

如何使用 USB-CN226 连接欧姆龙 CJ 系列 PLC

1、准备好PLC编程软件

- 1.1、欧姆龙CJ系列PLC使用的编程软件“CX-Programmer”
- 1.2、欧姆龙软件需要联系PLC经销商获取

2、使用线缆连接电脑和PLC

- 2.1、如下图，线缆金属端连接PLC的编程口，USB接口这端连接电脑

注意：PLC要处于通电状态



- 2.2、欧姆龙CJ系列的PLC使用USB-CN226时，要把PLC编程口上面的盖子打开把第4个拨码拨到on



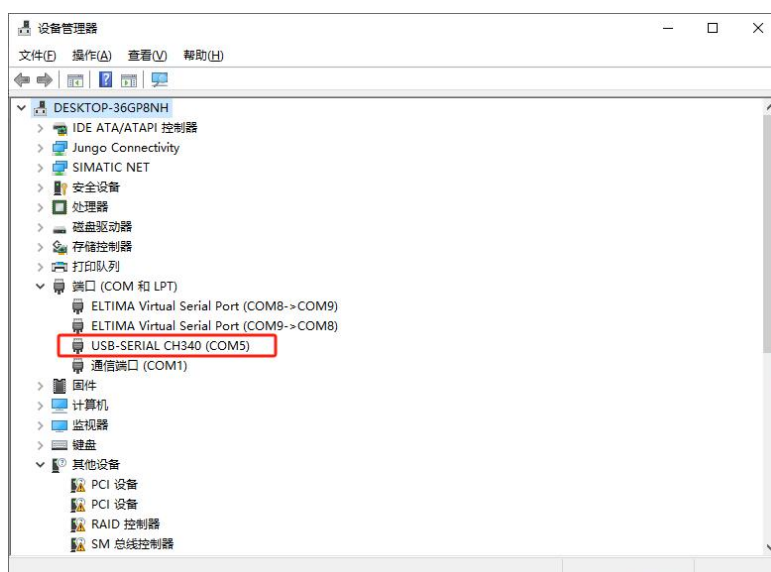
3、检查线缆驱动是否识别正常

打开电脑的“设备管理器”找到“端口”选项，查看里面是否有识别出com口

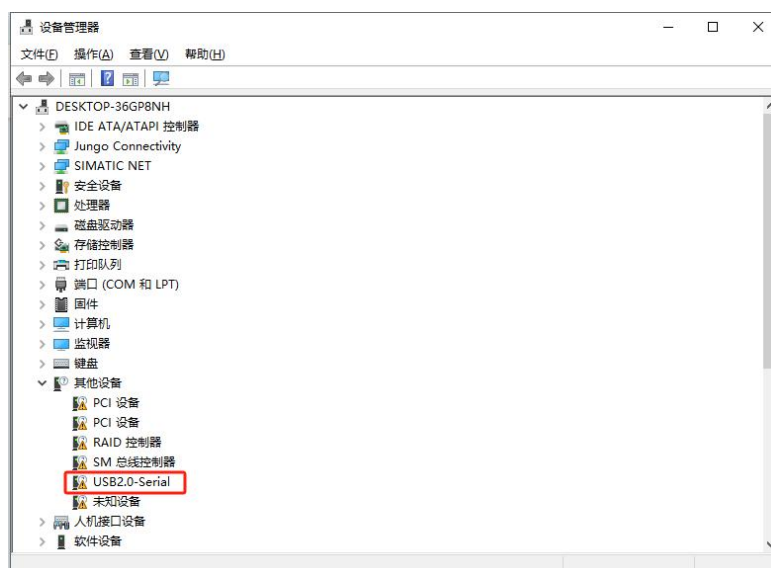
3.1、以下外观的USB-PPI使用的是CH340的芯片



如果驱动已安装，电脑“设备管理器”的“端口”选项识别出“USB-SERIAL CH340 (COM 端口号)” 如下图



如果驱动未安装，电脑“设备管理器”的“端口”选项不会识别出“USB-SERIAL CH340 (COM 端口号)”，会在“设备管理器”的“其他设备”里面识别出“USB2.0-Serial”或“USB Serial” 如下图

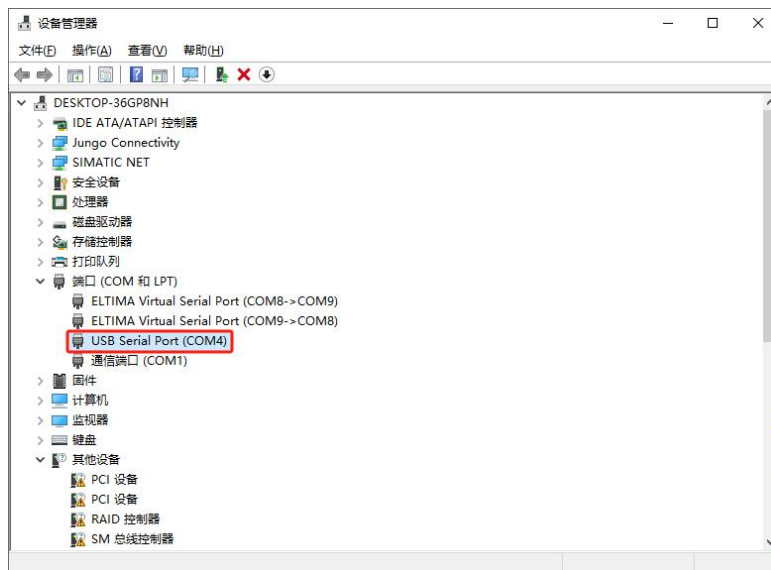


“CH340 驱动” 下载链接http://www.amsamotion.com/show_570.html

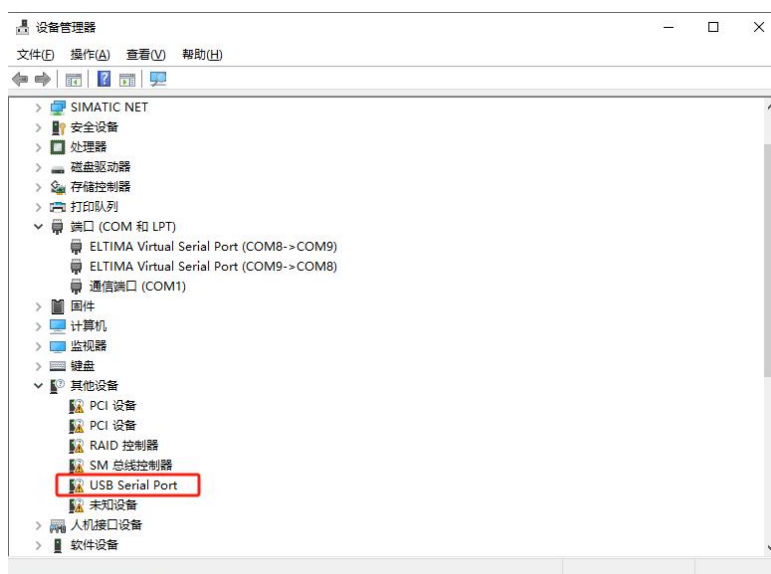
3.2、以下外观的USB-PPI使用的是FT232的芯片



如果驱动已安装，电脑“设备管理器”的“端口”选项识别出“USB Serial Port (COM端口号)”如下图



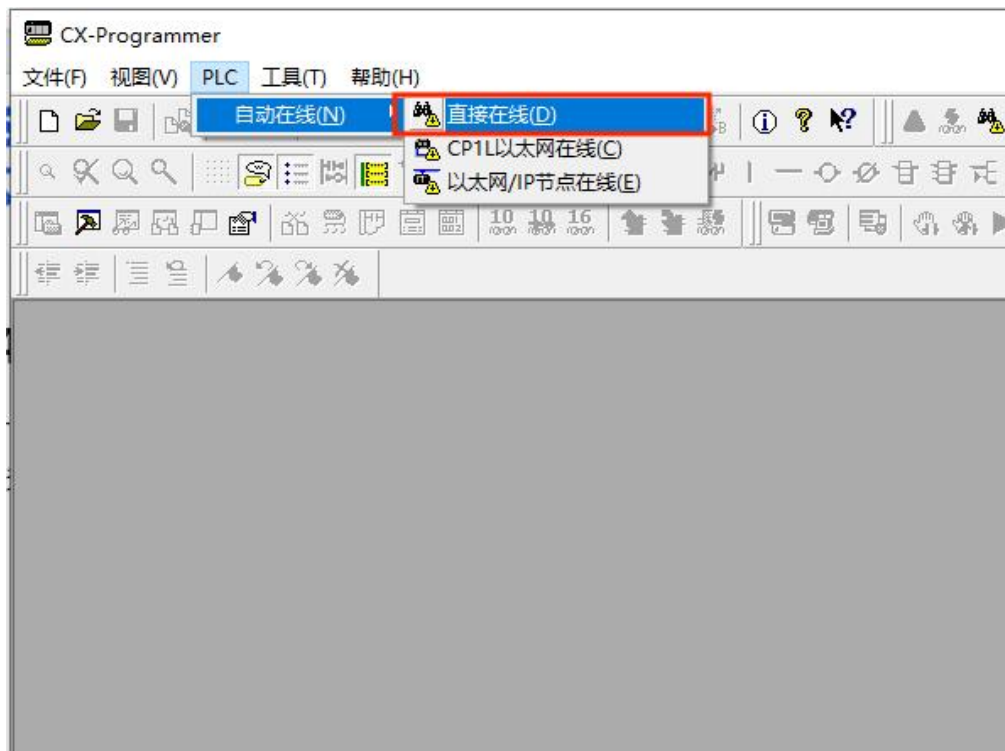
如果驱动未安装，电脑“设备管理器”的“端口”选项不会识别出“USB Serial Port (COM端口号)”，会在“设备管理器”的“其他设备”里面识别出“FT232R USB UART”或“USB Serial Port”如下图



“FT232驱动” 下载链接http://www.amsamotion.com/show_570.html

4、“CX-Programmer” 软件连接步骤1

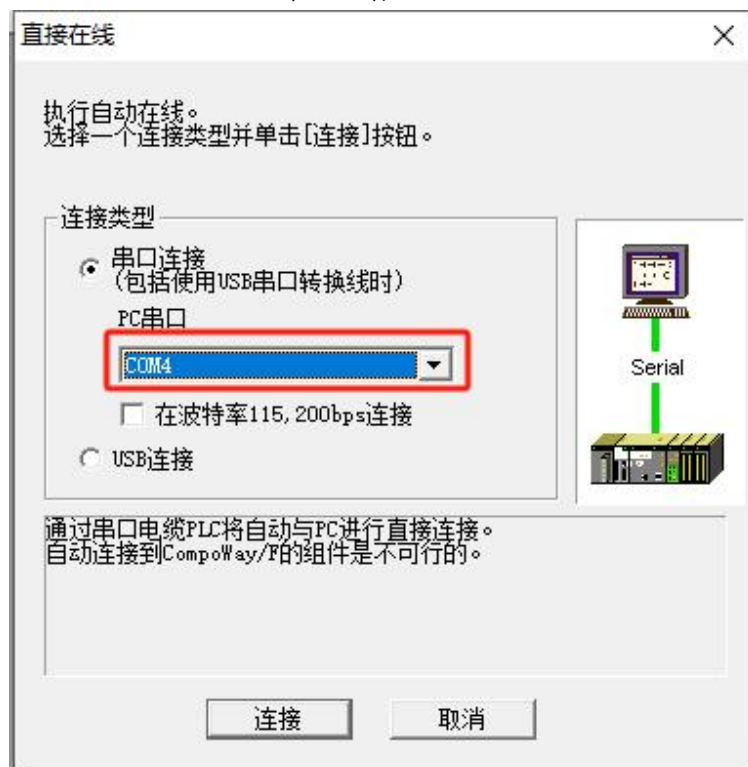
4.1、打开“CX-Programmer” 编程软件，在“菜单栏”中，依次点击“PLC”、“自动在线”、“直接连接”



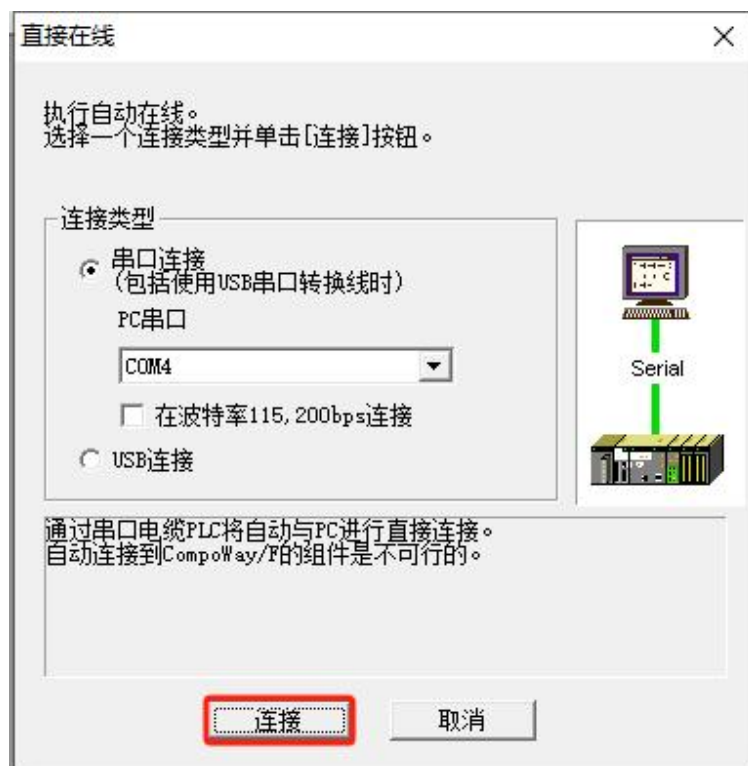
4.2、在“直接在线”界面里面选择“串口连接”



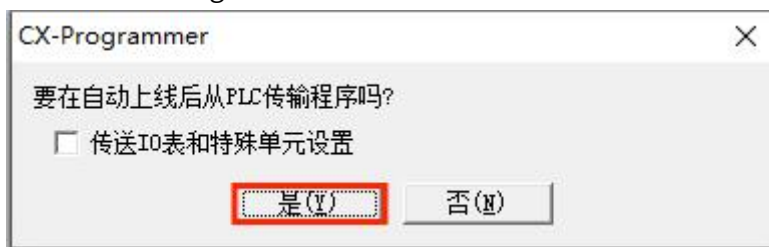
4.3、“PC串口”选择COM端口号，该端口号上面设备管理器识别出来的端口号一致，例如我电脑识别出来的是USB Serial Port (COM4),这里的“PC串口”就选择COM4



4.4、选择完“PC串口”后，直接点击“连接”



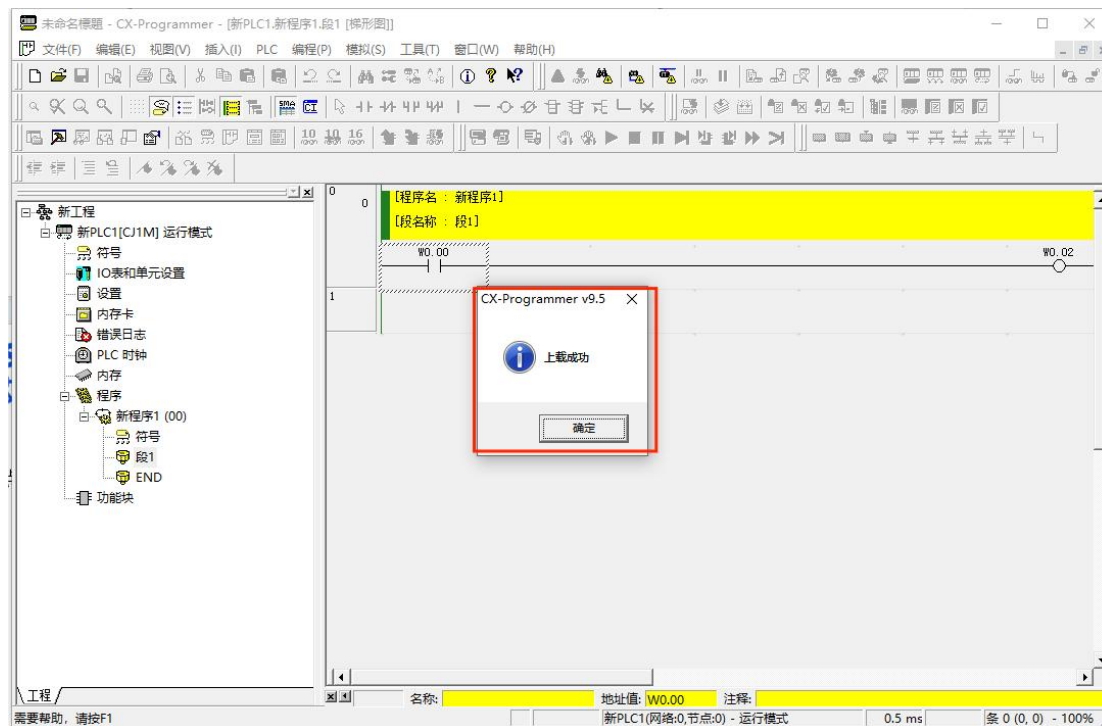
点击“连接”后，在“CX-Programmer”弹窗中，选择“是”



选择“是”后，等待上传程序



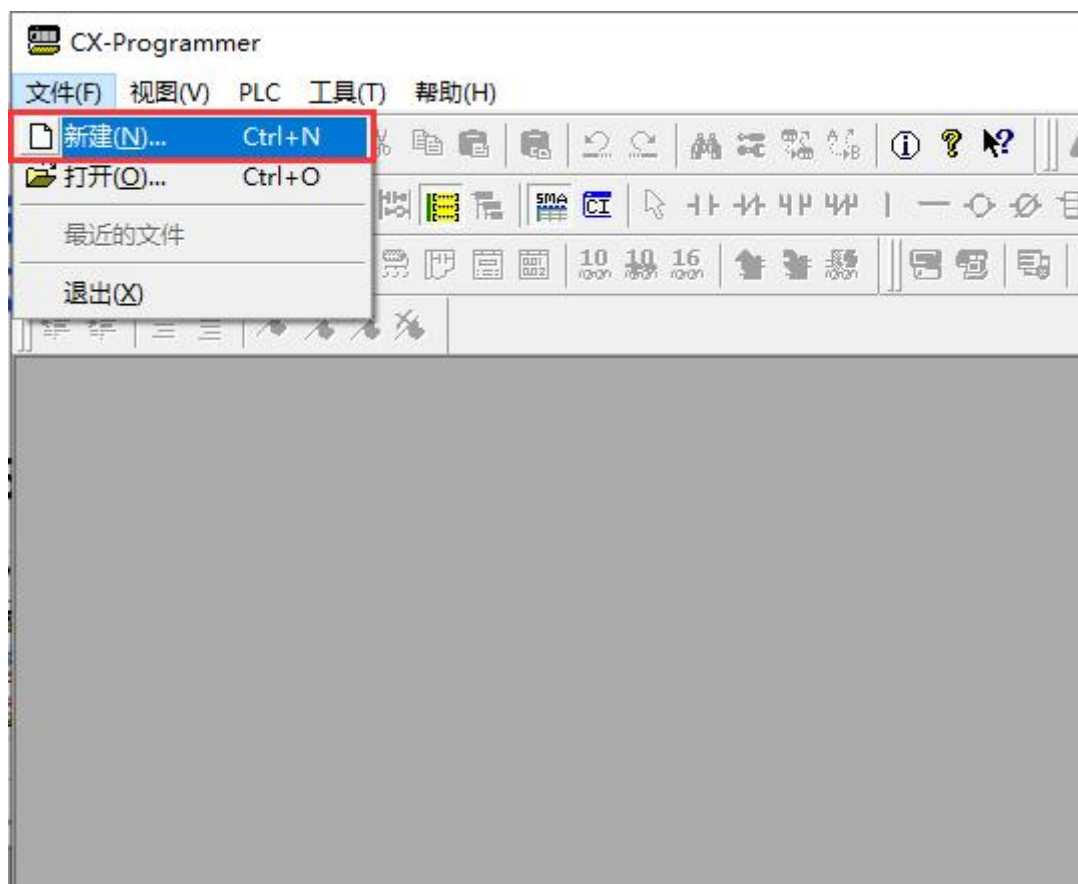
程序上传完成之后会出现“上载成功”的提示框，并自动打开程序，如下图



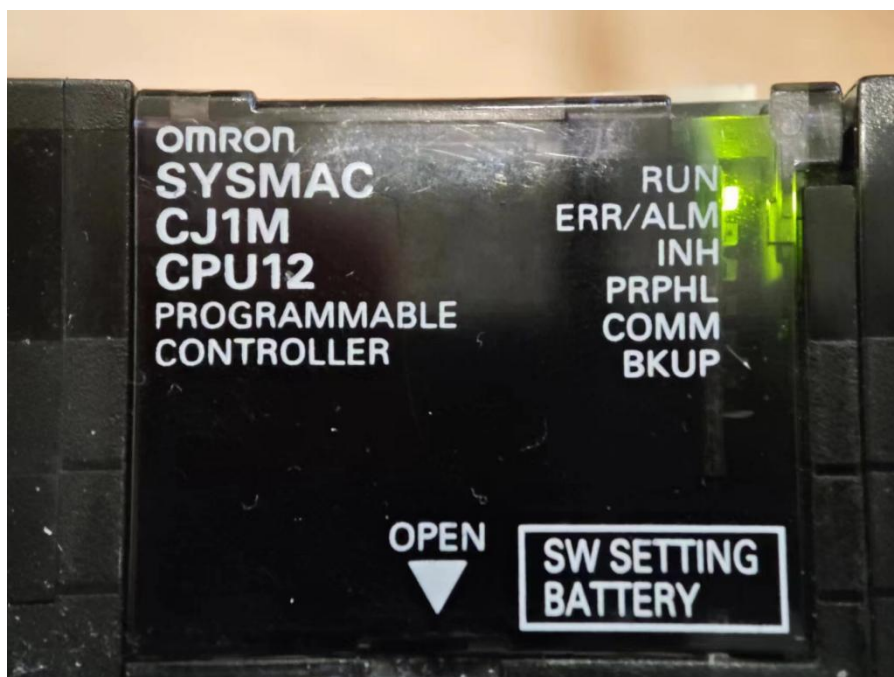
4.5、如果使用“步骤1”连接不上，可以按照下面“步骤2”连接

5、“CX-Programmer” 软件连接步骤2

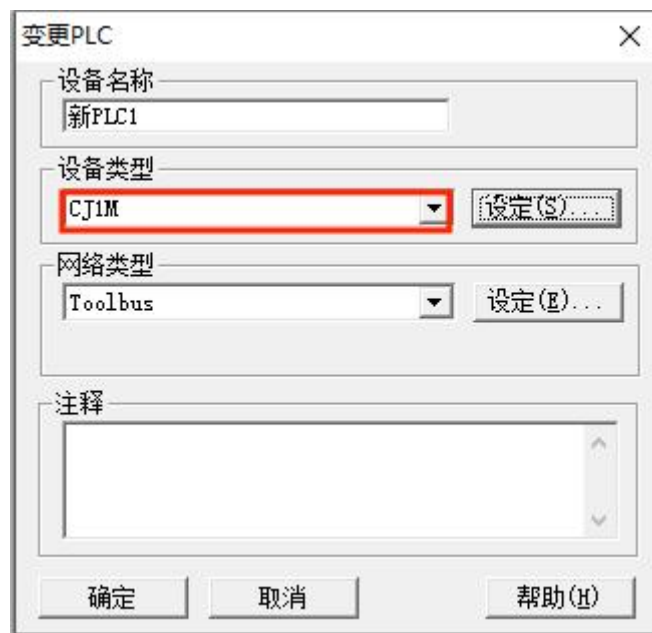
5.1、打开“CX-Programmer” 编程软件，在“菜单栏”的“文件”中，点击“新建”，点击“新建”后，会弹出“变更PLC”弹窗



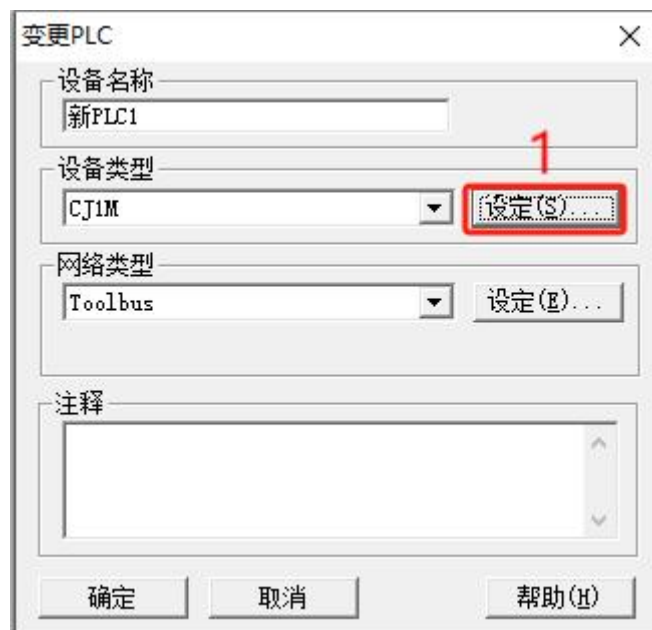
5.2、在“变更PLC” 弹窗中，要根据连接的CPU型号进行4个设置，这里演示的CPU类型如下图所示



5.2.1、“设备类型”上面选择“CJ1M”



5.2.2、“设备类型”的“设定”里面的“CPU类型”选择“CPU12”，选择完后点击“确定”





5.2.3、“网络类型”选择“Toolbus”



5.2.4、“网路类型”的“设定”里面选择“驱动”，在“驱动”页面里面的“端口名称”选择COM端口号，该端口号上面设备管理器识别出来的端口号一致，例如我电脑识别出来的是USB Serial Port (COM4),这里的“PC串口”就选择COM4



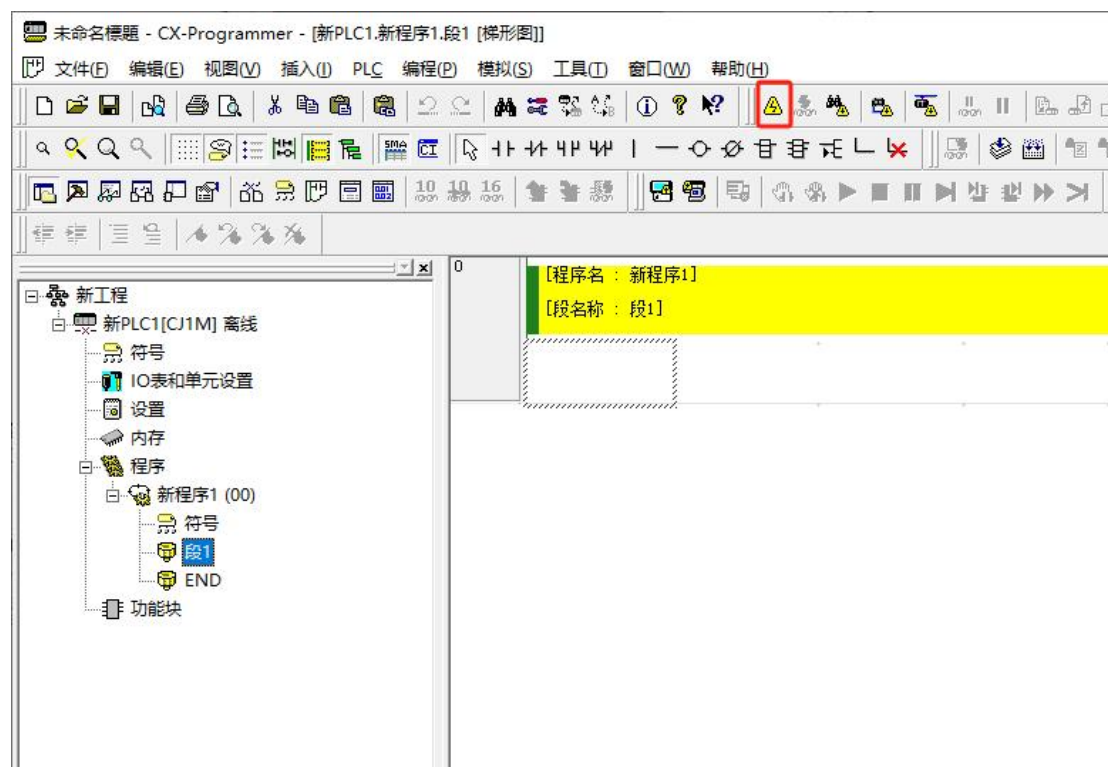
最后勾选“自动检测波特率”，最后再点击“确定”



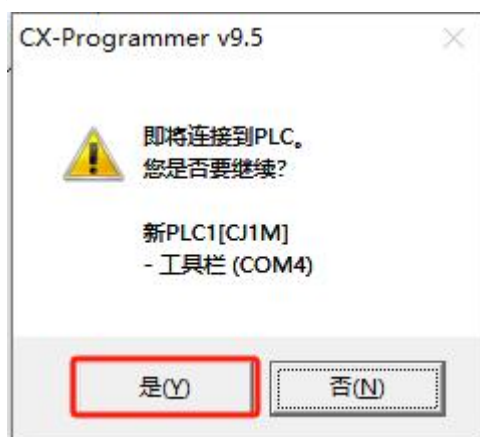
5.3、设置完“变更PLC”后，点击“确定”新建工程完毕



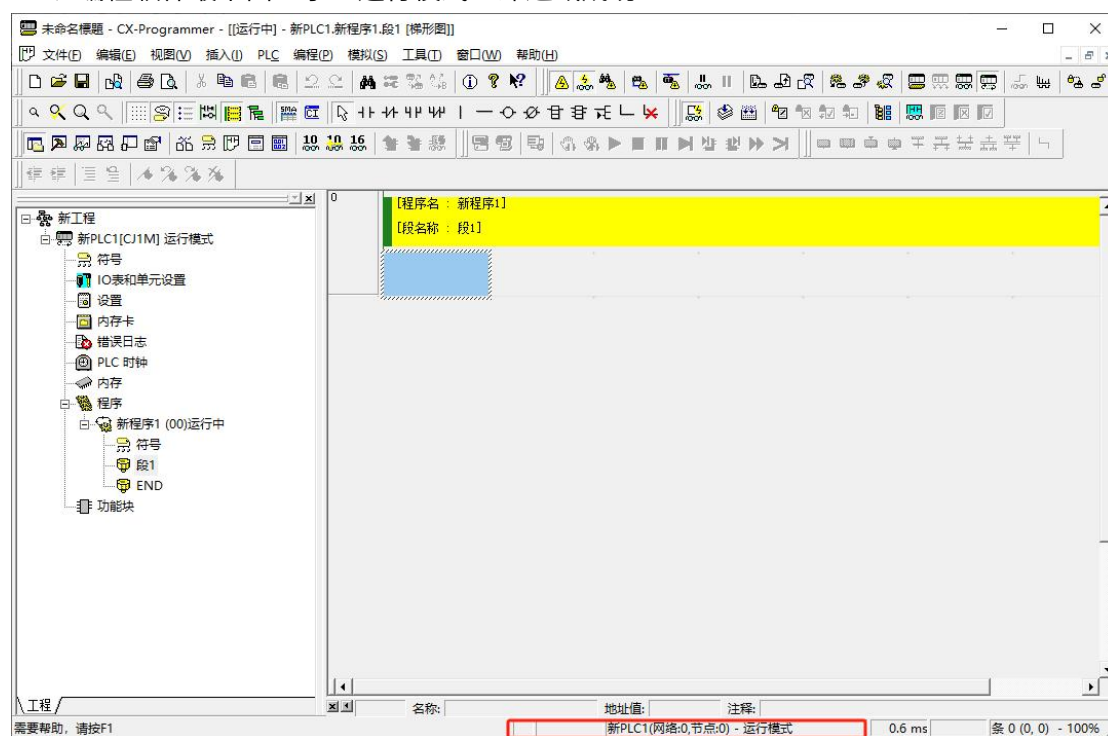
5.4、新建工程完毕后，点击“工具栏”的“在线工作”



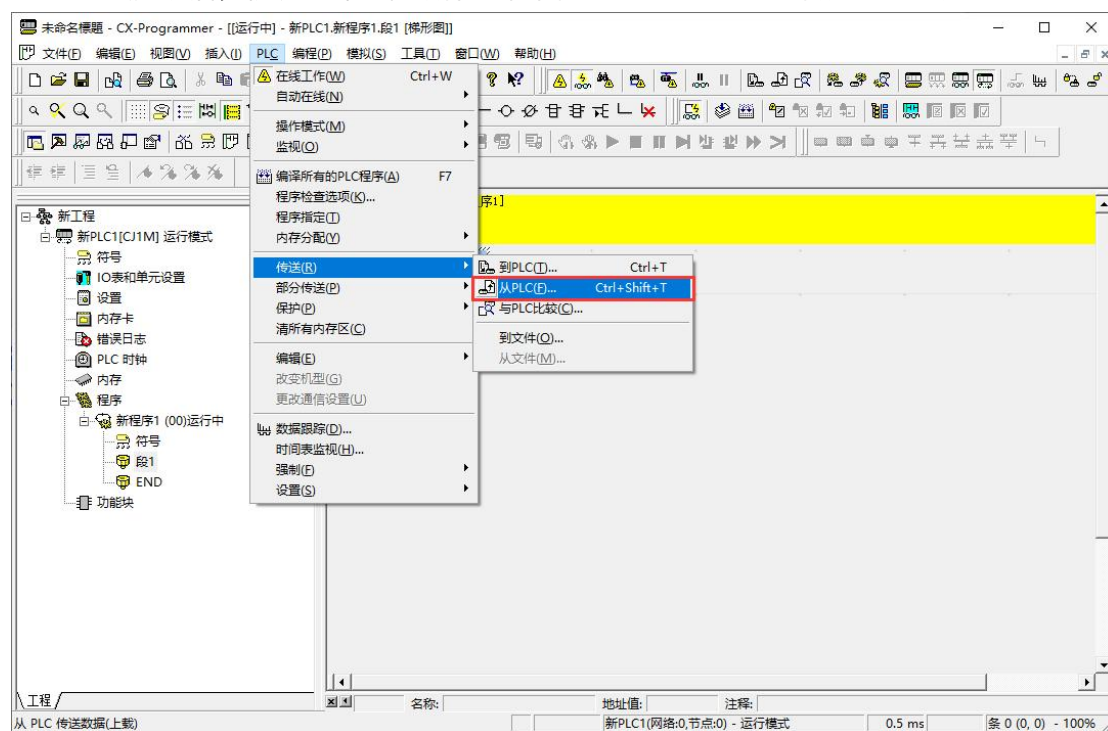
在是否继续连接中选择“是”



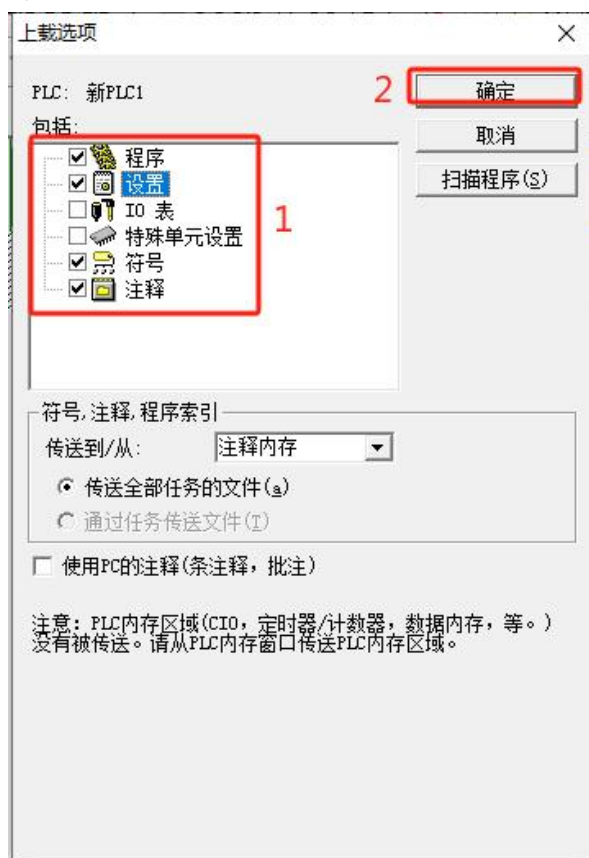
5.5、编程软件最下面显示“运行模式”即通讯成功



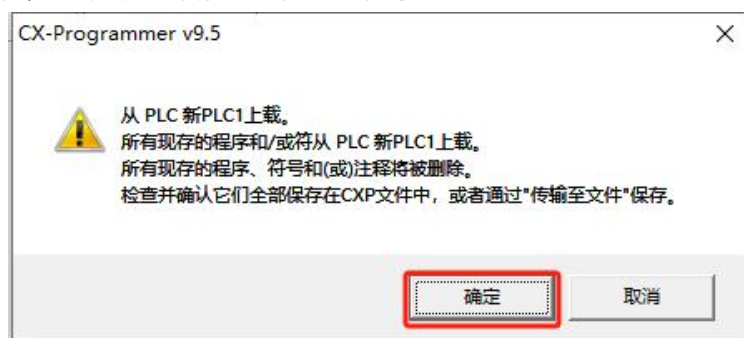
5.6、通讯成功后，依次选择编程软件“菜单栏”的“PLC”、“传送”、“从PLC”



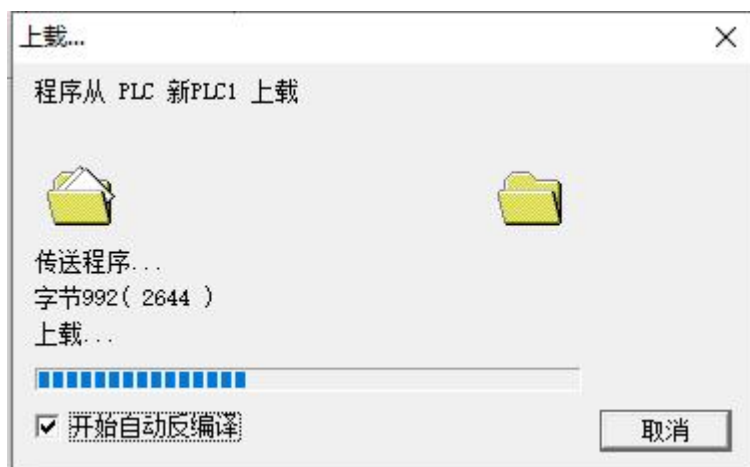
点击“从PLC”后，会弹出“上载选项”弹窗，在该弹窗勾选“程序”、“设置”、“符号”、“注释”，最后点击“确定”



因为是新建工程，所以不用保存新工程的空程序



等待程序上传完成后



程序上传完成之后会出现“上载成功”的提示框，并自动打开程序，如下图

