

汎用インバータオプションFR-XC ソフトウェアバージョンアップのお知らせ

平素より当社駆動制御機器に格別のご愛顧を賜り、厚く御礼申し上げます。
汎用インバータFR-XCにおいて、機能向上を図るためソフトウェアをバージョンアップしますのでお知らせします。

記

1. 対象機種

FR-XC(-PWM)

2. 変更内容

(1) 力行積算電力/回生積算電力モニタ追加

◆モニタ内容一覧 (Pr. 52)

- ・ Pr. 52 PU メインモニタ選択に、力行積算電力モニタおよび回生積算電力モニタを追加します。
- ・ 下表を参照して表示するモニタを設定してください。

モニタの種類	単位 *1	Pr. 52 設定値	内容
力行積算電力	0.01kW/0.1kWh	26	入力電力モニタを元に力行電力量を積算表示 Pr. 46 積算電力計クリア*2 に“1”を設定することでクリアできます。
回生積算電力	0.01kW/0.1kWh	27	入力電力モニタを元に回生電力量を積算表示 Pr. 46 積算電力計クリア*2 に“2”を設定することでクリアできます。

*1 容量により異なります。(H)55K以下/H75K)

*2 Pr. 46 は、“0~2”を書き込み、再度 Pr. 46 を読み出しても“9999”または、“10”の表示となります。

- ・ 力行積算電力モニタ (Pr. 52=“26”) は、入力電力モニタ値の力行分を積算し、100ms ごとにモニタ値を更新します。(1h ごとに EEPROM に記憶します。)
- ・ 回生積算電力モニタ (Pr. 52=“27”) は、入力電力モニタ値の回生分を積算し、100ms ごとにモニタ値を更新します。(1h ごとに EEPROM に記憶します。)
- ・ Pr. 48 積算電力モニタ桁シフト回数 設定値の数だけモニタ値の桁を右シフトできます。
例えば、Pr. 48=“2”の場合、積算電力値が 1278.56kWh であれば、PU 表示は 12.78 (100kWh 単位の表示) となり、通信データは 12 となります。
- ・ Pr. 48=“0~4”の場合は、上限値を超えたら上限値でクランプします。
Pr. 48=“9999”の場合は、上限値を超えたら 0 に戻ってカウントを再開します。
- ・ Pr. 48 の設定値を変更しても、モニタ値を保持します。

発行 日付	2020年9月	件 名	汎用インバータオプションFR-XC ソフトウェアバージョンアップのお知らせ	三菱電機株式会社名古屋製作所 〒461-8670 名古屋市東区矢田南5-1-14 Tel (052) 721-2111大代表
----------	---------	--------	--	--

- ・操作パネル、パラメータユニット、通信（RS-485 通信）における表示単位と表示範囲は、下記のようになります。

Pr. 48=0、9999 時の例

操作パネル、パラメータユニット *3		通信		
範囲	単位	範囲		単位
		Pr. 46=10	Pr. 46=9999	
0~999.99kWh/0~999.9kWh *4	0.01kWh/0.1kWh *4	0~9999kWh	0~65535kWh (初期値)	1kWh
1000.0~9999.9kWh	0.1kWh			
10000~99999kWh	1kWh			

*3 0.01kWh (H)55K 以下)/0.1kWh (H75K) 単位で計測し、上位 5 桁を表示します。

モニタ値が“999.99”を超えると、“1000.0”というように桁が繰り上がるので、0.1kWh 単位の表示となります。

*4 容量により異なります。(H)55K 以下/H75K)

(2) 電磁接触器(MC)遅れ時間 (Pr. 455、Pr. 456) 追加

始動/停止指令を入力後、電磁接触器(MC)が ON/OFF するまでの遅れ時間を設定できます。

使用する電磁接触器 (MC) に合わせて下記パラメータを設定します。

Pr.	名称	初期値	設定範囲	内容
455	MC-ON 遅れ時間	9999	1~4000ms	電磁接触器(MC)が OFF→ON する際の機械的な遅れ時間を設定できます。
			9999	
456	MC-OFF 遅れ時間	9999	1~4000ms	電磁接触器(MC)が ON→OFF する際の機械的な遅れ時間を設定できます。
			9999	

- ・FR-MCB を使用する場合、本パラメータは設定不要です。
- ・FR-XC-H75K 使用時に、回生専用モード 2 で 90kW 以上のインバータと接続する場合、FR-MCB を使用せず電磁接触器 (MC) を使用してください。
- ・FR-XC-H75K のみ設定可能です。

3. 製品切替時期

2020 年 10 月工場生産分より順次実施します。

4. 製品識別方法

本変更品は、本体の定格名板に記載されている SERIAL (製造番号) が下記の番号以降となります。

□ 0 X ○○○○○○
記号 年 月 管理番号

SERIAL: (製造番号)

SERIAL は、記号 1 文字と製造年月 2 文字、管理番号 3 文字で構成されています。
製造年は西暦年の末尾 1 桁、製造月は 1~9(月)、X(10 月)、Y(11 月)、Z(12 月)で表します。