窗口，通过 [显示] 菜单选择显示 / 隐藏。

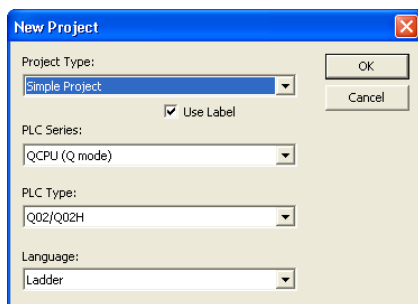
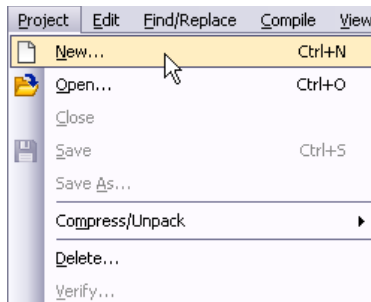
关于 GX Works2 的画面构成的详细内容请参阅下述手册。

☞ GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）



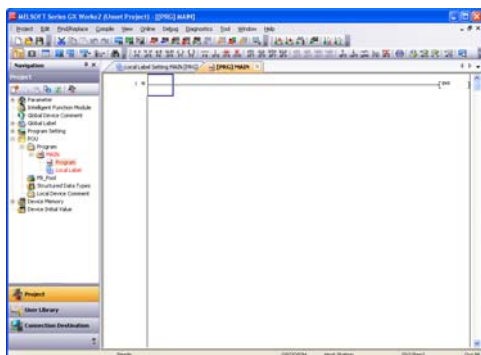
3.2.3 创建新工程

创建新的工程。




要点

在简单工程中使用标签时，通过创建新工程进行设置。




1. 通过下述任一操作，可以显示工程的新建画面。

- 选择 [Project(工程)] → [New(创建新工程)] 菜单。
- 点击  (创建新工程)。

2. 从列表框中选择新创建工程的“Project Type(工程类型)”、“PLC Series(可编程控制器系列)”、“PLC Type(可编程控制器类型)”、“Language(程序语言)”。

根据是否在创建的程序中使用标签对“Use Label(使用标签)”进行设置。

设置后，对  按钮进行点击。

设置内容


- Project Type(工程类型): Simple Project (简单工程)
- Use Label(标签使用): 勾选
- PLC Series(可编程控制器系列): QCPU(Q mode)(QCPU(Q模式))
- PLC Type(可编程控制器类型): Q02/Q02H
- Language(程序语言): Ladder(梯形图)

3. 新工程将被创建。


要点

打开已存在的工程

关于打开已存在的工程的操作的详细内容请参阅下述手册。

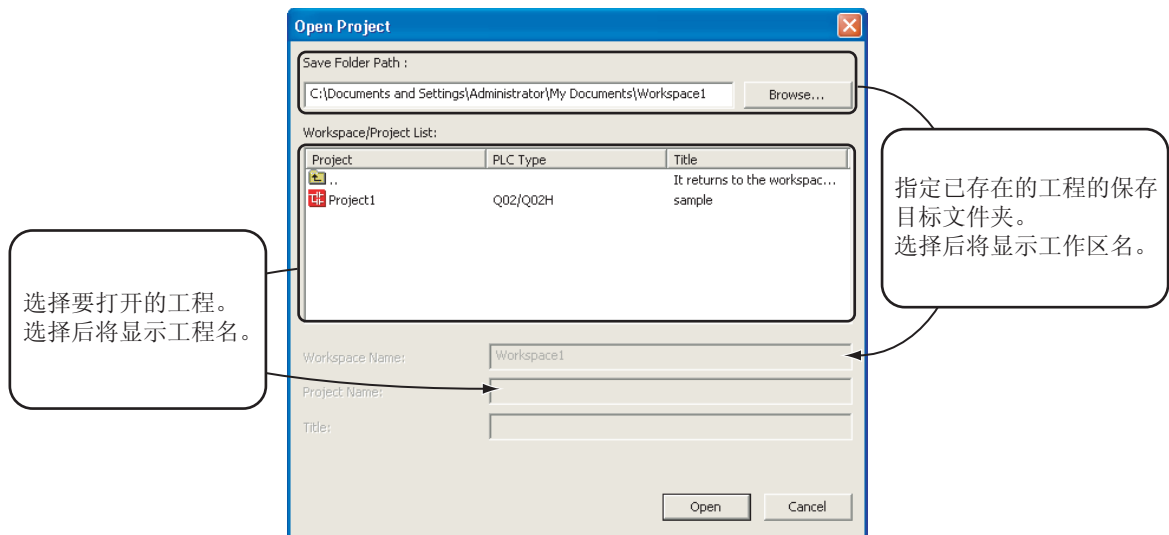
 GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）

1. 执行以下任一操作。

- 选择 [Project(工程)] → [Open(打开工程)] 菜单。
- 点击  (打开工程)。

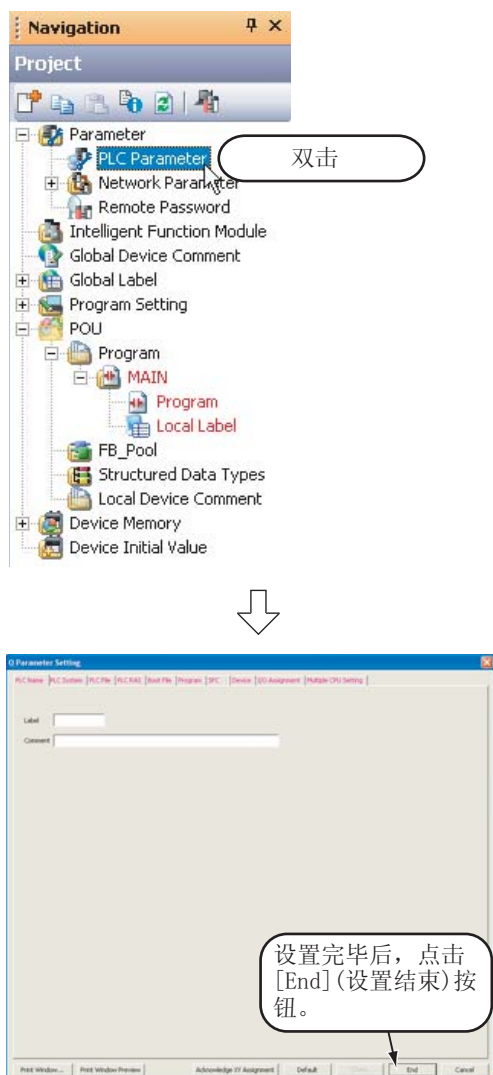
2. 将显示打开工程画面。

在“Save Folder Path(工作区保存目标路径)”、“Workspace/Project List(工作区 / 工程列表)”中，对要打开的工程进行选择。


3. 点击  (打开) 按钮，打开工程。

3.2.4 参数的设置




对可编程控制器参数进行设置。



1. 如果对工程视窗的“Parameter(参数)” → “PLC Parameter(可编程控制器参数)”进行双击，将显示 Q 参数设置画面。

2. 点击  (设置结束) 按钮后，设置将被确定，画面将被关闭。

在本手册的示例中，参数为初始设置未变。
关于参数设置的详细内容，请参阅下述手册。

-  GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）
-  所使用的可编程控制器的手册
-  所使用的网络的手册

1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建

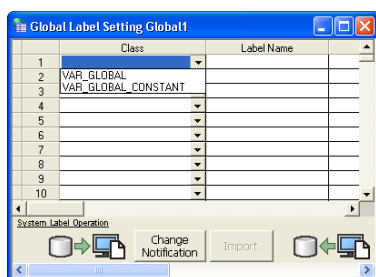
3 梯形图语言程序的创建

3.2.5 标签的设置

对全局标签进行设置。
不使用标签的情况下，请进入 3.2.6 项。



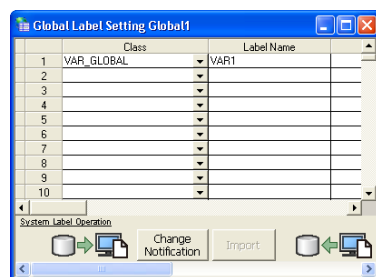
1. 对工程视窗的“Global Label(全局标签)” → “Global1”进行双击时，将显示全局标签设置画面。



2. 从列表框中选择全局标签设置画面的“Class(类)”。

设置内容

- 类：VAR_GLOBAL



3. 对全局标签设置画面的“Label Name(标签名)”进行直接输入。

设置内容

- 标签名：VAR1

限制事项!

● 关于标签名中可使用的字符

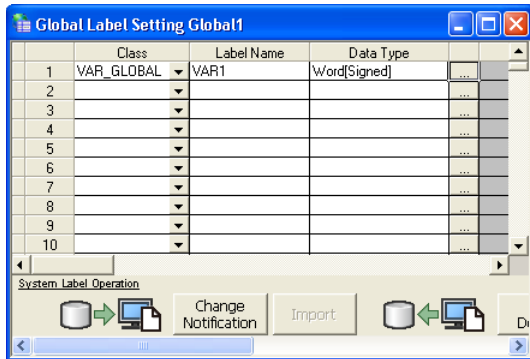
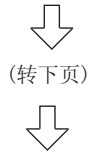
标签名中最多可以使用全角或半角字符合计 32 个字符。

但是，对下述标签名进行编译时将变为出错状态。

- 包含有空格的标签名
- 起始处具有半角数字的标签名
- 与软元件同名的标签名

关于其它标签名中不能使用的字符，请参阅下述手册。

☞ GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）



4. 对全局标签设置画面的“Data Type (数据类型)”进行直接输入。

设置内容

- 数据类型：Word[Signed](字[带符号])

要点

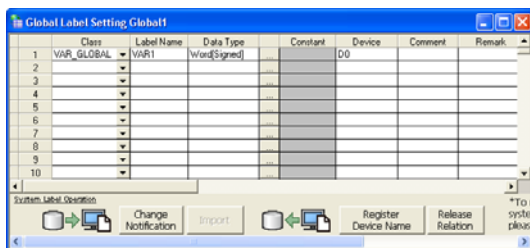
通过点击 ，也可以从数据类型选择画面中选择数据类型。

设置内容*1

- 1) 对象：ALL(全部)
- 2) Type Class(类型分类)：Simple Types (基本数据)
- 3) Types(数据类型)：Word[Signed] (字[带符号])
- 4) Array Element(数组要素)：无勾选

*1: 应按“Libraries(对象)”→“Type Class(类型分类)”→“Types(数据类型)”→“Array Element(数组要素)”的顺序进行设置。

设置完毕后点击 按钮。



5. 对全局标签设置画面的“Device(软元件)”进行直接输入。

设置内容

- Device(软元件)：D0

1

概要

2

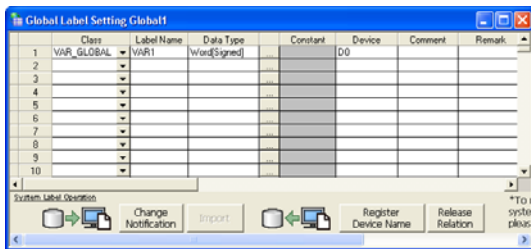
创建的程序及系统配置

3

梯形图程序的创建

4

SFC 语言程序的创建



6. 对全局标签设置画面的“Constant(常数值)”、“Comment(注释)”、“Remark(备注)”进行设置。

对于“Relation with System Label(系统标签的关联)”、“System Label(系统标签名)”、“Attribute(属性)”，在本手册的示例中不使用。

设置内容

- Constant(常数值): 标签的类为 VAR_GLOBAL 的情况下, 不能进行常数值的设置、更改。
- Comment(注释): 无设置
- Remark(备注): 无设置

关于全局标签、局部标签的设置操作的详细内容, 请参阅下述手册。

☞ GX Works2 Version1 操作手册(简单工程篇)

关于全局标签、局部标签的编程的详细内容, 请参阅下述手册。

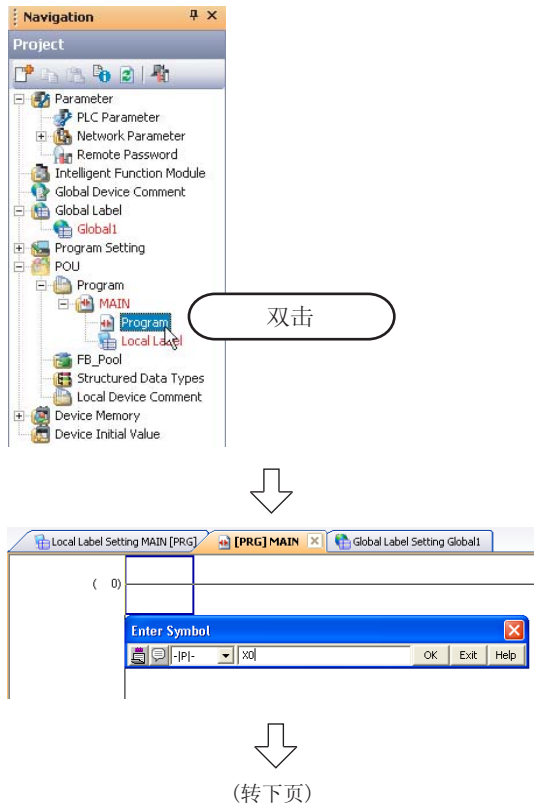
☞ MELSEC-Q/L/F 结构化编程手册(基础篇)

3.2.6 程序的创建


对 3.1.2 项的梯形图程序进行创建。


进行程序创建时，可以选择。应根据需要分别创建。在本项中对“覆盖模式”的情况进行说明。

对于“覆盖模式”及“插入模式”，每次按压  时将在“覆盖”→“插入”之间进行切换。



1. 如果对工程视窗的“POU(程序部件)”→“Program(程序)”→“MAIN”→“Program(程序主体)”进行双击，将显示[PRG]MAIN画面。

2. 如果点击梯形图工具栏的  (上升沿脉冲)，将显示梯形图输入画面。

在梯形图输入画面中直接输入软元件后，如果点击  按钮，将显示上升沿触点。

设置内容

- X0

1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建

要点

如果对梯形图工具栏的图标进行点击，将打开用于软元件或者指令输入的梯形图输入画面等。

如果设置了软元件、指令等后点击 按钮，梯形图符号或竖线将显示到光标位置处。

梯形图工具栏

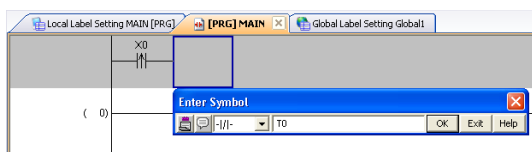


关于工具栏的详细内容请参阅下述手册。

GX Works2 Version1 操作手册（简单工程篇）

表 3.1 本节中主要使用的梯形图工具栏的图标

名称	内容
常开触点	对软元件进行设置。
常闭触点	对软元件进行设置。
上升沿脉冲	对软元件进行设置。
常开触点 OR	对软元件进行设置。
线圈	对软元件进行设置。
应用指令	输入应用指令。
竖线输入	对竖线的根数进行设置。



3. 如果点击梯形图工具栏的 （常闭触点），将显示梯形图输入画面。

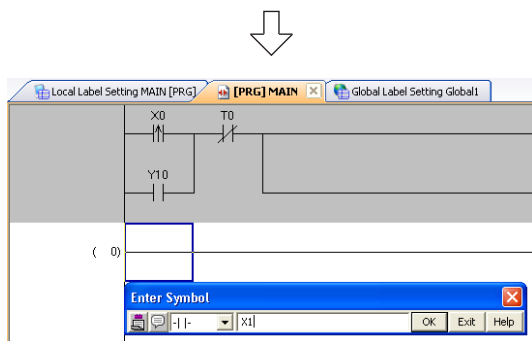
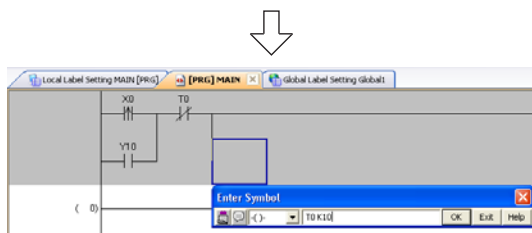
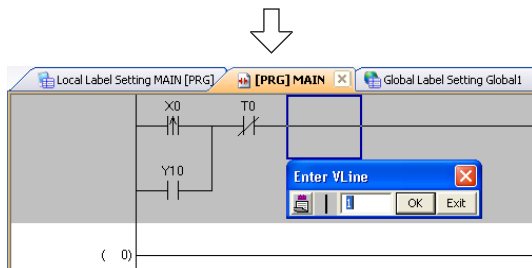
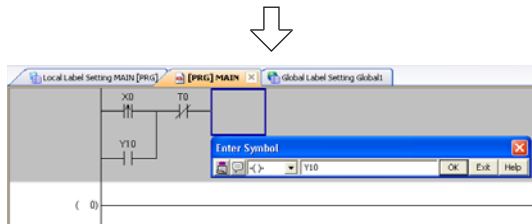
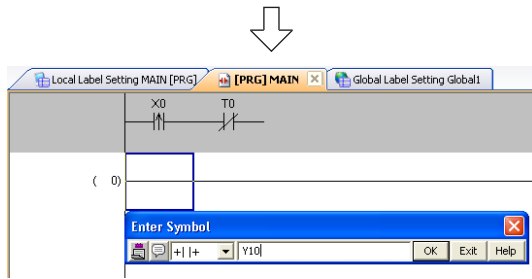
在梯形图输入画面中对软元件进行直接输入后，如果点击 按钮，将显示常闭触点。

设置内容


- T0



(转下页)




(转下页)

4. 如果点击梯形图工具栏的  (常开触点 OR), 将显示梯形图输入画面。
在梯形图输入画面中对软元件进行直接输入后, 如果点击 按钮, 将显示常开触点 (OR)。


设置内容


- Y10

5. 如果点击梯形图工具栏的  (线圈), 将显示梯形图输入画面。
在梯形图输入画面中对软元件进行直接输入后, 如果点击 按钮, 将显示线圈。

设置内容


- Y10

6. 如果点击梯形图工具栏的  (竖线输入), 将显示竖线输入画面。
如果点击 按钮, 将显示 1 根竖线。

7. 如果点击梯形图工具栏的  (线圈), 将显示梯形图输入画面。
在梯形图输入画面对软元件及设置值进行直接输入后, 如果点击 按钮, 将显示线圈。

设置内容

- T0 K10

8. 如果点击梯形图工具栏的  (常开触点), 将显示梯形图输入画面。
在梯形图输入画面中对软元件进行直接输入后, 如果点击 按钮, 将显示常开触点。

设置内容

- X1

1

概要

2

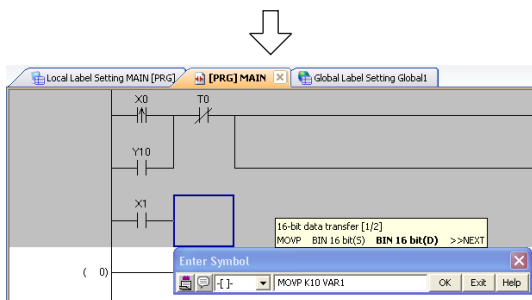
创建的程序及系统配置


3

梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建



9. 如果点击梯形图工具栏的  (应用指令), 将显示梯形图输入画面。

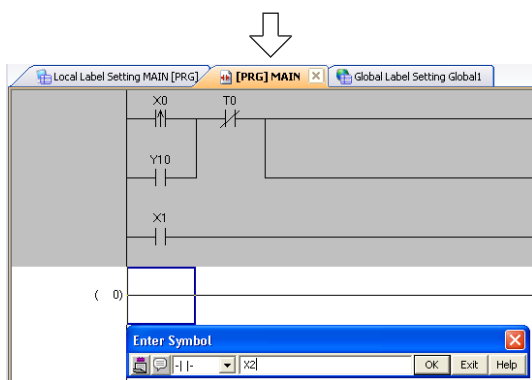
在梯形图输入画面中直接输入应用指令、操作数后, 如果点击 按钮, 将显示应用指令。


设置内容

- MOV K10 VAR1 *1
- *1. VAR1 是在 3.2.5 项中设置的标签。
不使用标签的情况下, 应对软元件 D0 进行指定。

要点

- 标签 (VAR1) 的字符区分大写字母、小写字母。标签输入时, 应注意字母的大小写。

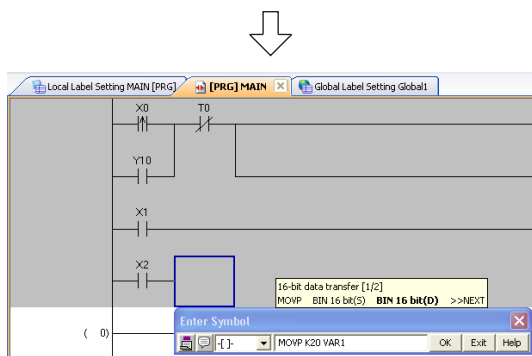



10. 如果点击梯形图工具栏的  (常开触点), 将显示梯形图输入画面。

在梯形图输入画面中对软元件进行直接输入后, 如果点击 按钮, 将显示常开触点。

设置内容

- X2



11. 如果点击梯形图工具栏的  (应用指令), 将显示梯形图输入画面。

在梯形图输入画面中对应用指令、操作数进行直接输入后, 如果点击 按钮, 将显示应用指令。

设置内容

- MOV K20 VAR1 *2
- *2. VAR1 是在 3.2.5 项中设置的标签。
不使用标签的情况下, 应对软元件 D0 进行指定。

要点

- 为了将创建、编辑的程序变为可在可编程控制器 CPU 中执行的顺控程序，必须进行转换、编译。
未使用标签的情况下，只需转换，无需编译。
关于转换、编译请参阅以下项目。

☞ 3.2.7 梯形图的转换

☞ 3.2.8 程序的编译

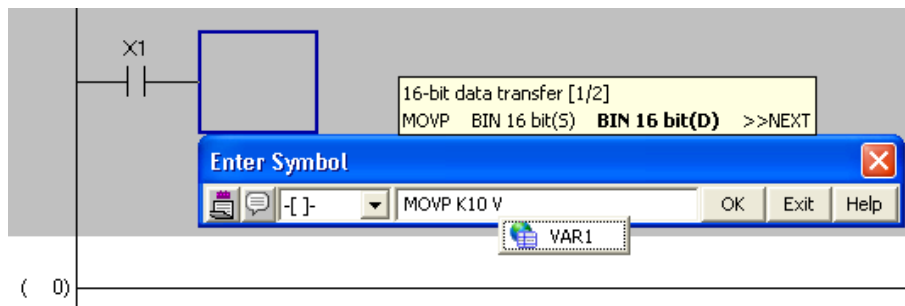
- 编译后执行下一个操作时，可以将使用标签的位置替换为软元件进行显示。

替换为软元件显示的操作

选择 [View(显示)] → [Address Display(软元件显示)] 菜单，对菜单进行勾选。
(如果在已勾选的状态下执行此操作则显示将变为以前的状态，菜单的勾选将被取消。)



- 标签候选的显示
对于标签，将显示其前面的字符与输入的字符串一致的候选。
在该程序的示例中，在输入了“V”时将显示以“V”开头的标签。
通过从显示的标签中选择，可以在无需输入全部字符的状况下输入标签。



1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

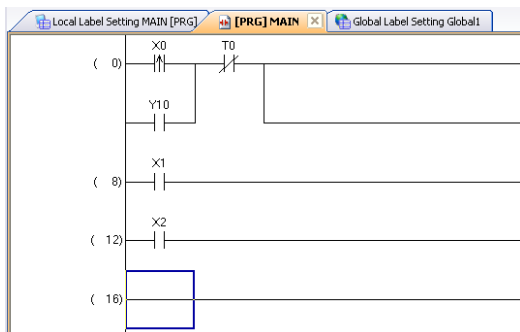
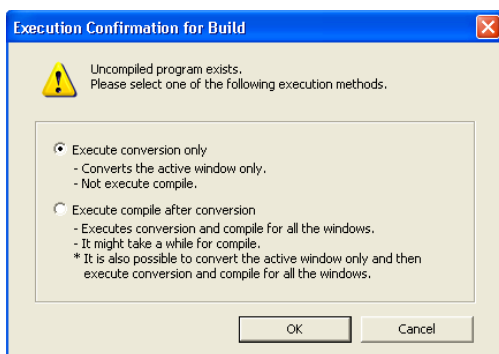
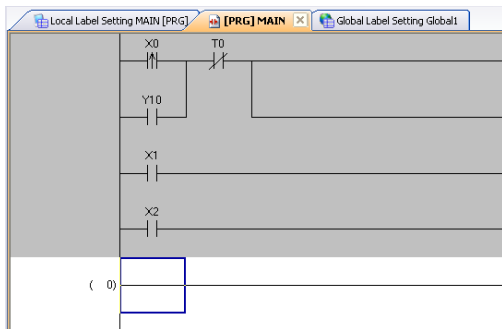
梯形图语言程序的创建

4


SFC 语言程序的创建

3 梯形图语言程序的创建

3.2.7 梯形图的转换



1. 选择 [Compile(转换 / 编译)] → [Build(转换 + 编译)] 菜单时，将显示转换 + 编译执行确认画面。

通过按压  也可显示转换 + 编译执行确认画面。

2. 进行转换、编译的执行设置。

在本手册的示例中，仅执行转换。

设置后，点击  按钮，执行转换。

设置内容

- 选择 “Execute conversion only(仅执行转换)”

3. 执行转换时，未转换的梯形图块将被转换，梯形图块的背景颜色将变为如左所示的颜色。

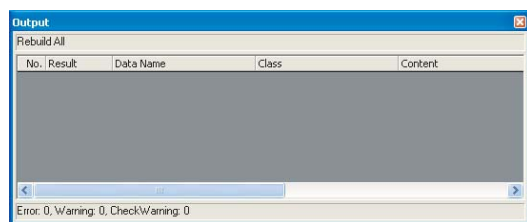
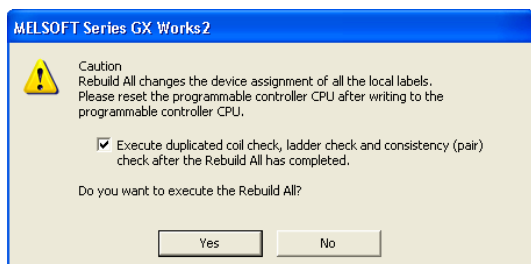
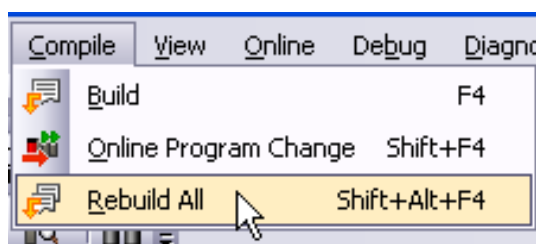
3.2.8 程序的编译

程序的编译中，有如下的2种类型。各自的编译对象程序有所不同。
在此，进行全部编译。关于编译，请参阅下述手册。
此外，关于全部编译的操作，请参阅下述项目。


☞ GX Works2 Version1 操作手册（简单工程篇）

表 3.2 编译及对象程序

	编译对象程序
编译	将工程中登录的程序中未编译的程序转换为顺控程序。 (已编译的程序不被进行编译。)
全部编译	将工程中登录的所有程序转换为顺控程序。 (已编译的程序也被进行编译。)



1. 选择 [Compile(转换/编译)] → [Rebuild All(转换+全部编译)] 菜单。

通过点击  (转换+全部编译) 也可执行。

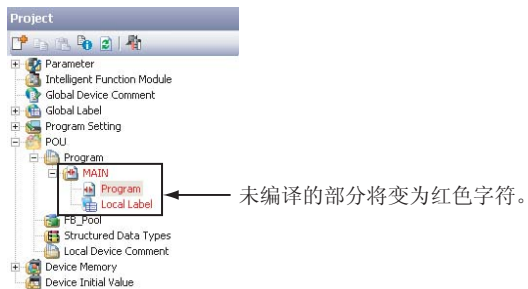
2. 将显示如左所示的画面。

如果点击 (是) 按钮，将执行全部编译。

3. 全部编译的结果将显示到输出窗口中。
发生了出错的情况下，应对内容进行确认及修正后，执行编译或者全部编译（步骤1）。

要点

- 不使用标签的情况下，梯形图块转换时 GX Works2 也将自动对程序进行编译。
使用标签的情况下，为了将创建、编辑的梯形图程序变为可执行的顺控程序，转换后必须进行编译。
关于转换、编译、全部编译的详细内容请参阅下述手册。
☞ GX Works2 Version1 操作手册（简单工程篇）
- 关于编译状态的确认方法
在工程视窗中，可以对编译状态进行确认。



3.3 将工程写入可编程控制器 CPU

将工程写入到可编程控制器 CPU 中。

3.3.1 将计算机与可编程控制器 CPU 相连接

将计算机与可编程控制器 CPU 的电缆连接时对连接路径进行设置。

■ 将计算机与可编程控制器 CPU 相连接

关于连接时的注意事项，请参阅可编程控制器 CPU 的手册。



■ 连接目标的设置

对将计算机通过 RS-232 电缆 (QC30R2) 与 CPU (Q02HCPU) 相连接的路径进行设置。通过其它路径或者 FXCPU 相连接的情况下，有关设置的详细内容请参阅下述手册。

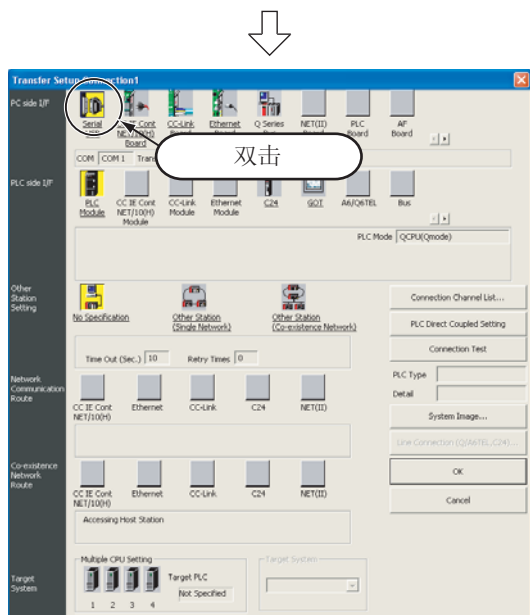
☞ GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）




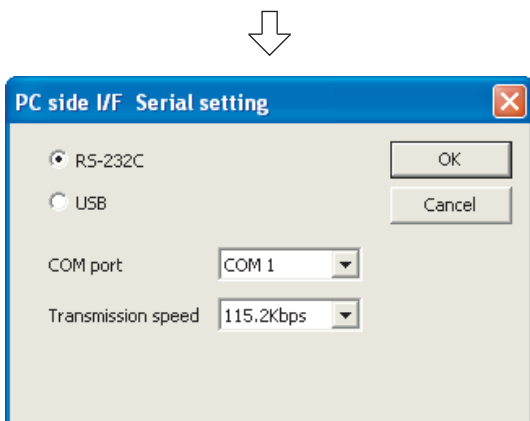
(转下页)

1. 在导航窗口的视窗选择区域中点击“Connection Destination(连接目标)”时，将显示连接目标视窗。
2. 连接目标视窗的当前连接目标对“Connection1”进行双击时，将显示连接目标设置画面。


3 梯形图语言程序的创建



3. 如果对“PC side I/F”的“ (Serial USB (串行 USB))”进行双击，将显示计算机侧 I/F 串行详细设置画面。

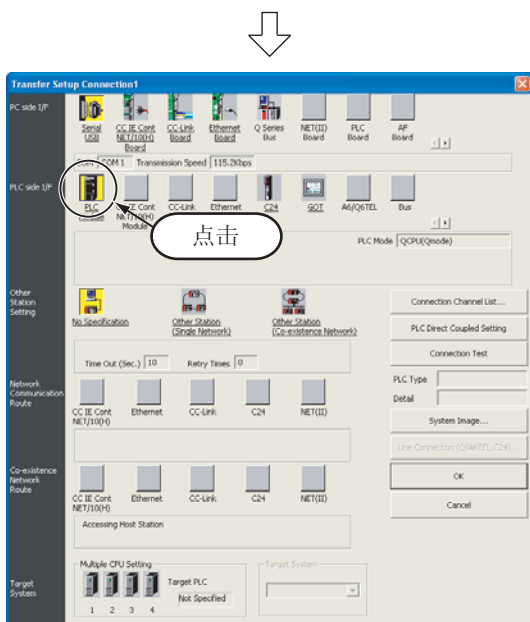



4. 对计算机侧 I/F 进行设置。

设置后，如果点击  按钮，设置将结束，画面将关闭。

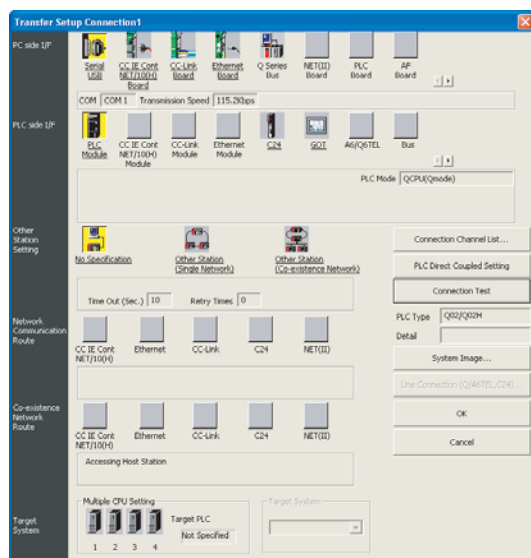
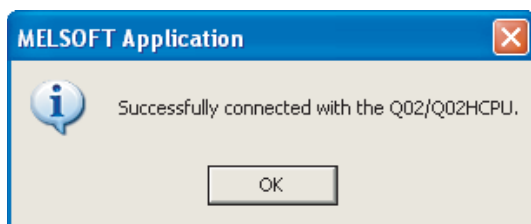
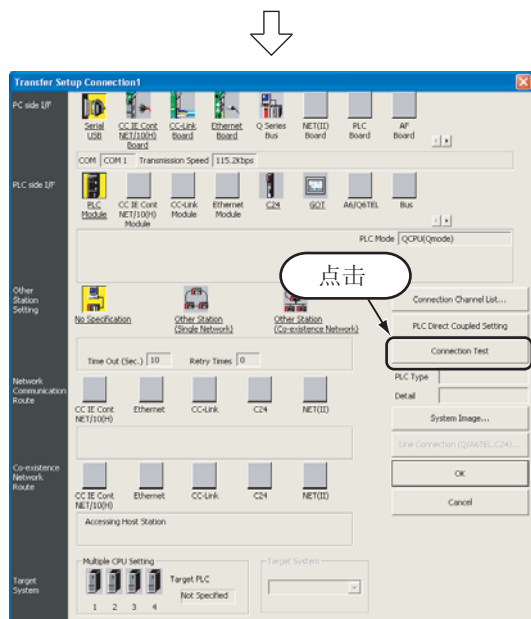
设置内容

- 选择 RS-232C
- COM port (COM 端口) :
对连接了 QC30R2 电缆的 COM 端口进行设置
- Transmission speed (传送速度): 115.2 kbps



5. 对“PLC side I/F (可编程控制器侧 I/F)”的“ (PLC Module (CPU 模块))”进行点击，对使用的接口进行选择。

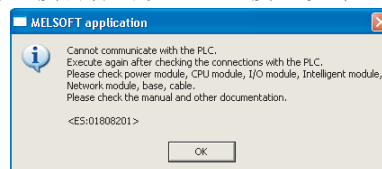
(转下页)



6. 点击 (通信测试) 按钮时, 将以设置的连接路径执行与可编程控制器 CPU 的通信测试。

7. 如果通信测试成功将显示如左所示的画面, “PLC Type (CPU 型号)” 栏中将显示可编程控制器 CPU 的型号。

如果点击 按钮, 画面将关闭。不能与可编程控制器 CPU 正常通信的情况下, 将显示下述画面。应对连接目标的设置、连接电缆等进行确认。



8. 如果点击 按钮, 连接目标设置将结束, 画面将关闭。

1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

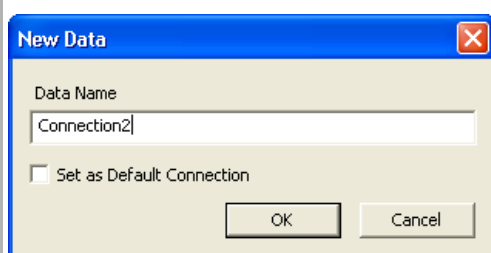
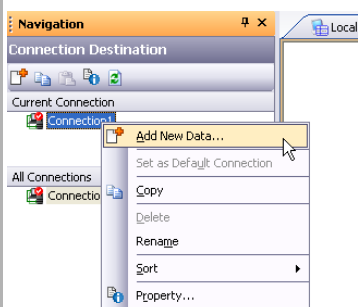
梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建

要点

● 通过创建新的连接目标数据，可以设置多个连接目标。



1. 选择连接目标视图的当前连接目标“Connection1”，右击鼠标选择“Add New Data(创建新数据)”菜单。将显示创建新数据画面。

2. 对“Data Name(数据名)”、“Set as Default Connection(常用连接目标指定)”指定进行设置。

如果点击 按钮，连接目标视图的所有连接目标中将显示新的连接目标。

设置内容

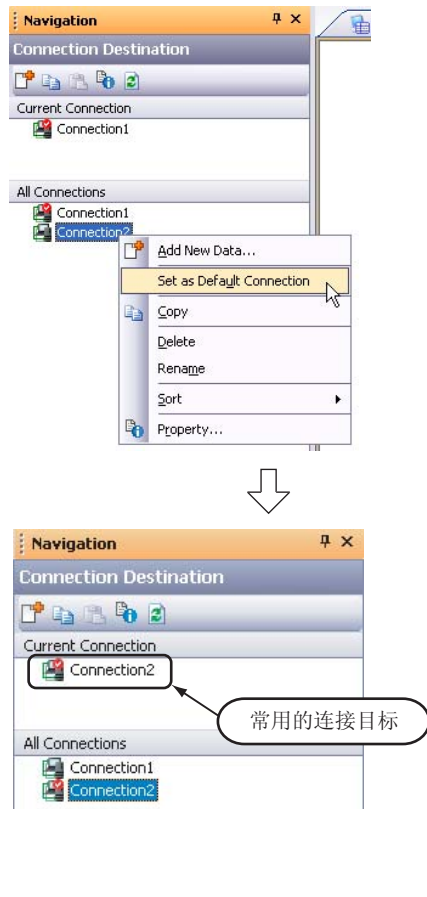
- Data Name(数据名): Connection2
- Set as Default Connection
(作为通常使用连接目标进行指定): 无勾选

3. 进行连接目标的设置。

如果对所有连接目标“Connection2”进行双击，将显示连接目标设置画面。关于设置方法请参阅下述项目。

☞ 3.3.1 ■ 连接目标设置步骤 3

- 切换至新创建的连接目标时，通过在创建新数据时对“Set as Default Connection（作为通常使用连接目标进行指定）”进行勾选，或将连接目标设置为常用的连接目标，在进行可编程控制器读取、可编程控制器写入等与可编程控制器 CPU 通信时，新创建的连接目标将成为连接对象。



1. 选择连接目标视窗的所有连接目标“Connection2”后，点击鼠标右键，选择“Set as Default Connection（作为通常使用连接目标进行指定）”菜单。

2. 指定为常用连接目标的连接目标数据将被显示到连接目标视窗的当前连接目标中。

1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

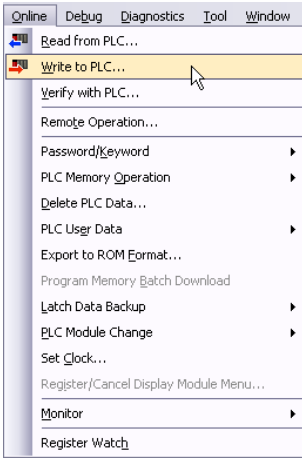
梯形图语言程序的创建

4


SFC 语言程序的创建

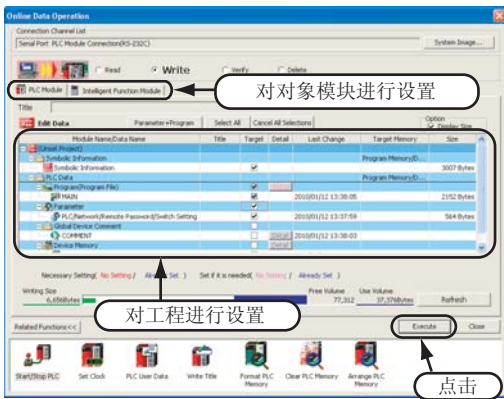
3.3.2 将工程写入可编程控制器 CPU

将工程数据写入到 3.3.1 项中设置的连接目标的可编程控制器 CPU 中。

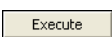


1. 选择“Online(在线)”→“Write to PLC(可编程控制器写入)”菜单后，将显示在线数据操作画面。

通过点击  (可编程控制器写入) 也可显示在线数据操作画面。



2. 在在线数据操作画面中对对象模块、工程进行设置。

设置后，如果点击  (执行) 按钮，工程(程序)将被写入。

对象模块的设置内容

- Target module(对象模块): 选择 <<CPU 模块 >>

工程的设置内容

- Symbolic Information(源代码信息): 在对象存储器中选择“Program Memory/Device Memory(程序存储器/软元件存储器)”，将源代码信息勾选为对象。
如果进行了勾选，可编程控制器数据的程序(程序文件)、MAIN 的对象栏中将被放入勾选，且变为灰色显示。
源代码信息中包含有程序文件及变量等。
- PLC Data(可编程控制器数据): 在对象存储器中选择“Program Memory/Device Memory(程序存储器/软元件存储器)”后，将参数的可编程控制器/网络/远程口令/开关设置勾选为对象。
对全局软元件注释、软元件存储器不进行勾选。



(转下页)

限制事项!

FXCPU 的情况下不能显示源代码信息。

应对下述项目进行勾选。

- 程序（程序文件）
- 参数

在 FXCPU 中使用标签的情况下，不能从可编程控制器 CPU 中进行读取。

应将写入到可编程控制器中的工程加以妥善保管。

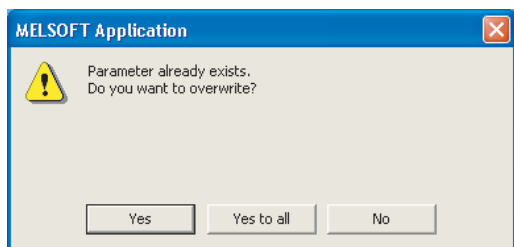
要点

可编程控制器 CPU 内已存在有程序、参数的情况下，将显示以下画面。

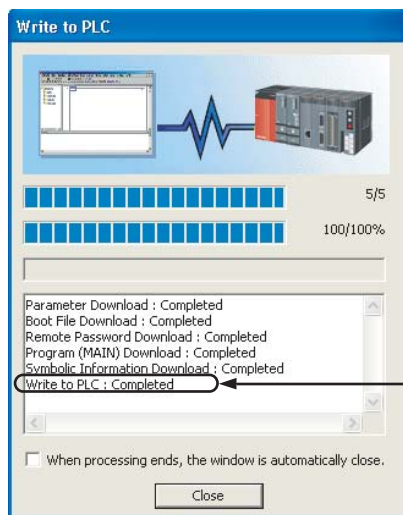
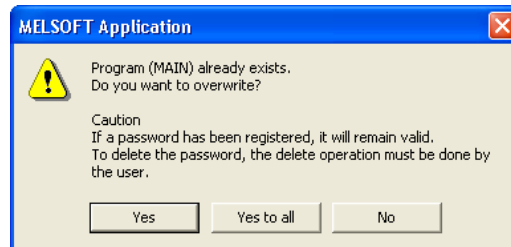
覆盖的情况下，应点击 （是）或者 （全部是）按钮。

此外，如果点击 （全部是）按钮，将在不显示用于其它数据的覆盖确认用画面的状况下进行覆盖。

已存在有参数的情况下



已存在有程序的情况下



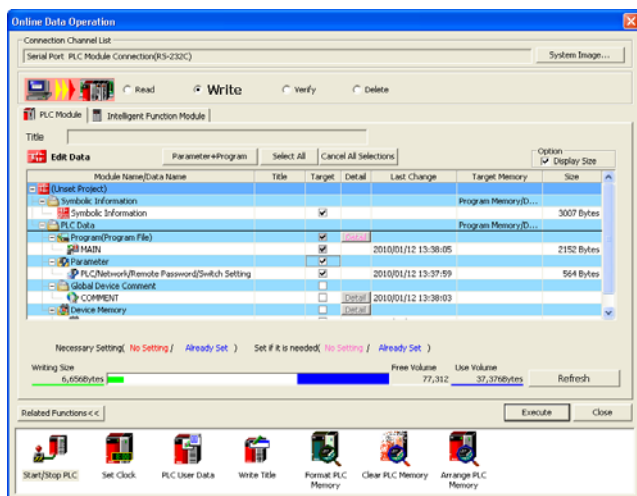
写入结束

(转下页)

- 写入过程中将显示如左所示的画面。写入结束时将显示“Write to PLC: Completed(可编程控制器写入：结束)”。

如果点击 （关闭）按钮，可编程控制器写入画面将被关闭。

3 梯形图语言程序的创建




4. 如果点击 **Close** (关闭) 按钮, 在线数据操作画面将被关闭。

3.4 动作的监视

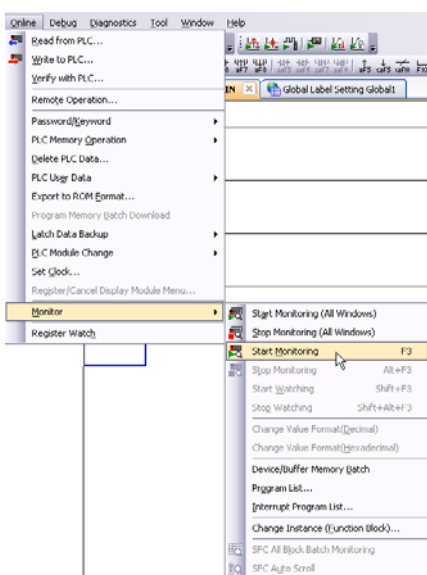
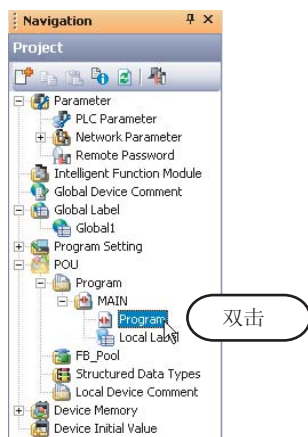
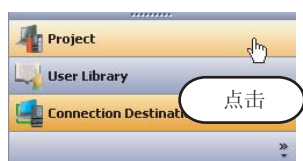
对监视执行动作进行确认。

在 GX Works2 中，配备有离线动作模拟功能。

关于模拟功能，请参阅下述手册。

 GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）

3.4.1 程序的监视




(转下页)

1. 在导航窗口的视窗选择区域中点击“Project（工程）”时将显示工程视窗。

2. 如果对工程视窗的“POU（程序部件）” → “Program（程序）” → “MAIN” → “Program（程序主体）”进行双击，将显示 [PRG]MAIN 画面。

3. 如果选择 [Online（在线）] → [Monitor（监视）] → [Start Monitoring（监视开始）] 菜单，[PRG]MAIN 画面将变为监视状态。

通过点击 （监视开始）也可将 [PRG]MAIN 画面置为监视状态。

4. 将可编程控制器 CPU 置为 RUN 状态。

将可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 开关置为 RUN 侧。

要点

通过下述远程操作也可对可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 状态进行切换。
根据所使用的可编程控制器 CPU 其远程操作的设置内容有可能不一样。
关于远程操作的详细内容，请参阅下述手册。

☞ GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）

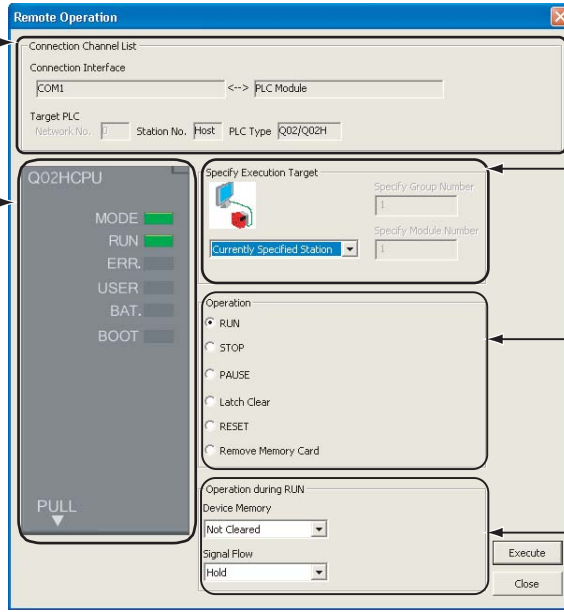
如果选择 [Online(在线)] → [Remote Operation(远程操作)] 菜单，将显示远程操作画面，可以对可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 状态进行切换。

连接目标路径

显示设置的连接目标路径的信息。

可编程控制器CPU信息

显示可编程控制器CPU的状态。

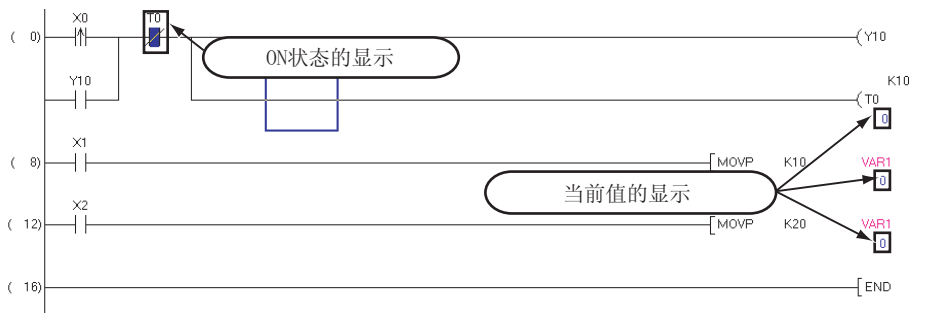


执行目标指定
对远程操作执行对象站进行设置。在此选择“当前站指定”。

操作
对切换的可编程控制器CPU的状态进行选择。在此选择“RUN”、“PAUSE”或者“STOP”。

RUN时的动作
对切换为RUN时的软元件存储器及信号流的动作进行设置。

监视状态的显示示例



(转下页)

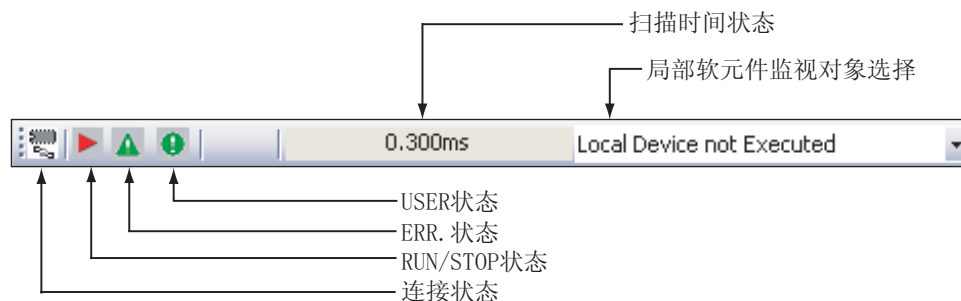
要点

关于监视状态

在工作窗口监视的执行过程中，对监视状态进行显示。

当所有的监视均停止时，监视状态将变为隐藏状态。

在监视状态中，对可编程控制器 CPU、模拟器的扫描时间、RUN/STOP 状态等进行显示。



关于监视状态的详细内容，请参阅下述手册。

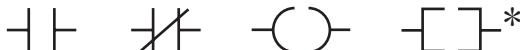
GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）

关于监视状态显示

● ON/OFF 状态的显示

监视中的 ON/OFF 状态的显示如下所示。

OFF 的状态



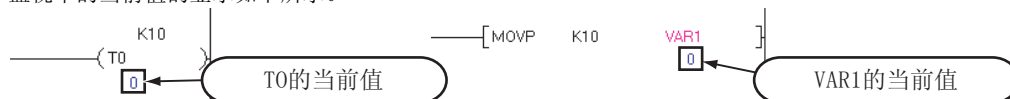
ON 的状态



* 仅为 SET、RST、PLS、PLF、SFT、SFTP、MC、触点型的比较指令的状态显示。
但是，RST 指令的监视通过复位的软件元件的 ON/OFF 状态显示。

● 当前值的显示

监视中的当前值的显示如下所示。



● 当前值的 10 进制 /16 进制数的显示切换

当前值的 10 进制 /16 进制数的显示切换可以通过下述操作进行。

将当前值切换为 10 进制数的操作

选择 [Online(在线)] → [Monitor(监视)] → [Change Value Format(Decimal)(当前值显示切换(10进制))] 菜单。

将当前值切换为 16 进制数的操作

选择 [Online(在线)] → [Monitor(监视)] → [Change Value Format(Hexadecimal)(当前值显示切换(16进制))] 菜单。

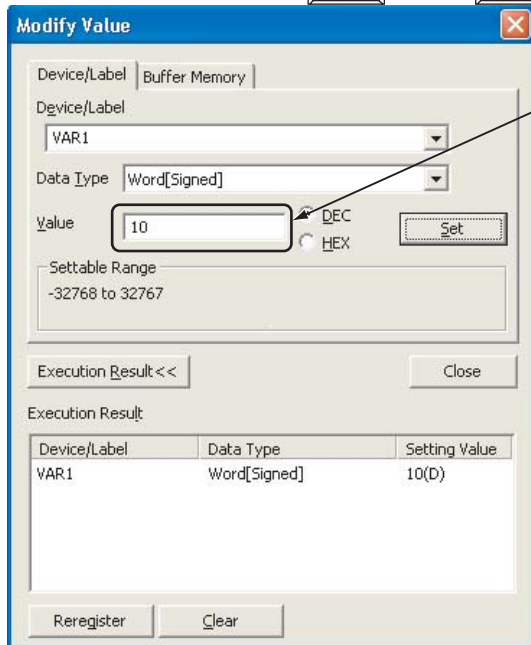
关于测试操作，请参阅下页。

关于测试操作**● 触点的强制 ON/OFF**

将监视画面的触点进行 **[Shift]** + 双击 (**[Enter]**) 时, 可编程控制器 CPU 内的软件元件的 ON/OFF 状态将被强制切换。

● 字元件的当前值更改

如果对监视中的字元件进行 **[Shift]** + 双击 (**[Enter]**), 将显示当前值更改画面, 可以对当前值进行更改。

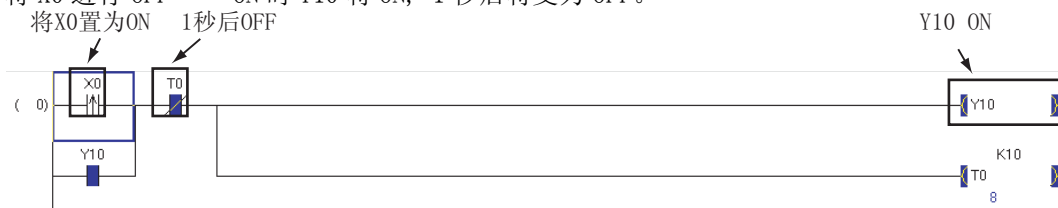


输入更改的数值后点击 **[Set]** (设置) 按钮后, 当前值将被更改。



5. 将可编程控制器 CPU 的输入 X0、X1、X2 进行 OFF → ON, 对下述动作进行确认。
对于输入 X0、X1、X2 的 OFF → ON, 也可通过上述测试操作进行。

- 将 X0 进行 OFF → ON 时 Y10 将 ON, 1 秒后将变为 OFF。



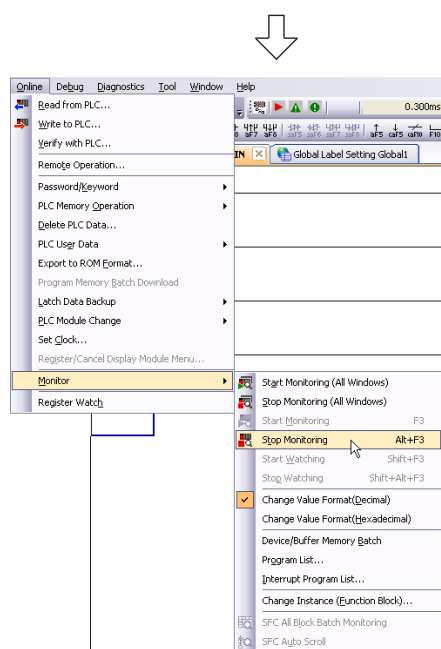
- 将 X1 置为 ON 时将 K10 传送至 VAR1 (软件元件: D0) 中。




- 将 X2 置为 ON 时将 K20 传送至 VAR1 (软件元件: D0) 中。



(转下页)



6. 选择 [Online(在线)] → [Monitor(监视)] → [Stop Monitoring(监视停止)] 菜单时，[PRG]MAIN 画面的监视状态将被解除。


通过  (监视停止) 也可对 [PRG]MAIN 画面的监视状态进行解除。

7. 将可编程控制器 CPU 置为 STOP 状态。

将可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 开关置为 STOP 侧。

通过远程操作也可对可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 状态进行切换。

关于远程操作，请参阅下述项目。

 步骤 4 的要点

1

概要

2

创建的程序及系统配置

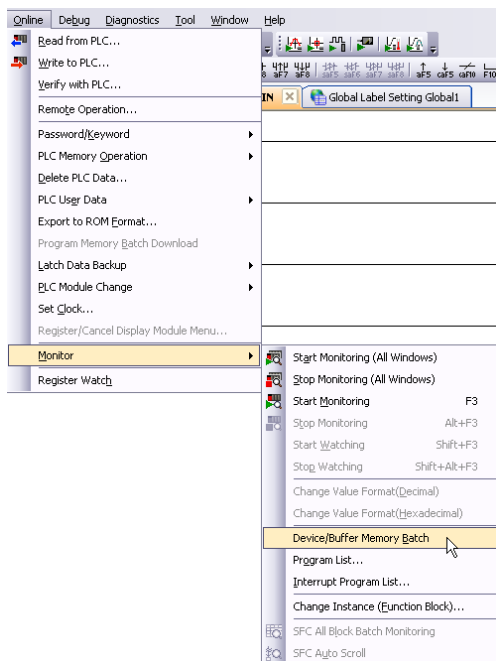
3

梯形图语言程序的创建

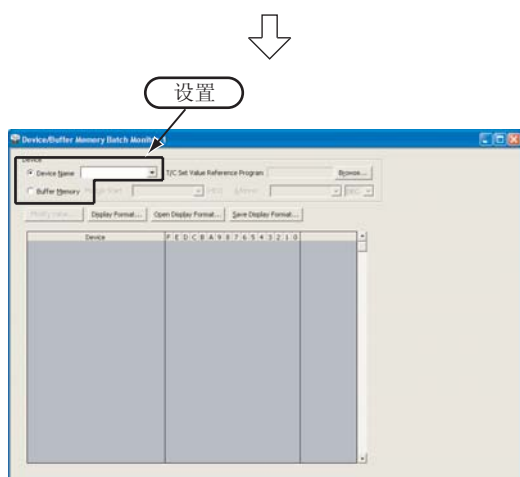
4

SFC 语言程序的创建

3.4.2 软元件值的批量监视



1. 选择 [Online(在线)] → [Monitor(监视)] → [Device/Buffer Memory Batch(软元件 / 缓冲存储器批量监视)] 时，将显示软元件 / 缓冲存储器批量监视画面。



2. 对想要监视的软元件进行设置。
在该示例中，对软元件 D0 进行设置。

软元件的设置内容

- Device(软元件): 选择软元件名
- Device Name(软元件名): D0

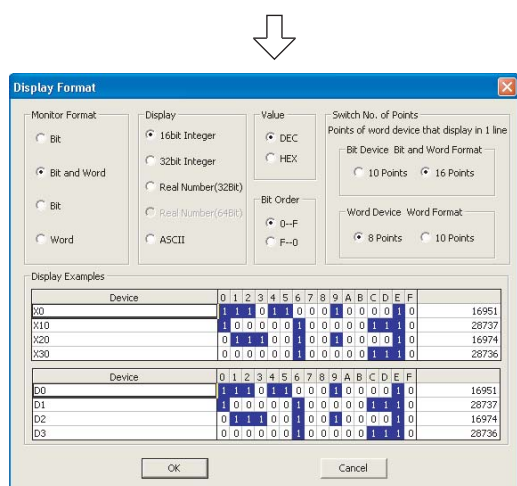
3. 如果点击 **Display Format...** (显示格式)，显示格式画面将被显示。

限制事项!

应对进行监视的软元件设置软元件名。
在标签名中不能进行设置。



(转下页)



4. 对监视的软件元件数据的显示格式进行设置。

显示格式的设置内容

- Monitor Format(监视形式):
Bit and Word(位&字)
- Display(显示): 16bit Integer(16 位整数)
- Value(进制): DEC(10 进制)
- Bit Order(位排列顺序): 0-F
- Switch No. of Points(点数切换):
Bit Device Bit and Word Format(位软件元件 位 & 字形式) 16 Points(16 点)

设置后, 点击 按钮。

显示格式画面将被关闭。

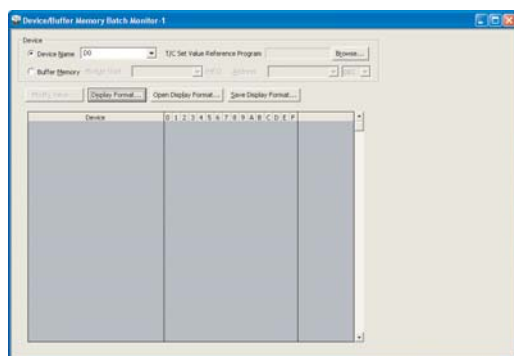
关于显示格式的详细内容, 请参阅以下手册。

GX Works2 Version1 操作手册(公共篇)

要点

● 显示格式可被保存

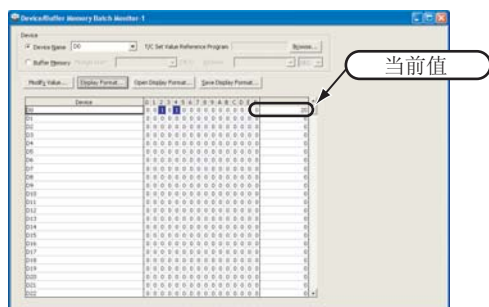
将监视画面重新打开时, 不能显示上次“显示格式”中设置的状态。(将显示默认的状态)为了能以上次的设置进行显示, 应将设置内容保存到文件中, 并对该文件进行读取。进行设置内容保存时, 在软元件/缓冲存储器批量监视画面中点击<<显示格式的保存>>进行保存。进行保存的读取时, 应在软元件/缓冲存储器批量监视画面中点击<<打开显示格式>>打开对象文件。



5. 点击工具栏的 (监视开始) 后将变为监视状态。

6. 将可编程控制器 CPU 置为 RUN 状态。

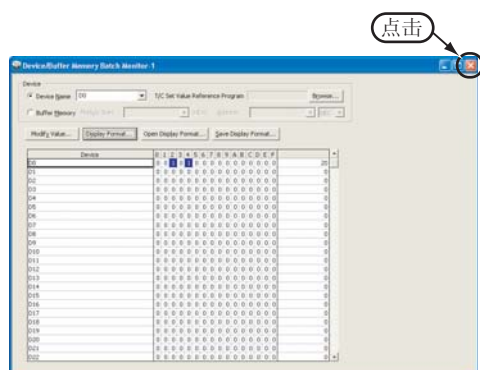
将可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 开关置为 RUN 侧。



7. 点击工具栏的 (监视停止) 后监视将停止。监视停止后, 监视值将被保留。

(转下页)

3 梯形图语言程序的创建




8. 如果点击窗口的 ，软元件 / 缓冲存储器批量监视画面将被关闭。

9. 将可编程控制器 CPU 置为停止状态。

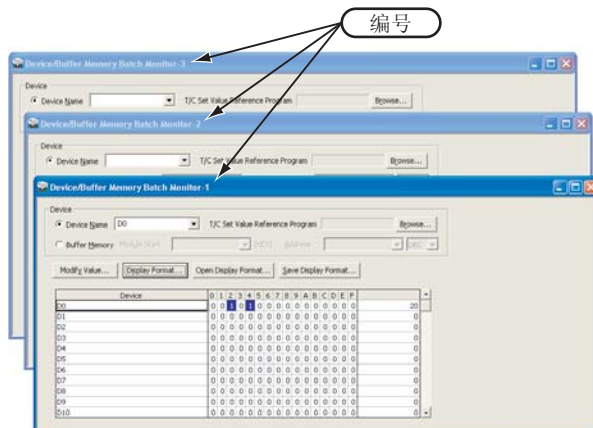
将可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 开关置为 STOP 侧。通过远程操作也可对可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 状态进行切换。

关于远程操作，请参阅下述项目

 3.4.1 程序的监视中的要点

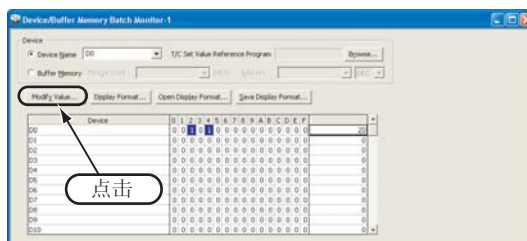
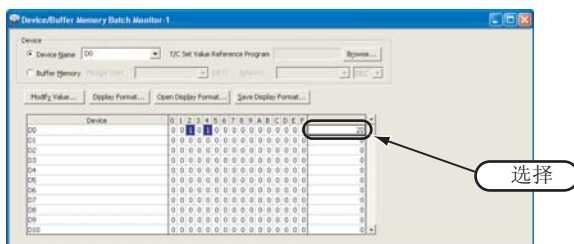
要点

- 关于软元件 / 缓冲存储器批量监视画面的多个打开
可以打开多个软元件 / 缓冲存储器批量监视画面。
画面标题的末尾处将显示编号。



- 关于当前值的更改

如果点击软元件 / 缓冲存储器批量监视画面的 **Modify Value...** (当前值更改) 按钮, 将显示当前值更改画面, 可以对当前值进行更改。



(转下页)

1. 选择进行当前值更改的软元件显示位置。

2. 如果点击 **Modify Value...** (当前值更改) 按钮, 将显示当前值显示画面。

1

概要

2

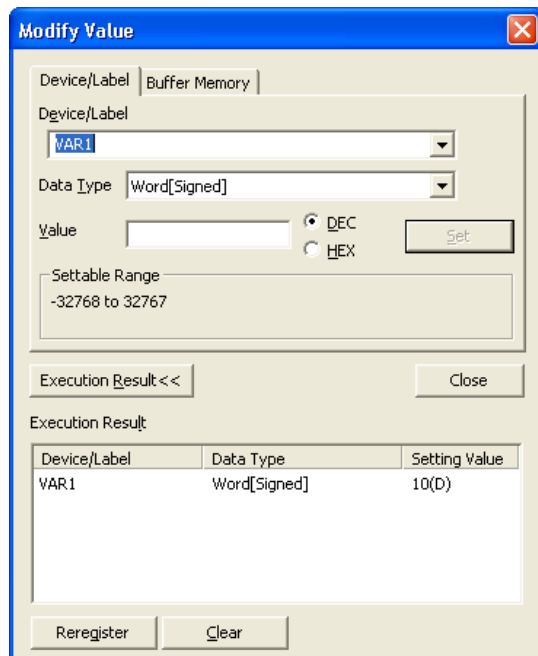
创建的程序及系统配置

3

梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建



3. 进行当前值的更改操作。

关于操作方法，请参阅下述项目。

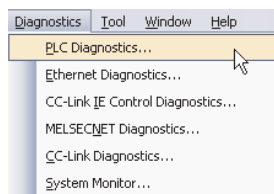
☞ 3.4.1 程序的监视中的要点

3.5 可编程控制器诊断

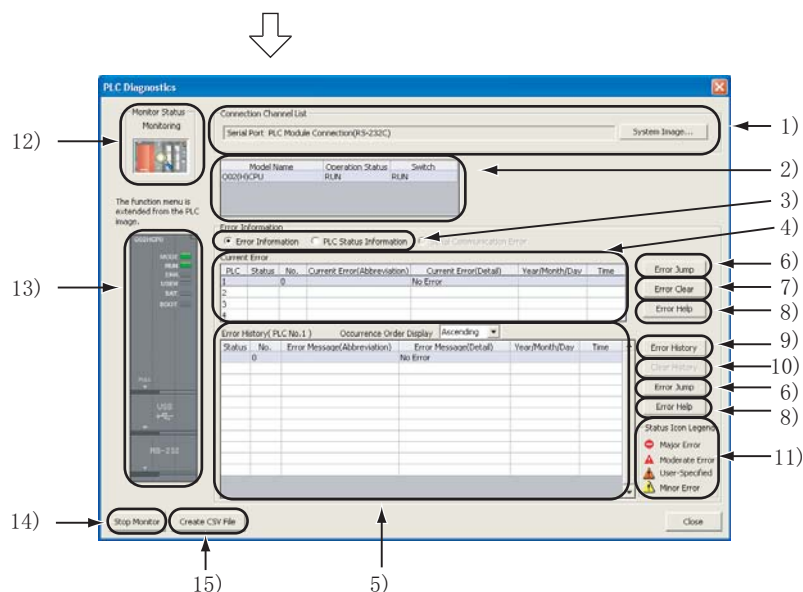
可以对可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 状态及出错状态进行确认。

关于网络诊断、以太网诊断、CC-Link 诊断，请参阅下述手册。


☞ GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）



1. 选择 [Diagnostics(诊断)] → [PLC Diagnostics(可编程控制器诊断)] 菜单时，将显示可编程控制器诊断画面。

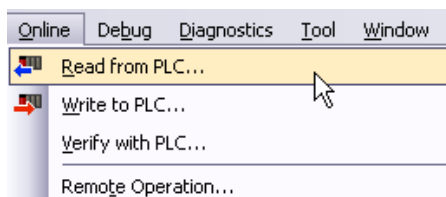


编号	项目	说明
1)	Connection Channel List (连接目标模块)	连接目标路径：显示计算机及可编程控制器 CPU 的连接信息。 系统图像：将连接目标路径以示意图进行显示。
2)	CPU information of connected station (连接站的 CPU 信息)	对型号、动作状态、开关状态进行显示。
3)	Displayed information selection(显示信息选择)	将出错信息(当前出错、出错履历)/CPU 状态信息 / 串行通信出错中希望显示的内容通过单选按钮进行选择。
4)	Current Error(当前出错)	显示当前的 CPU 出错信息。
5)	Error History(出错履历)	显示出错的履历。
6)	Error Jump(出错 JUMP)	跳转至当前选择的出错 No. 对应的出错的顺控程序步编号处。
7)	Error Clear(出错解除)	对当前出错中显示的出错信息进行清除。
8)	Error Help(出错帮助)	对当前选择的出错 No. 对应的说明画面进行显示。
9)	Error History(出错履历)	显示最新的出错履历。
10)	Clear History(履历清除)	将出错履历显示栏的出错履历列表删除。
11)	Status Icon Legend (状态图标示例)	将出错对应的图标显示到出错信息的状态栏中。
12)	Monitor Status(监视状态)	显示当前是处于监视启动中还是停止中。
13)	Programmable controller CPU information (可编程控制器 CPU 信息)	显示可编程控制器 CPU 的状态。
14)	Stop Monitor(监视停止)	执行监视的开始 / 停止。
15)	Create CSV File (CSV 文件生成)	将出错信息保存为 CSV 文件。


2. 如果点击  (关闭) 按钮，可编程控制器诊断画面将被关闭。

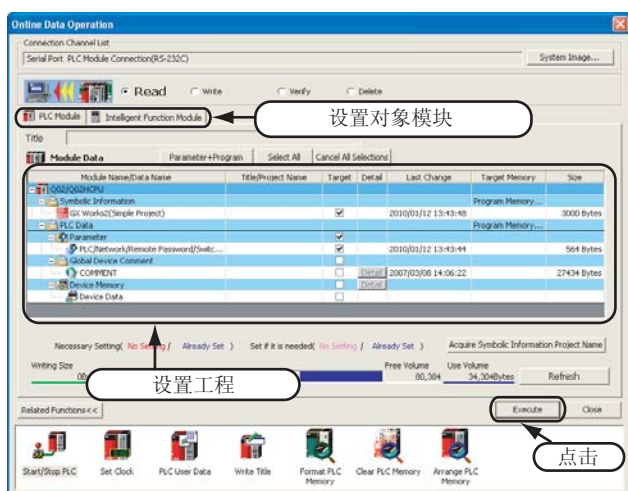
3.6 从可编程控制器 CPU 中读取工程

将数据从 3.3.1 项中设置的连接目标的可编程控制器 CPU 中读取到工程中。




1. 选择 [Online(在线)] → [Read from PLC(可编程控制器读取)] 菜单时，将显示在线数据操作画面。

通过点击  (可编程控制器读取) 也可显示在线数据操作画面。



2. 在在线数据操作画面中对对象模块、工程进行设置。

设置后，如果点击  (执行) 按钮，将对工程(程序)进行读取。

对象模块的设置内容

- Target module(对象模块): 选择 <<PLC Module(CPU 模块)>>

工程的设置内容

- Symbolic Information(源代码信息): 在对象存储器中选择“程序存储器 / 软元件存储器”，将 GX Works2(简单工程)勾选为对象*1。源代码信息中包含有程序文件及变量等。
- PLC Data(可编程控制器数据): 在对象存储器中选择“程序存储器 / 软元件存储器”，将参数的可编程控制器 / 网络 / 远程口令 / 开关设置勾选为对象*1。全局软元件注释、软元件存储器不勾选。

*1: 在一系列的操作中，如果在写入时设置为勾选，则在读取时将被默认设置为勾选。

限制事项!

在 FXCPU 中使用标签的情况下，不能从可编程控制器 CPU 中进行读取。
应将写入到可编程控制器中的工程妥善保管。

要点

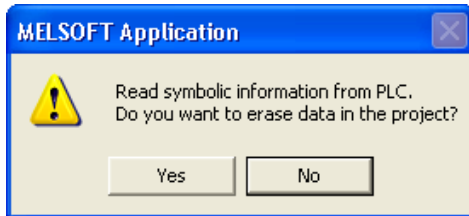
不使用标签的情况下，应对下述项目进行勾选。

- 程序(程序文件)
- 参数

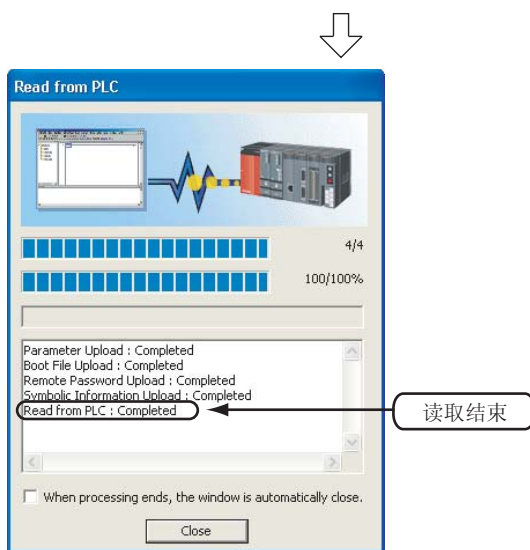
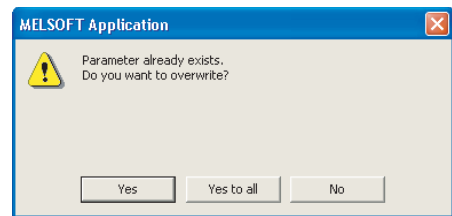
要点

GX Works2 内已存在有源代码信息、参数的情况下，将显示以下画面。
覆盖的情况下，应点击 （是）或者 （全部是）按钮。此外，如果点击 （全部是）按钮，将在不显示用于其它数据的覆盖确认画面的状况下进行覆盖。

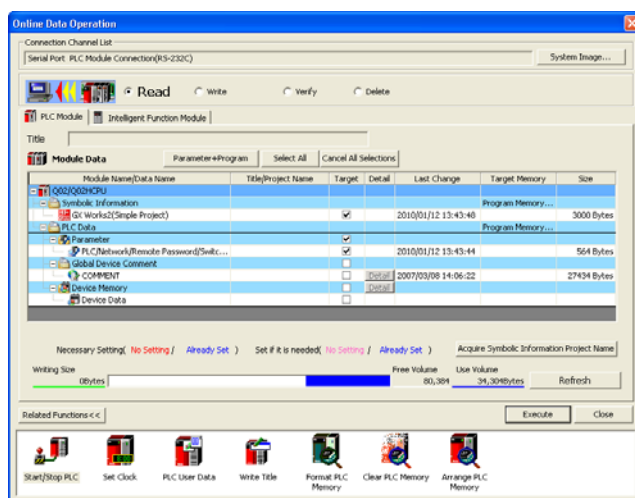
已存在有参数的情况下



已存在有程序的情况下




3. 读取过程中将显示如左所示的画面。
读取结束时将显示“Read from PLC: Completed(可编程控制器读取：结束)”。
如果点击 （关闭）按钮，可编程控制器读取画面将被关闭。



4. 如果点击 （关闭）按钮，在线数据操作画面将被关闭。

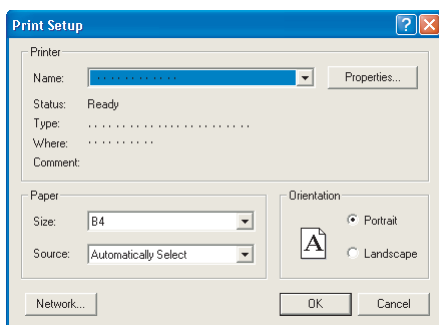
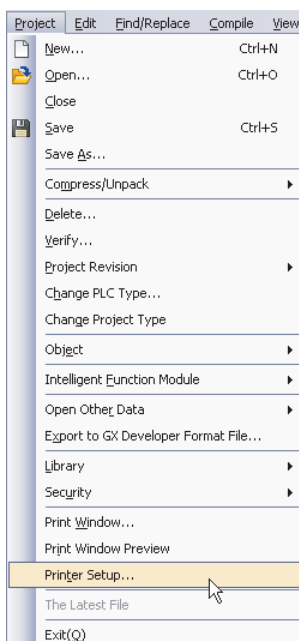
3.7 打印

将 GX Works2 中创建的程序及参数通过打印机进行打印。
关于打印的详细内容，请参阅下述手册。

 GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）

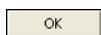
3.7.1 打印机的设置

对执行打印的打印机进行设置。



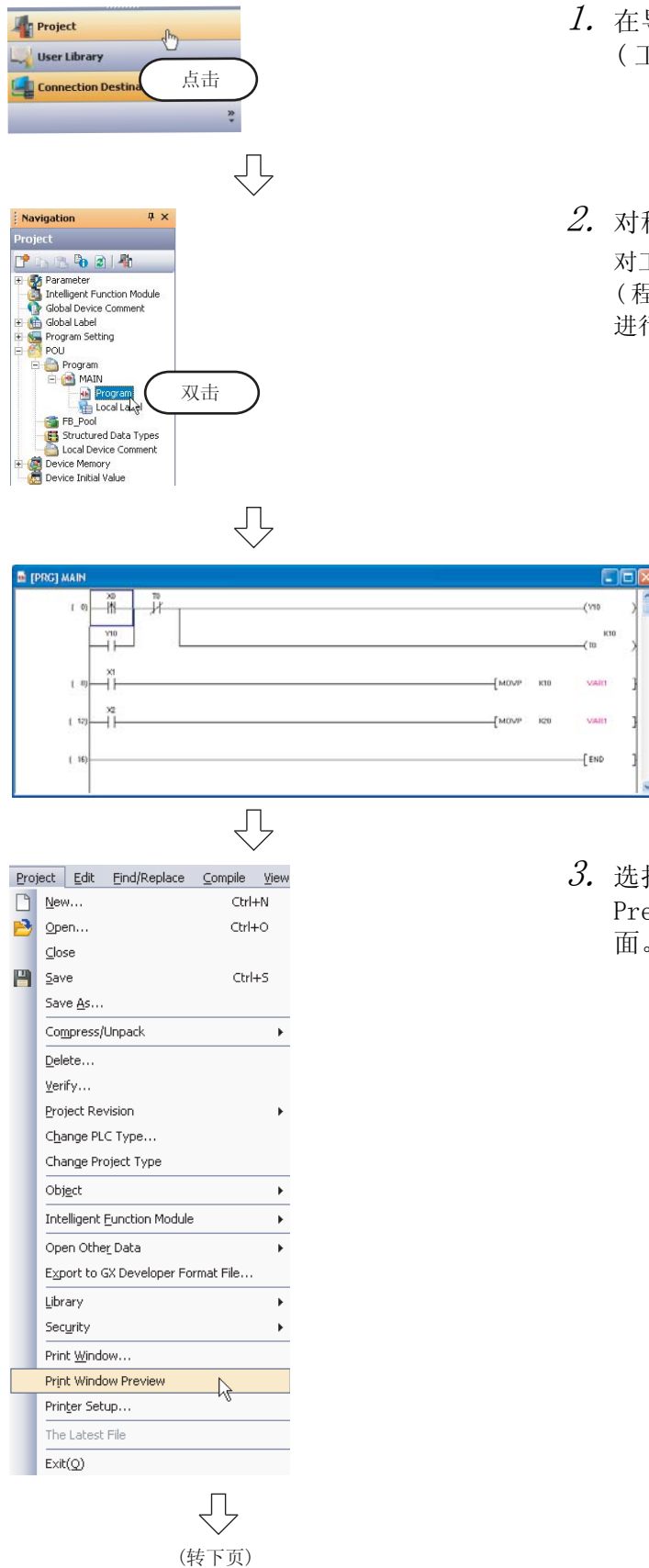
1. 选择 [Project(工程)] → [Printer Setup (打印机的设置)] 时，将显示打印机的设置画面。

2. 对执行打印的打印机进行选择，对打印用纸尺寸、打印方向等进行设置。

设置后，如果点击  按钮，打印机的设置画面将被关闭。

3.7.2 程序的预览

显示打印程序时的示意图。



1

概要

2

创建的程序及系统配置

3



梯形图语言程序的创建

4

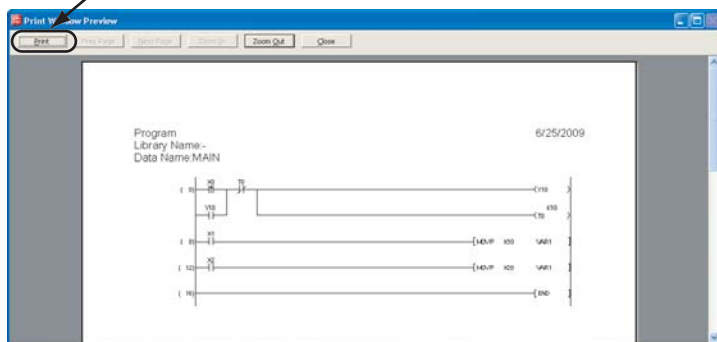
SFC 语言程序的创建

3 梯形图语言程序的创建



4. 对内容进行确认后执行打印时，点击 （打印）按钮。
如果点击 （关闭）按钮，预览画面将被关闭。

打印时进行点击

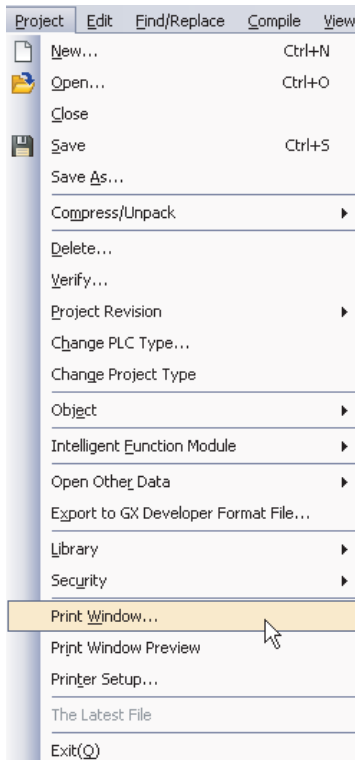
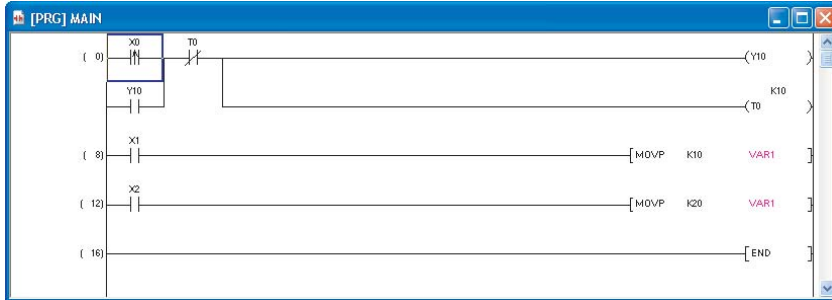


3.7.3 程序打印的执行

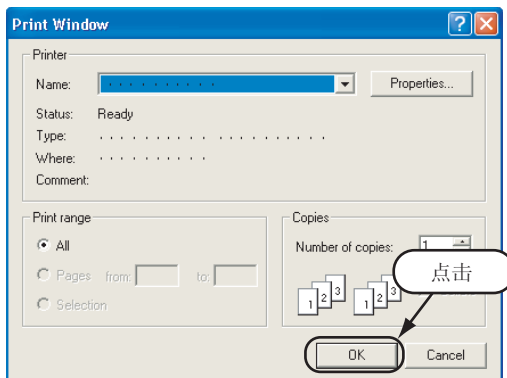
1. 对程序进行显示。

关于显示步骤，请参阅下述项目。

☞ 3.7.2 程序的预览



2. 选择 [Project(工程)] → [Print Window(打印显示画面)] 时，将显示打印画面。



3. 如果点击 按钮，打印将开始。

1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

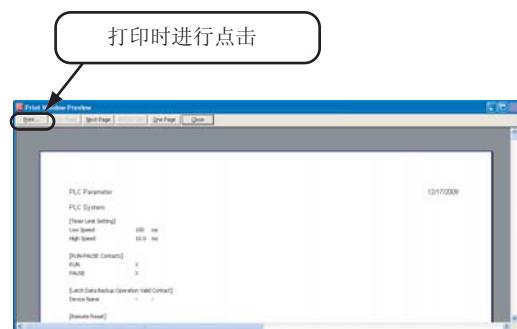
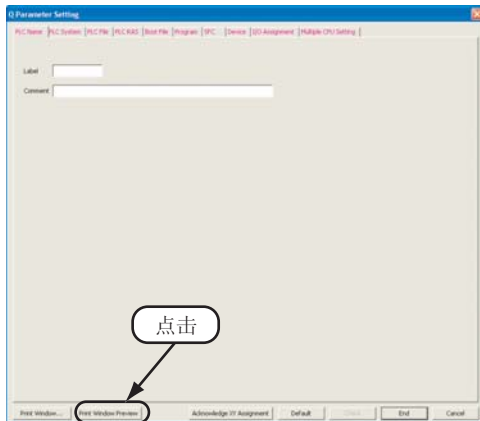
梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建

3.7.4 可编程控制器参数的预览

对打印可编程控制器参数时的示意图进行显示。



1. 对可编程控制器参数进行显示。

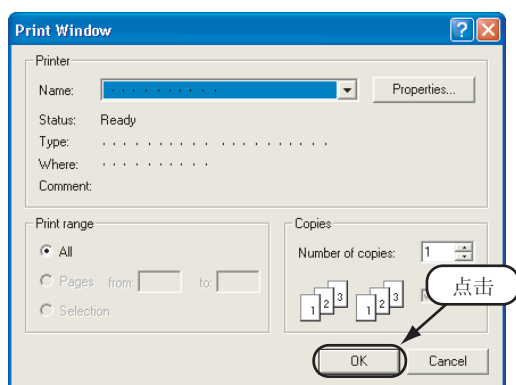
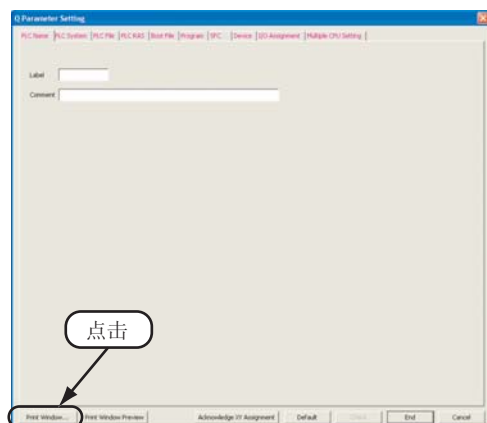
如果对工程视窗的“Parameter(参数)” → “PLC Parameter(可编程控制器参数)”进行双击，将显示Q参数画面。

2. 点击 **Print Window Preview** (显示画面预览) 按钮。3. 对内容进行确认后执行打印时，点击 **Print...** (打印) 按钮。

如果点击 **Close** (关闭) 按钮，预览画面将被关闭。

3.7.5 可编程控制器参数打印的执行

1. 对可编程控制器参数进行显示。
关于显示步骤，请参阅下述项目。
☞ 3.7.4 可编程控制器参数的预览
2. 点击 **Print Window...** (打印显示画面) 按钮。
3. 如果点击 **OK** 按钮，打印将开始。



1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

梯形图语言程序的创建

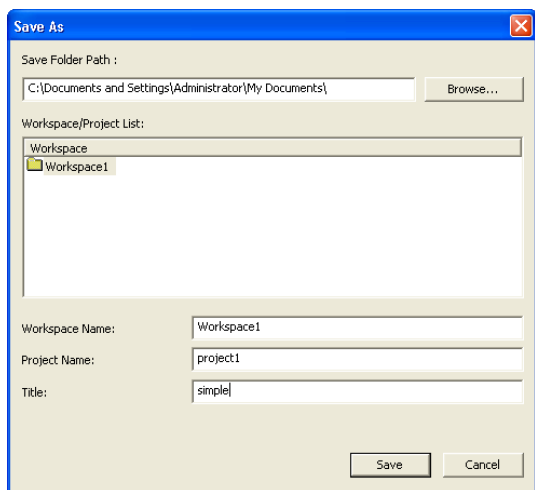
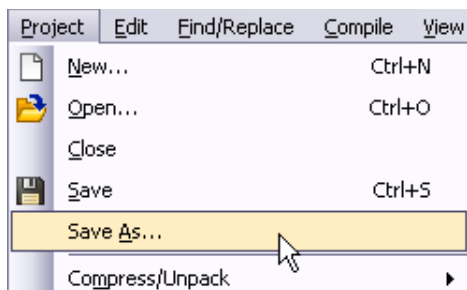
4

SFC 语言程序的创建

3.8 工程的保存

对工程进行保存。

对新创建的工程进行保存时，应通过 [另存工程为] 菜单进行保存。



1. 选择 [Project(工程)] → [Save As(另存工程为)] 菜单时，将显示另存工程为画面。

2. 对“Save Folder Path(工作区保存目标路径)”、“Workspace Name(工作区名)”、“Project Name(工程名)”、“Title(标题)”等进行设置。

设置后，如果点击 (保存) 按钮，工程(程序)将被保存。

关于详细内容，请参阅下述手册。

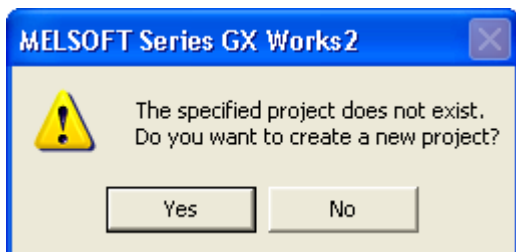
GX Works2 Version1 操作手册(公共篇)

设置内容

- Workspace folder path(工作区保存目标路径): 对保存目标文件夹进行指定
- Workspace Name(工作区名): 对保存目标文件夹名进行指定
- Project Name(工程名): 对工程名进行指定
- Title(标题): 对标题进行指定即使不指定标题也可进行保存。

限制事项!

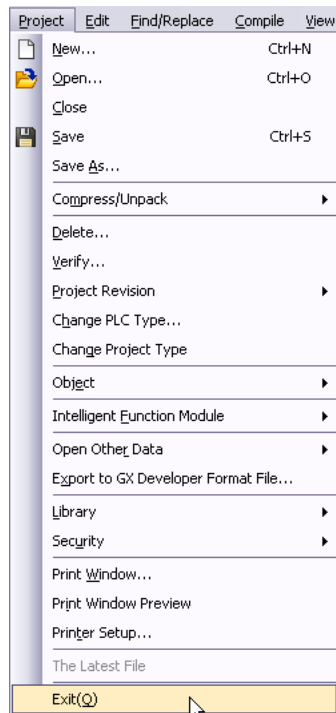
- “标题”的输入字符数应在 128 个字符以内。
- 保存目标路径名 + 工作区名 + 工程名的输入字符数的合计应在 200 个字符以内。
- 不能保存到 C:\、D:\ 等的根目录下。



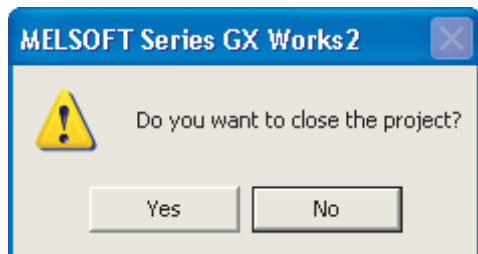
3. 如果点击 (是) 按钮，新工程将被保存。

3.9 工程的结束

使工程结束。



1. 选择 [Project(工程)] → [Exit(Q)(结束 GX Works2)] 菜单。



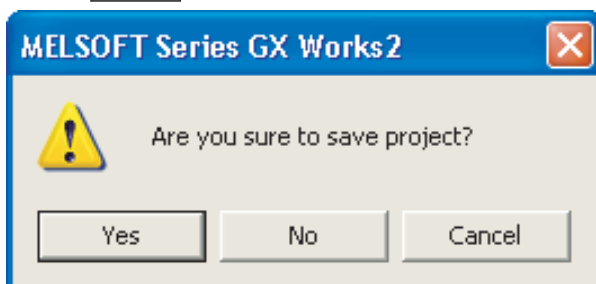
2. 如果点击 (是) 按钮, GX Works2 将被结束。

要点

未保存工程的情况下, 将显示下述信息。

要保存工程时, 应点击 (是) 按钮。

点击了 (否) 按钮的情况下, 将在不保存工程的状况下结束 GX Works2。



1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建



4 SFC 语言程序的创建

本章以简单的 SFC 程序为例对简单工程的程序创建步骤进行说明。

4.1	创建的程序	4-2
4.2	工程的创建	4-4
4.3	将工程写入可编程控制器 CPU	4-17
4.4	动作的监视	4-17
4.5	可编程控制器诊断	4-20
4.6	从可编程控制器 CPU 中读取工程	4-20
4.7	打印	4-20
4.8	工程的保存	4-20
4.9	工程的结束	4-20

1	概要
2	创建的程序及系统配置
3	梯形图语言程序的创建
4	SFC 语言程序的创建

4.1 创建的程序

以下介绍创建程序的动作及程序。

4.1.1 程序的动作

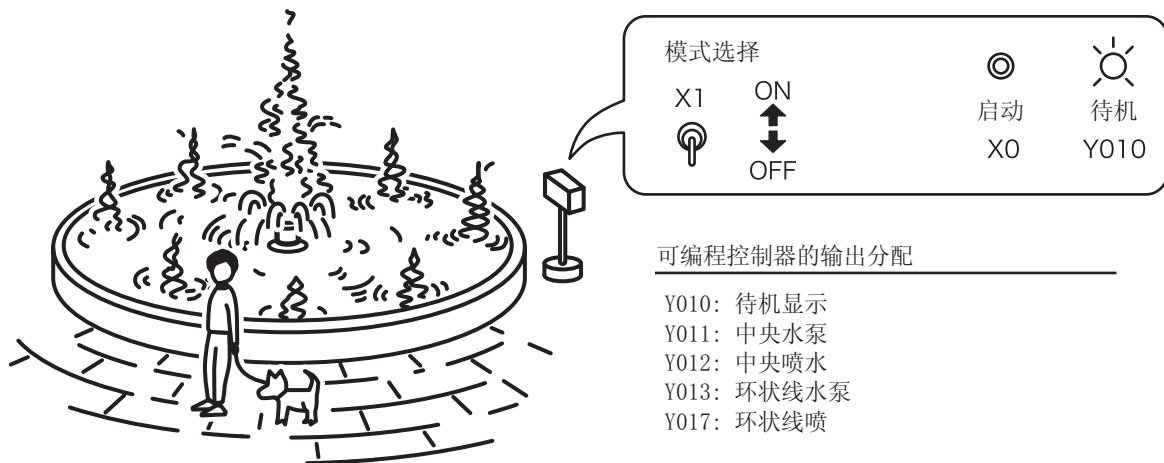
以下介绍喷水控制（单圈运行 / 连续运行）的程序。

●单圈运行 (X1=OFF 时)

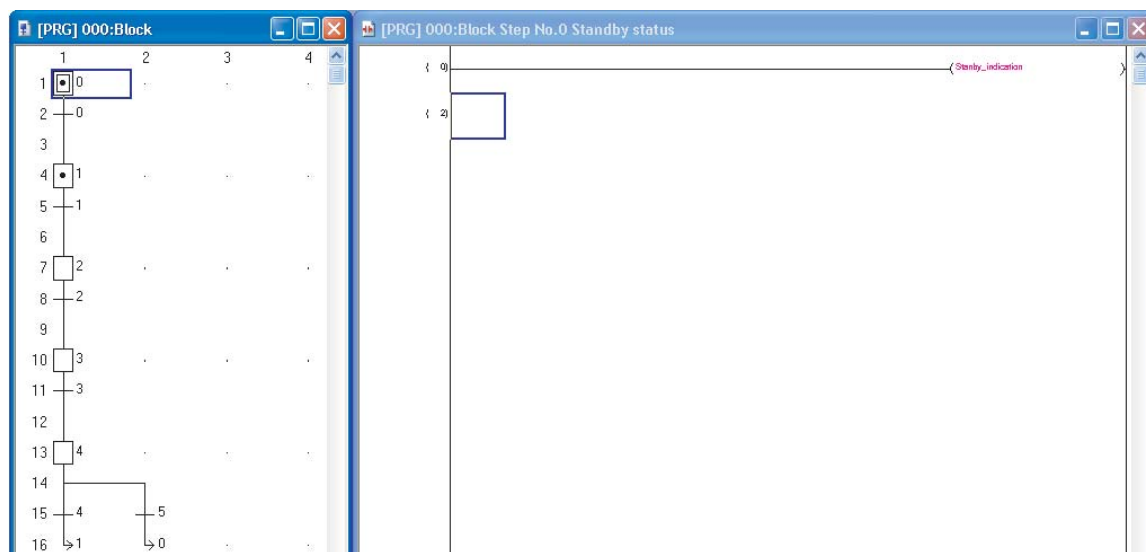
按压启动按钮 (X0) 时将变为待机状态 (S0) → 中央水泵 (S1) → 中央喷水 (S2) → 环状线水泵 (S3) → 环状线喷水 (S4) → 待机状态 (S0)。
各输出每隔 2 秒由定时器进行切换。

●连续运行 (X1=ON 时)

按压启动按钮 (X0) 时将变为待机状态 (S0) → 中央水泵 (S1) → 中央喷水 (S2) → 环状线水泵 (S3) → 环状线喷水 (S4) → 中央水泵 (S1)，重复执行动作。
各输出每隔 2 秒由定时器进行切换。



4.1.2 创建的程序




1	概要
2	创建的程序及系统配置
3	梯形语言程序的创建
4	SFC 语言程序的创建

4.2 工程的创建

通过 SFC 程序创建工程。

4.2.1 GX Works2 的启动

关于 GX Works2 的启动操作，请参阅下述项目。

 3.2.1 GX Works2 的启动

4.2.2 GX Works2 的画面构成


关于 GX Works2 的画面构成，请参阅下述项目。

 3.2.2 GX Works2 的画面构成

4.2.3 创建新工程

关于创建新工程的操作，请参阅下述项目。

“程序语言”请选择 SFC。

 3.2.3 创建新工程

要点

FXCPU 的情况下应注意以下事项。


● SFC 语言时，不支持标签。

不要对“使用标签”进行勾选。

如果进行了勾选，在“程序语言”中将无法选择 SFC。


● 在“程序语言”中选择了 SFC 并创建了新工程的情况下，将显示块信息设置画面。

关于设置，请参阅下述项目。

 4.2.6 程序的创建

4.2.4 参数的设置


关于参数的设置操作，请参阅下述项目。

 3.2.4 参数的设置

关于参数设置的详细内容，请参阅下述手册。

 GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）

 CPU 的手册

 CPU 的编程手册

4.2.5 标签设置

关于全局标签的设置操作，请参阅下述项目。

☞ 3.2.5 标签的设置

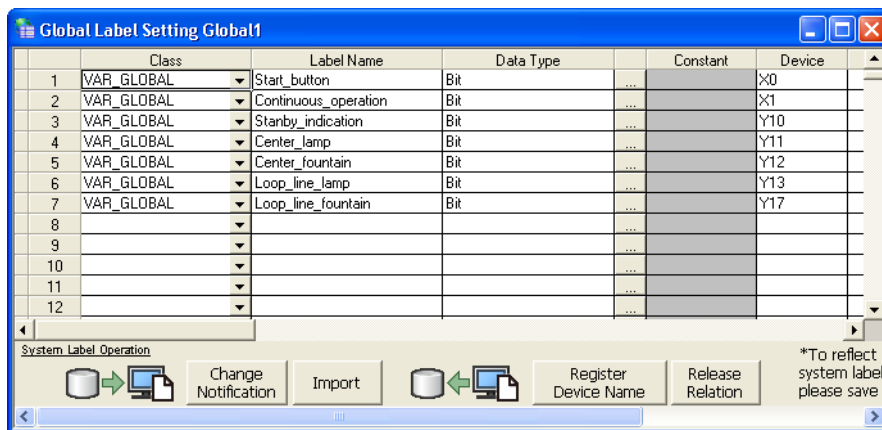
关于全局标签、局部标签的设置操作的详细内容，请参阅下述手册。

☞ GX Works2 Version1 操作手册（简单工程篇）

限制事项

在 FXCPU 中使用 SFC 语言时，不支持标签。
应对软元件进行直接输入。

■ 全局标签的设置



1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

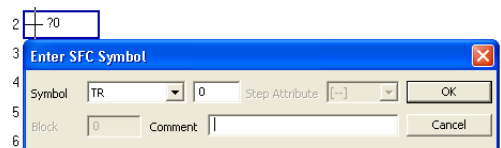
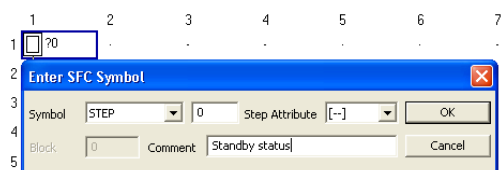
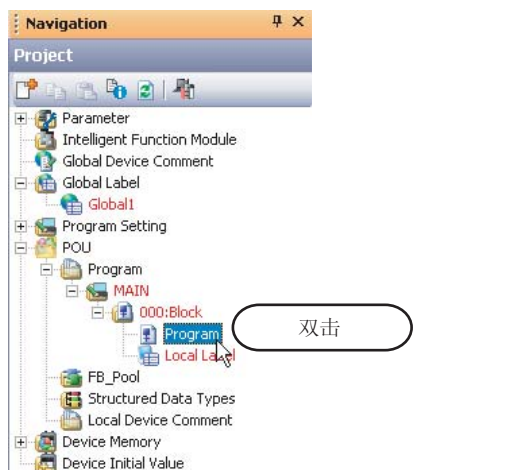
梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建

4.2.6 程序的创建

对 4.1.2 项的 SFC 程序进行创建。
使用 FXCPU 的情况下，请参阅下述项目。
☞ 4-14 页的要点



(转下页)

1. 如果对工程视窗的“POU(程序部件)” → “Program(程序)” → “MAIN” → “000:Block” → “Program(程序主体)”进行双击，将显示 [PRG]000:Block 的 SFC 画面。FXCPU 的情况下，应对“001:Block1”进行双击。

2. SFC 图的创建(步 0)

如果将光标对准画面的行数 1、列数 1 处并进行双击，将显示 SFC 符号输入画面。

设置后，如果点击 按钮，光标将移动至下一行。

设置内容

- Symbol(图符号): STEP/0
- Step Attribute(步属性): [--]
- Comment(注释): Standby status(待机状态)

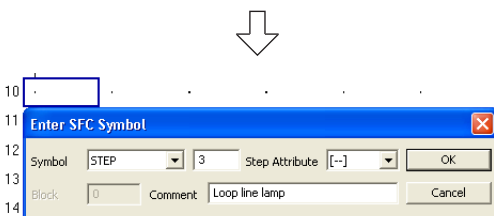
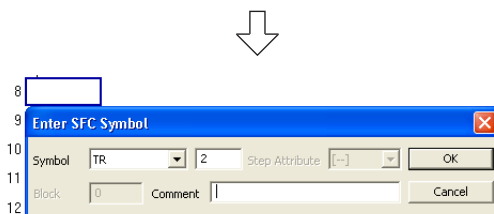
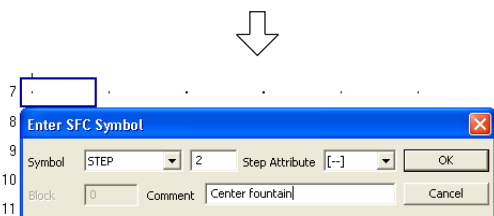
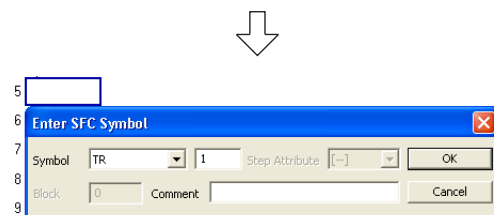
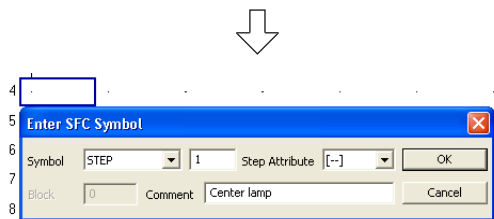
3. SFC 图的创建(串联转移 0)

如果将光标对准画面的行数 2、列数 1 处并进行双击，将显示 SFC 符号输入画面。

设置后，如果点击 按钮，光标将移动至下一行。

设置内容

- Symbol(图符号): TR/0
- Comment(注释): 无



(转下页)

4. SFC 图的创建 (步 1)

关于创建方法, 请参阅下述项目。
将光标对准行数 4、列数 1 处。

☞ 4.2.6 项的步骤 2

设置内容

- Symbol (图符号): STEP/1
- Step Attribute (步属性): [--]
- Comment (注释): Center lamp (中央水泵)

5. SFC 图的创建 (串联转移 1)

关于创建方法, 请参阅下述项目。
将光标对准行数 5、列数 1 处。

☞ 4.2.6 项的步骤 3

设置内容

- Symbol (图符号): TR/1
- Comment (注释): 无

6. SFC 图的创建 (步 2)

关于创建方法, 请参阅下述项目。
将光标对准行数 7、列数 1 处。

☞ 4.2.6 项的步骤 2

设置内容

- Symbol (图符号): STEP/2
- Step Attribute (步属性): [--]
- Comment (注释): Center fountain (中央喷水)

7. SFC 图的创建 (串联转移 2)

关于创建方法, 请参阅下述项目。
将光标对准行数 8、列数 1 处。

☞ 4.2.6 项的步骤 3

设置内容

- Symbol (图符号): TR/2
- Comment (注释): 无

8. SFC 图的创建 (步 3)

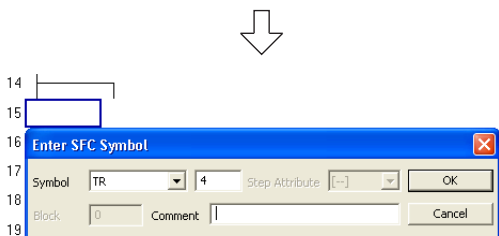
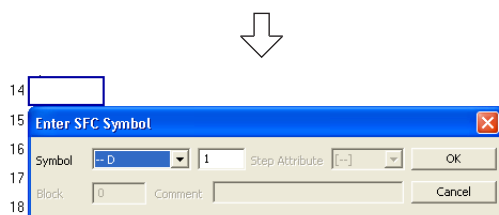
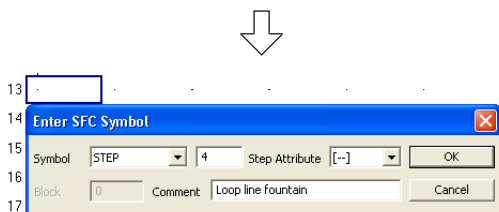
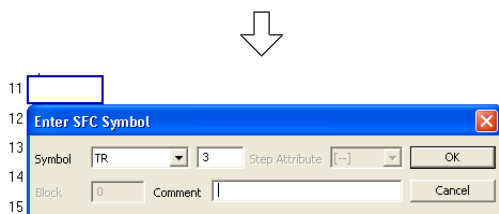
关于创建方法, 请参阅下述项目。
将光标对准行数 10、列数 1 处。

☞ 4.2.6 项的步骤 2

设置内容

- Symbol (图符号): STEP/3
- Step Attribute (步属性): [--]
- Comment (注释): Loop line lamp (环状线水泵)

4 SFC 语言程序的创建



(转下页)

9. SFC 图的创建 (串联转移 3)

关于创建方法, 请参阅下述项目。
将光标对准行数 11、列数 1 处。

☞ 4.2.6 项的步骤 3

设置内容

- Symbol (图符号): TR/3
- Comment (注释): 无

10. SFC 图的创建 (步 4)

关于创建方法, 请参阅下述项目。
将光标对准行数 13、列数 1 处。

☞ 4.2.6 项的步骤 2

设置内容

- Symbol (图符号): STEP/4
- Step Attribute (步属性): [--]
- Comment (注释):
Loop line fountain (环状线喷水)

11. SFC 图的创建 (选择分支)

将光标对准画面的行数 14、列数 1 处并进行双击,
将显示 SFC 符号输入画面。

设置后, 如果点击 按钮, 光标将移动至下一行。

设置内容

- Symbol (图符号): --D/1

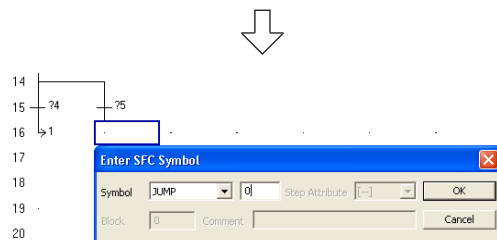
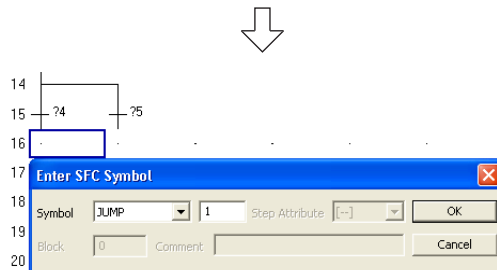
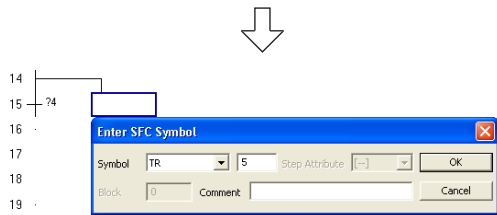
12. SFC 图的创建 (串联转移 4)

关于创建方法, 请参阅下述项目。
将光标对准行数 15、列数 1 处。

☞ 4.2.6 项的步骤 3

设置内容

- Symbol (图符号): TR/4
- Comment (注释): 无



(转下页)

13. SFC 图的创建 (串联转移 5)

关于创建方法, 请参阅下述项目。
将光标对准行数 15、列数 2 处。

☞ 4.2.6 项的步骤 3

设置内容

- Symbol (图符号): TR/5
- Comment (注释): 无

14. SFC 图的创建 (跳转至连续运行)

将光标对准画面的行数 16、列数 1 处并进行双击,
将显示 SFC 符号输入画面。

设置后, 如果点击 按钮, 将显示跳转目标的步编号。

设置内容

- Symbol (图符号): JUMP/1

15. SFC 图的创建 (跳转至单圈运行)

将光标对准画面的行数 16、列数 2 处并进行双击,
将显示 SFC 符号输入画面。

设置后, 如果点击 按钮, 将显示跳转目标的步编号。

设置内容

- Symbol (图符号): JUMP/0

1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

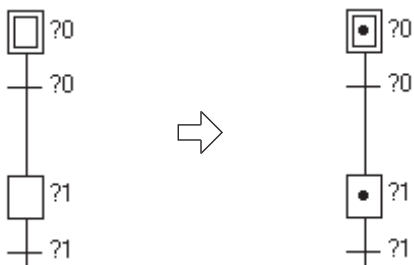
梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建

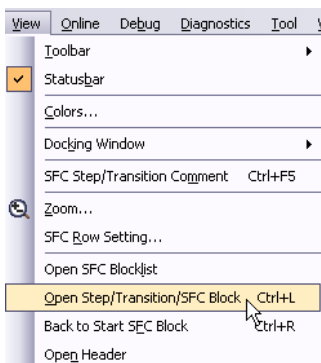
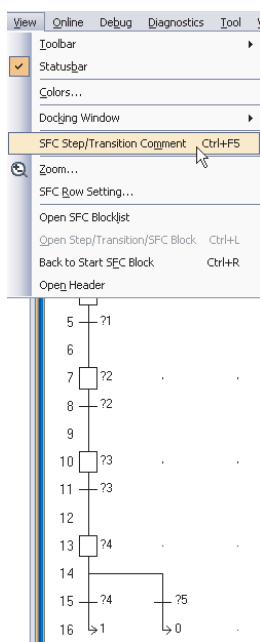
要点

- 指定为跳转目标的步 (□) 的显示将变为 (◻)。



- 对于 SFC 输入画面中设置的注释，通过下述操作进行显示。

选择 [View(显示)] → [SFC Step/Transition Comment(SFC 步 / 转移目标注释显示)] 菜单。



(转下页)

16. Zoom 的创建 (步 0 的动作输出)

对于 Zoom，将光标对准该 Zoom 的块 (步、串联转移等) 后通过下述操作进行显示。

在这种情况下，应将光标对准步 0 处。

选择 [View(显示)] → [Open Step/Transition/SFC Block(打开 Zoom/启动目标块)]。

返回至 SFC 画面时，应执行下述操作。

选择 [View(显示)] → [Back to Zoom SFC Block(打开 Zoom 源块)]。

然后创建步 0 (待机状态) 的动作输出，执行梯形图转换。

关于动作输出的创建及梯形图转换请参阅下述项目。

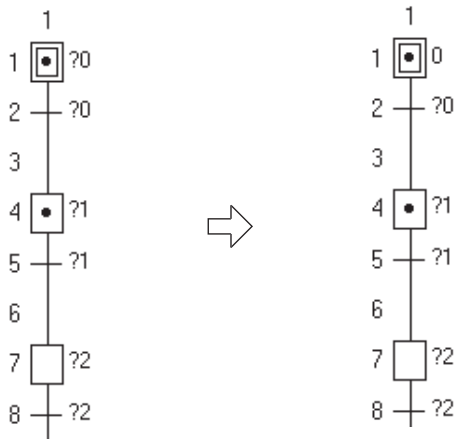
☞ 3.2.6 程序的创建

☞ 3.2.7 梯形图的转换



要点

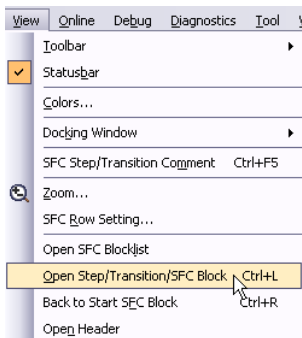
● 创建了动作输出的步 (□?) 的显示将变为 (□)。



● 关于 SFC 图及 Zoom 画面的显示

通过下述设置, 可在打开 SFC 图时自动并列显示 Zoom 画面。

在 [Tool(工具)] → [Options(选项)] → [Program Editor(程序编辑器)] → [SFC] → [SFC Diagram(SFC 图)] 中, 对 [Tile SFC and Zoom vertically(SFC 图和 Zoom 并列显示)] 进行设置。



(转下页)

1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建

17. Zoom 的创建 (串联转移 0 的转移条件)

对 Zoom 进行显示。

关于显示方法, 请参阅下述项目。

☞ 4.2.6 项的步骤 16




关于输出的创建及梯形图转换请参阅下述项目。

☞ 3.2.6 程序的创建

☞ 3.2.7 梯形图的转换

要点

在转移条件中，对于线圈指令只能输入 1 个虚拟线圈（[TRAN]）。


输入方法为点击  或者  后直接点击  按钮。


[TRAN] 将被自动输入。



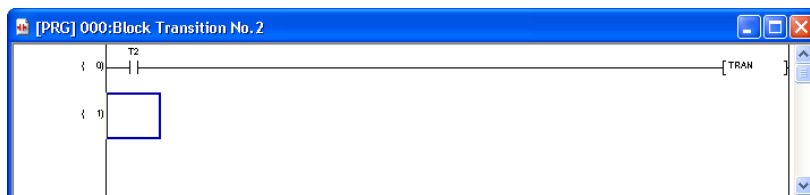
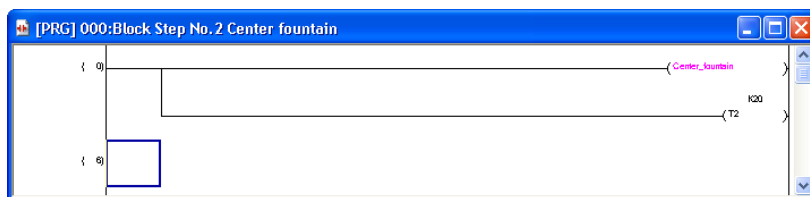
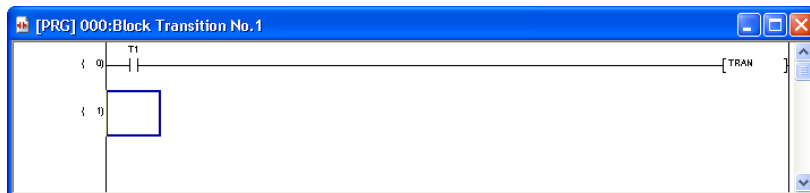
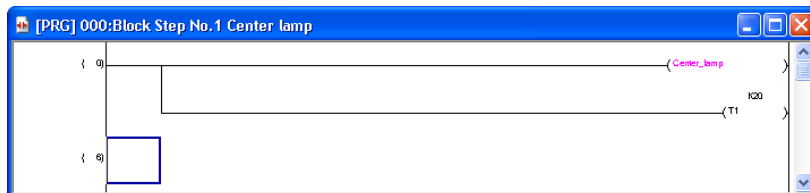
18. Zoom 的创建（步 1、串联转移 1、步 2、串联转移 2、步 3、串联转移 3、步 4、串联转移 4、串联转移 5）

关于 Zoom 的显示方法及创建方法，请参阅下述内容。

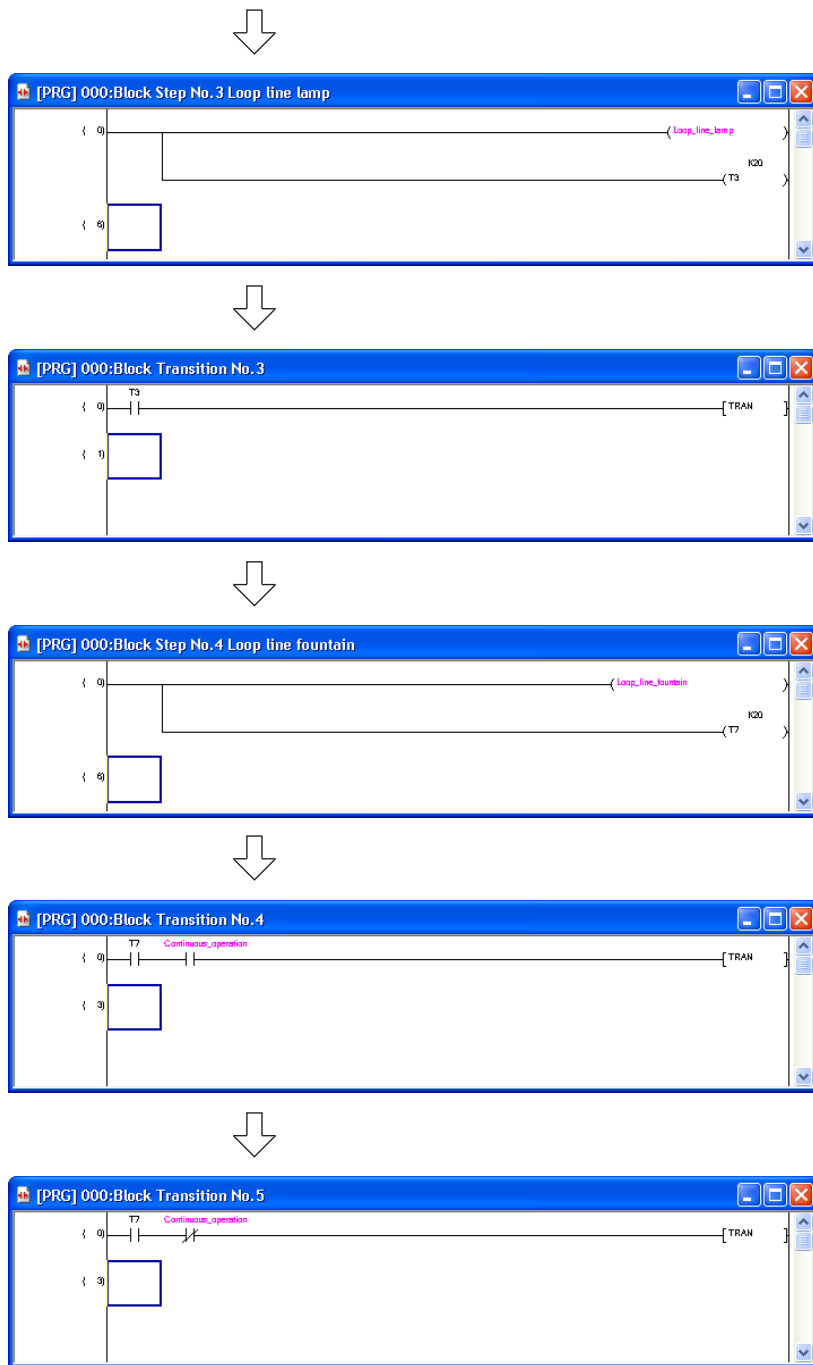
 4.2.6 项的步骤 16

 4.2.6 项的步骤 17

 步骤 17 的要点



（转下页）



19. FXCPU 的情况下，需要在梯形图块中创建用于将 SFC 程序置为 ON 的梯形图。

应双击“000:Block”进行创建。

在此将可编程控制器置为 STOP → RUN 时，使用瞬间动作的特殊辅助继电器 M8002，对初始状态 S0 进行设置 (ON)。



1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

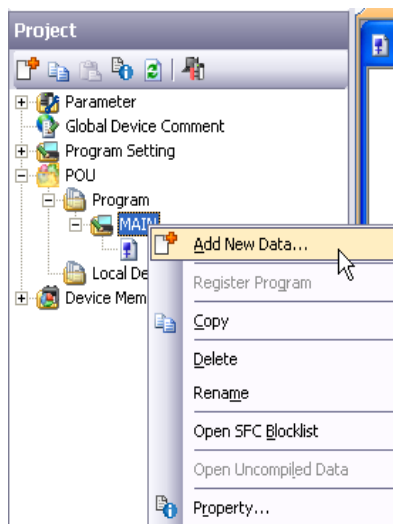
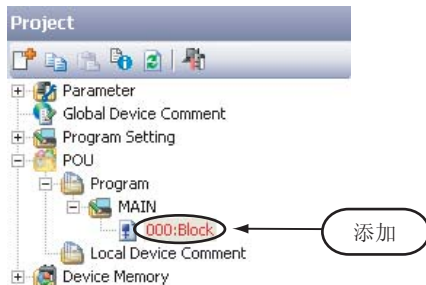
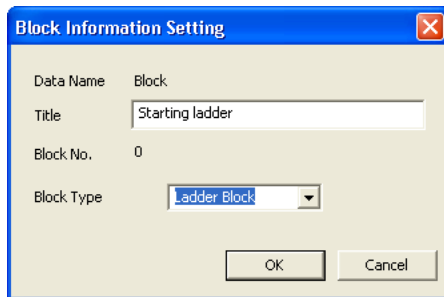
梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建

要点

● FXCPU 的情况下需要执行下述操作。



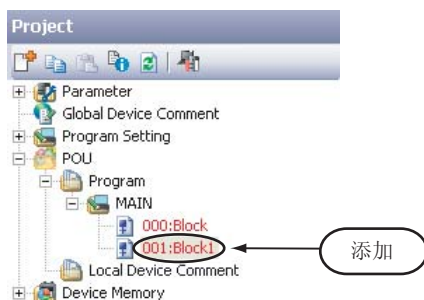
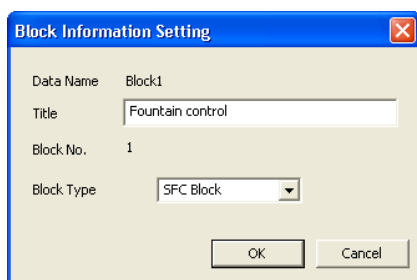
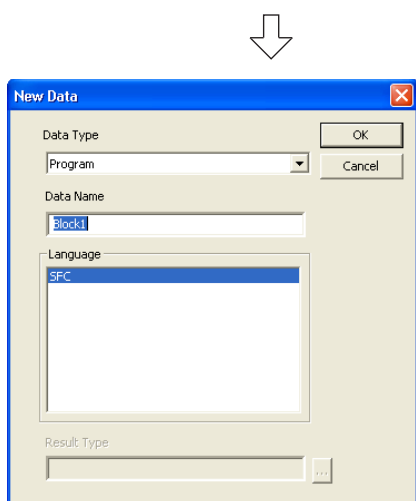
1. 创建新工程时，将显示块信息设置画面。设置后，如果点击 按钮，画面将被关闭，工程视窗中将被添加“000:Block”（梯形图块）。FXCPU 的情况下，需要在梯形图块中创建用于将 SFC 程序置为 ON 的梯形图。

设置内容

- Title(标题):
Starting ladder(启动梯形图)
- Block Type(块类型):
Ladder Block(梯形图块)

2. 选择工程视窗的“MAIN”后，点击鼠标右键选择“Add New Data(创建新数据)”菜单。

将显示创建新数据画面。



3. 对“Data Type(数据类型)”、“Language(程序语言)”进行设置。“Data Name(数据名)”保持为初始设置(001:Block1)不变。

设置后,如果点击 按钮画面将被关闭,将显示块信息设置画面。

设置内容

- Data Type(数据类型): Program(程序)
- Language(程序语言): SFC

4. 对“Title(标题)”、“Block Type(块类型)”进行设置。

设置后,如果点击 按钮画面将被关闭,工程视窗中将被添加“001:Block1”(SFC块)。

FXCPU的情况下,将SFC程序创建到该块中。

该块的初始步通过“000:Block”(梯形图块)中创建的梯形图置为ON。

设置内容

- Title(标题): Fountain control(喷水控制)
- Block Type(块类型): SFC块

● FXCPU的情况下SFC程序的步的情况如下所示。



- 状态S0~S9被称为初始步(状态),必须作为SFC块的起始步编号使用。因此使用FXCPU时,最多可创建10个(S0~S9)SFC块。
- S10以后可作为一般的步编号使用。但是,每个块的最多步数为512个。
- 在整个块中,步(状态)编号不能重复使用。

在SFC程序的创建步骤中对QCPU的情况有说明。

FXCPU的情况下应按上述方法进行创建。

4.2.7 程序的编译

关于程序的编译操作，请参阅下述项目。

-  3.2.8 程序的编译
-  GX Works2 Version1 操作手册（简单工程篇）

4.3 将工程写入可编程控制器 CPU

关于将工程写入可编程控制器 CPU 中的操作，请参阅下述项目。

☞ 3.3 将工程写入可编程控制器 CPU

4.4 动作的监视

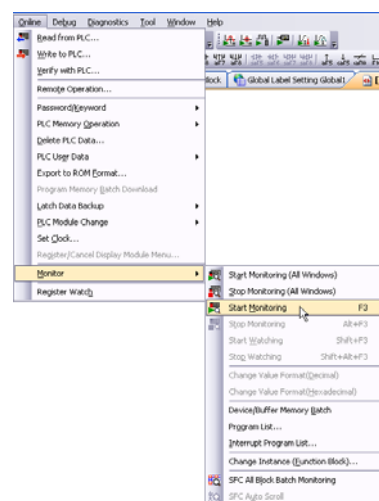
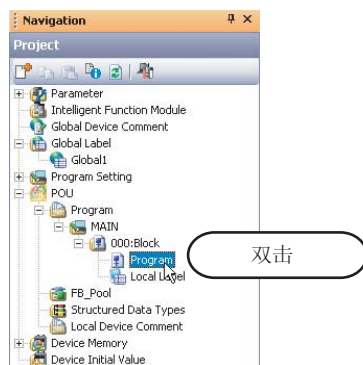
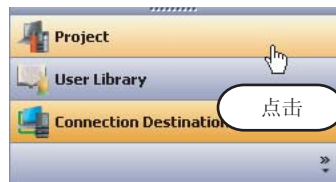
对监视执行动作进行确认。

在 GX Works2 中，配备有离线动作模拟功能。

关于模拟功能，请参阅下述手册。


☞ GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）

4.4.1 程序的监视



1. 在导航窗口的视窗选择区域中点击“Project（工程）”时将显示工程视窗。

2. 对工程视窗的“POU（程序部件）”→“Program（程序）”→“MAIN”→“000:Block”→“Program（程序主体）”进行双击时，将显示 [PRG]000:Block 的 SFC 画面。FXCPU 的情况下，应对“001:Block”进行双击。

3. 选择 [Online（在线）] → [Monitor（监视）] → [Start Monitoring（监视开始）] 菜单后，[PRG]000:Block 画面将变为监视状态。通过点击 （监视开始）也可将 [PRG]000:Block 画面置为监视状态。

4. 将可编程控制器 CPU 置为 RUN 状态。将可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 开关置为 RUN 侧。

1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建

要点

通过下述远程操作也可对可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 状态进行切换。
根据所使用的可编程控制器 CPU 其远程操作的设置内容有可能不一样。
关于远程操作的详细内容，请参阅下述手册。

☞ GX Works2 Version1 操作手册（公共篇）

如果选择 [Online(在线)] → [Remote Operation(远程操作)] 菜单，将显示远程操作画面，可以对可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 状态进行切换。

连接目标路径
显示设置的连接目标路径的信息。

可编程控制器CPU信息
显示可编程控制器CPU的状态。

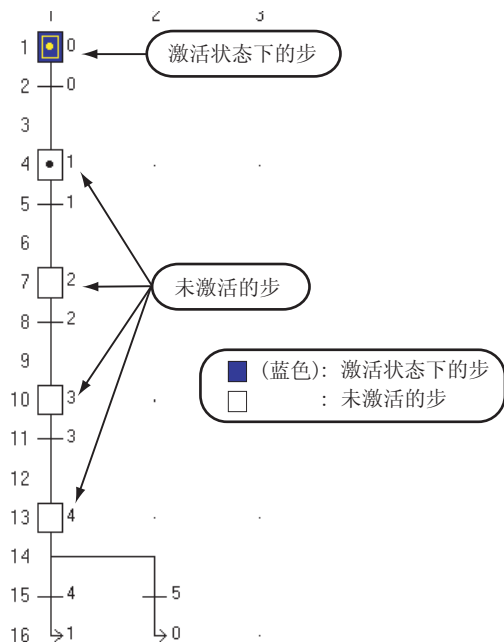
执行目标指定
对远程操作执行对象站进行设置。在此选择“当前站指定”。

操作
对切换的可编程控制器CPU的状态进行选择。在此选择“RUN”、“PAUSE”或者“STOP”。

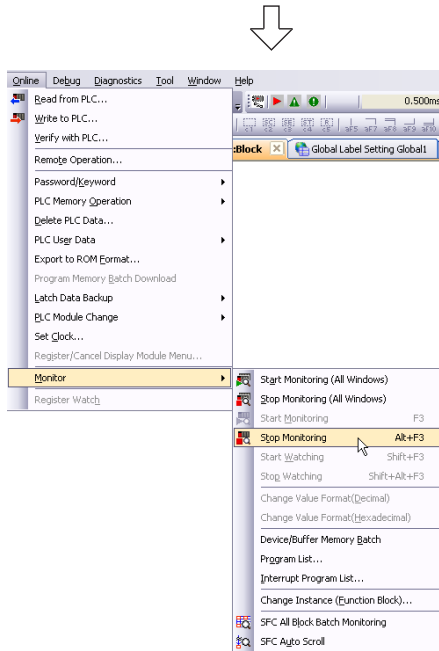
RUN时的动作
对切换为RUN时的软元件存储器及信号流的动作进行设置。




监视状态的显示示例



(转下页)




5. 选择 [Online(在线)] → [Monitor(监视)] → [Stop Monitoring(监视停止)] 菜单后，[PRG]000:Block 画面的监视状态将停止(中断)。

通过  (监视停止) 也可将 [PRG]000:Block 画面置为解除状态。

6. 将可编程控制器 CPU 置为 STOP 状态。


将可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 开关置为 STOP 侧。通过远程操作也可对可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 状态进行切换。

关于远程操作，请参阅下述项目。

 步骤 4 的要点

4.4.2 软元件值的批量监视

关于软元件值的批量监视操作，请参阅下述项目。

 3.4.2 软元件值的批量监视

1

概要

2

创建的程序及系统配置

3

梯形图语言程序的创建

4

SFC 语言程序的创建

4 SFC 语言程序的创建

4.5 可编程控制器诊断

可以对可编程控制器 CPU 的 RUN/STOP 状态及出错状态进行确认。
关于操作，请参阅下述项目。

☞ 3.5 可编程控制器诊断

4.6 从可编程控制器 CPU 中读取工程

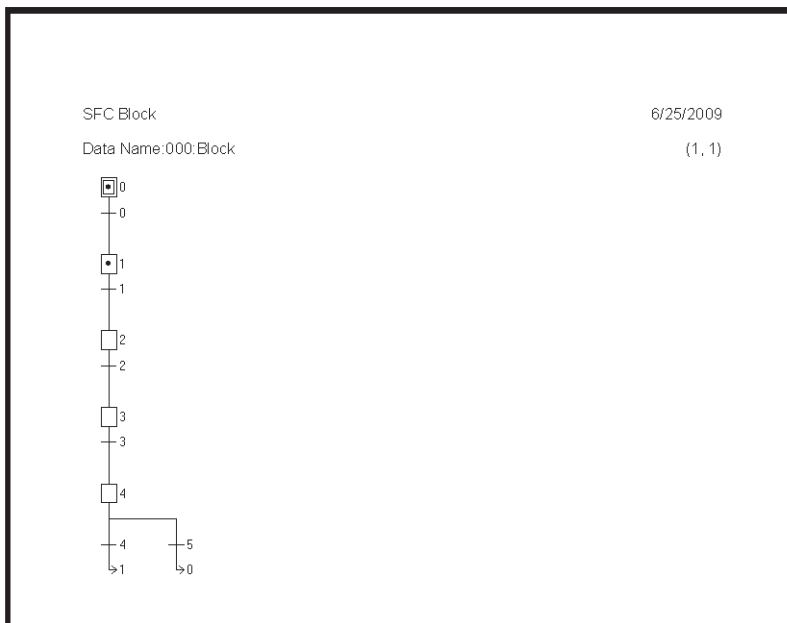
关于从可编程控制器 CPU 中读取工程的操作，请参阅下述项目。

☞ 3.6 从可编程控制器 CPU 中读取工程

4.7 打印

关于工程的打印操作，请参阅下述项目。

☞ 3.7 打印



4.8 工程的保存

关于工程的保存操作，请参阅下述项目。

☞ 3.8 工程的保存

4.9 工程的结束

关于工程的结束操作，请参阅下述项目。

☞ 3.9 工程的结束

Microsoft、Windows 是 Microsoft Corporation 公司在美国及其它国家的注册商标。

Ethernet 是美国 Xerox Corporation 公司的注册商标。

本手册中使用的其它公司名和产品名是相应公司的商标或注册商标。

GX Works2 入门指南 (简单工程篇)



三菱电机自动化(中国)有限公司

地址：上海市黄浦区南京西路288号创兴金融中心17楼

邮编：200003

电话：021-23223030 传真：021-23223000

网址：www.meas.cn

书号	SH(NA)-080935CHN-A(1004)STC
印号	STC-GXWorks2(Si.P)-BM(1004)

内容如有更改
恕不另行通知