

三菱配電・制御機器 セールスとサービス

機種 | 三菱集中自動検針コントローラ(モデル L)

三菱集中自動検針コントローラ(モデル L) 仕様変更のお知らせ

ご愛用いただいております、三菱集中自動検針コントローラ(モデルL)の仕様を下記のとおり変更しますので、お知らせ致します。

今後とも倍旧のご愛顧の程お願い申し上げます。

記

1. 適用機種

製品名	形名
三菱集中自動検針コントローラ(モデル L)	B-AM500LN
	B-AM1000LN

2. 変更内容

(1)機能

①検針コントローラ

三菱スマートメーター(以降スマートメーターと記載)のサポート機種拡充及び仕様(利便性)改善を行います。

項目	変更前	変更後
PLC ^{※1} 通信対応スマートメーターのサポート	未対応	対応
PLC(シーケンサ) ^{※2} 出力の名称変更	PLC 出力	シーケンサ出力

※1 PLC は Power Line Communication(電力線搬送)の略称です。

※2 PLC(シーケンサ)は Programmable Logic Controller の略称です。

②設定ソフトウェア

項目	変更前	変更後
PLC 通信対応スマートメーターのサポート	未対応	対応
PLC(シーケンサ)出力の名称変更	PLC 出力	シーケンサ出力
プロジェクト登録件数の変更	64 件	1000 件
設定値・データ移行機能の追加 (B-AM500LX/B-AM1000LX ⇒ B-AM500LN/B-AM1000LN)	未搭載	搭載

(2)ソフトウェアバージョン

ソフトウェア	変更前	変更後
検針ソフトウェア	Ver1.2.7	Ver1.3.0
検針設定ソフトウェア	Ver1.3.6	Ver1.4.0

検針ソフトウェアと検針設定ソフトウェアは上記バージョンの組合せでお使いください。

それ以外の組合せでは正常に動作しませんので、ご注意ください。

3. 変更理由

機能・仕様改善による更なる製品満足度向上のため。

4. 変更時期

2016年1月生産分より、順次変更します。

ただし、在庫の関係上、新旧品が混載することがありますのでご了承願います。

扱	A	日付	2015年12月	件名	三菱集中自動検針コントローラ(モデル L) 仕様変更のお知らせ
整理番号	山-1198		三菱電機(株)福山製作所		

5. バージョンアップに関して

5.1 検針ソフトウェア

弊社 FA サイトに掲載しております『検針リモートプログラム書き込みソフトウェア』をダウンロードし、バージョンアップを実施いただくことで、既にご購入いただいているお客様でも上記機能がご使用になれます。

(1 月末掲載予定)

なお、リモートプログラム書き込みソフトウェアに同梱の手順書に従ってアップデートしていただくことで、アップデート前の検針コントローラの設定値、保存データを継続してご使用になれます。

5.2 検針設定ソフトウェア

弊社 FA サイトに掲載しております『検針設定ソフトウェア』をダウンロードし、バージョンアップを実施いただくことで、既にご購入いただいているお客様でも上記機能がご使用になれます。(1 月末掲載予定)

三菱 FA	検索
www.MitsubishiElectric.co.jp/fa	

メンバー
登録無料!

インターネットによる情報サービス「三菱電機FAサイト」

三菱電機FAサイトでは、製品や事例などの技術情報に加え、トレーニングスクール情報や各種お問い合わせ窓口をご提供しています。また、メンバー登録いただくとマニュアルやCADデータ等のダウンロード、eラーニングなどの各種サービスをご利用いただけます。

扱	A	日付	2015 年 12 月	件名	三菱集中自動検針コントローラ(モデル L) 仕様変更のお知らせ
整理番号	山-1198		三菱電機(株)福山製作所		

6. 補足説明

(1) PLC 通信対応スマートメーターのサポート

表 1 のように太線で囲った通信方式のスマートメーターを新たにサポートします。それぞれ B/NET、無線、または PLC 通信に対応しています。

表 1 スマートメーターサポート比較表

項目	変更前		変更後	
	形名	相線式	形名	相線式
B/NET 通信	M4CM-RL	1P2W	M4CM-RL	1P2W
	M5CM-RL	1P3W	M5CM-RL	1P3W
		3P3W		3P3W
	M5CM-RAL	1P3W	M5CM-RAL	1P3W
	M5KM-RL	1P3W	M5KM-RL	1P3W
		3P3W		3P3W
M5KM-RAL	1P3W	M5KM-RAL	1P3W	
無線通信	M4CM-RL	1P2W	M4CM-RL	1P2W
	M5CM-RL	1P3W	M5CM-RL	1P3W
		3P3W		3P3W
	M5CM-RAL	1P3W	M5CM-RAL	1P3W
	M5KM-RL	1P3W	M5KM-RL	1P3W
		3P3W		3P3W
M5KM-RAL	1P3W	M5KM-RAL	1P3W	
PLC 通信	—	—	M4CM-RL	1P2W
			M5CM-RL	1P3W
				3P3W
			M5CM-RAL	1P3W
			M5KM-RL	1P3W
				3P3W
M5KM-RAL	1P3W			

なお、通信方式に応じたスマートメーターの登録は検針設定ソフトウェアより行いますが、表 2 の通りプロジェクト作成時に選択していただく『端末構成』によっては一部の通信方式はご利用できません。

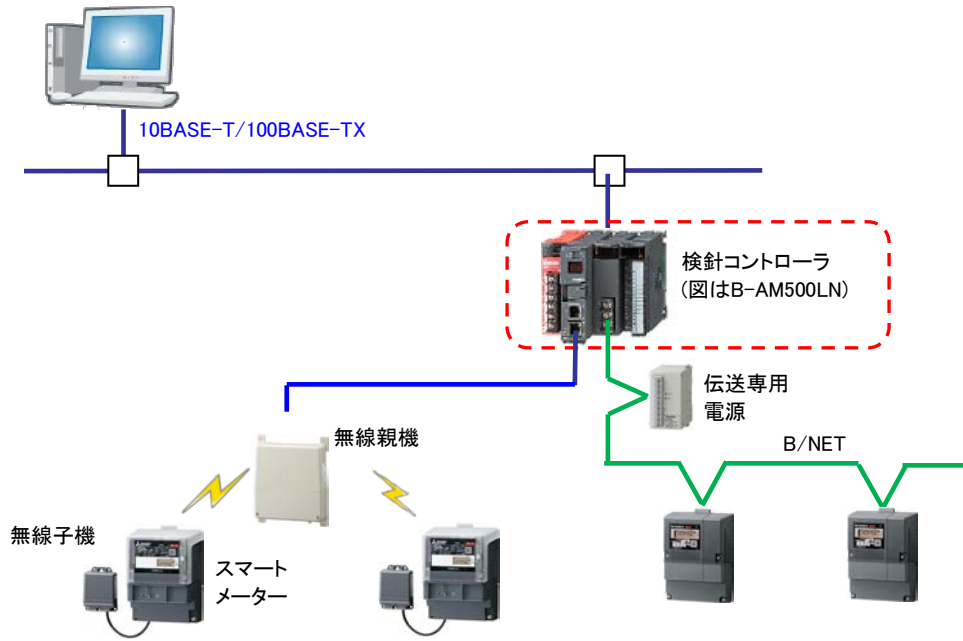
※無線通信と PLC 通信の組み合わせで使用することはできませんので、ご注意ください。

表 2 端末構成別 通信サポート一覧表

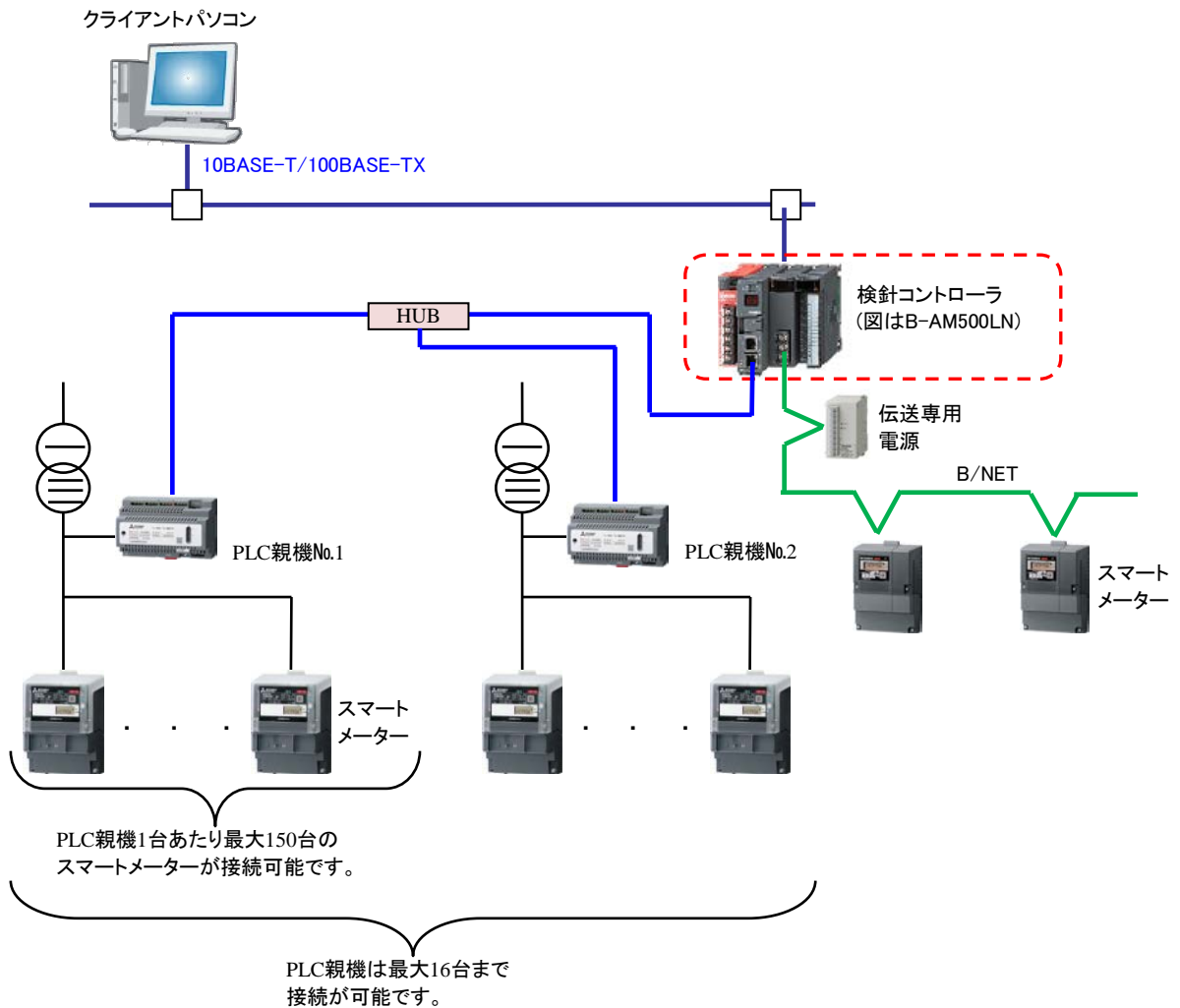
端末構成	スマートメーター			備考
	B/NET	無線	PLC 通信	
B/NET(+無線通信)	○	○	—	PLC 通信は行えません
B/NET(+PLC 通信)	○	—	○	無線通信は行えません

扱	A	日付	2015 年 12 月	件名	三菱集中自動検針コントローラ(モデル L) 仕様変更のお知らせ
整理番号	山-1198	三菱電機(株)福山製作所			

① システム構成例
 <B/NET + 無線>
 クライアントパソコン



<B/NET + PLC 通信>



扱	A	日付	2015年12月	件名	三菱集中自動検針コントローラ(モデルL) 仕様変更のお知らせ
整理番号	山-1198		三菱電機(株)福山製作所		

② 検針設定ソフトウェア
 (a) プロジェクト新規作成画面

プロジェクト新規作成

モデル名: B-AM500LN 端末構成: B/NET(+無線)

プロジェクト名: B/NET(+無線)
B/NET(+無線)
B/NET(+PLC通信)

コメント: 閉じる

何れかを選択します。
 <B/NET(+無線)>
 B/NET 通信と無線通信のシステムが構築可能です。
 <B/NET(+PLC 通信)>
 B/NET 通信と PLC 通信のシステムが構築可能です。

(b) 検針設定メニュー画面

検針設定ソフトウェア(B-AM500LN用)

プロジェクト名: B-AM500LN(PLC通信)

検針設定メニュー

B-AMの設定 端末機器の設定

各種名称/単位の設定 メータの設定

計量種別の設定 テナントの設定

料金の設定 検針業務の予約

無線機器の設定

PLC親機の設定

PLC 通信を行う PLC 親機の設定を追加しました。

2015年10月21日 18時01分

扱	A	日付	2015年12月	件名	三菱集中自動検針コントローラ(モデルL) 仕様変更のお知らせ
整理番号	山-1198		三菱電機(株)福山製作所		

(c) PLC 親機の設定画面

検針コントローラに接続する PLC 親機の IP アドレスや時計を設定します。

(d) 端末機器の設定画面

PLC通信ID
端末機器のPLC通信IDを入力します。
(半角英数字12文字)
PLC通信ID:

PLC 子機の ID を入力します。

PLC 通信は、系統 11 を選択します。

扱	A	日付	2015年12月	件名	三菱集中自動検針コントローラ(モデル L) 仕様変更のお知らせ
整理番号	山-1198		三菱電機(株)福山製作所		

(e) メータの設定画面

メータの設定

メータを指定してください。(メータ番号)

検索... 他のメータを選択 新規追加 削除

メータを登録します:
メータ情報 (必須入力) | メータ管理情報 (任意入力) |

計量区分
メータの計量区分を設定します。
 オンラインメータ
 オフラインメータ

【端末から小数点以下の数値を含む表示値を収集する場合の設定】
 (端末タイプがMPX24型、PX4型の場合を除きます。)
 チャンネル=63
 検針桁数=6
 計量乗率=10 (←小数点以下桁数) × 端末の乗率
 例) 端末の小数点以下桁数が桁、端末の乗率が×100の場合、
 計量乗率は $10^{(-1)} \times 100 = 10$

端末の表示例
 ×100 kWh
 12345.6
 小数点以下桁数

ハードアドレス
メータを接続する端末機器のアドレスを入力します。
 端末タイプ: M4CM/M5CM/M5KM型

局番	系統	PLC親機No.	計器ID	チャンネル
1	11	1	150999999	

検針桁数
メータに対応する検針桁数を選択
 検針桁数: 6 桁

計量乗率
メータのバルス乗率を入力します。
 計量乗率: 1000 (0.001~99999.999)

使用量上下限監視の設定
 使用量上下限の異常を監視する場合に設定します。
 監視をしない (計量種別毎の設定に従う)
 監視をする (メータ個々の監視をする)
 使用量上限値: (1~99999999)
 使用量下限値: (0~99999999)

前回比上下限監視の設定
 前回比上下限の異常を監視する場合に設定します。
 監視をしない (計量種別毎の設定に従う)
 監視をする (メータ個々の監視をする)
 前回比上限値: % (0.01~999.99)
 前回比下限値: % (0.00~999.99)

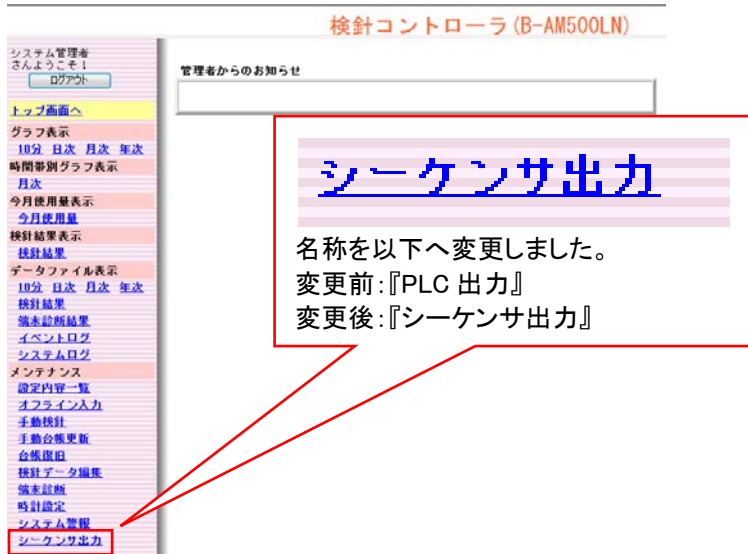
PLC 通信は、系統 11 を選択します。

検針データの編集 登録 閉じる

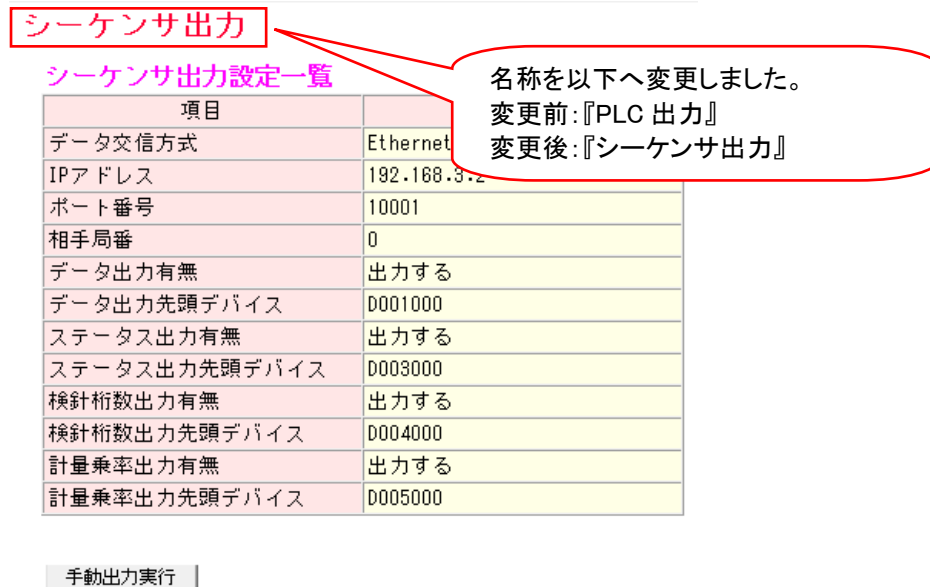
扱	A	日付	2015年12月	件名	三菱集中自動検針コントローラ(モデルL) 仕様変更のお知らせ
整理番号	山-1198		三菱電機(株)福山製作所		

(2)PLC(シーケンサ)出力の名称変更

- ① 検針コントローラ
 - (a) トップ画面

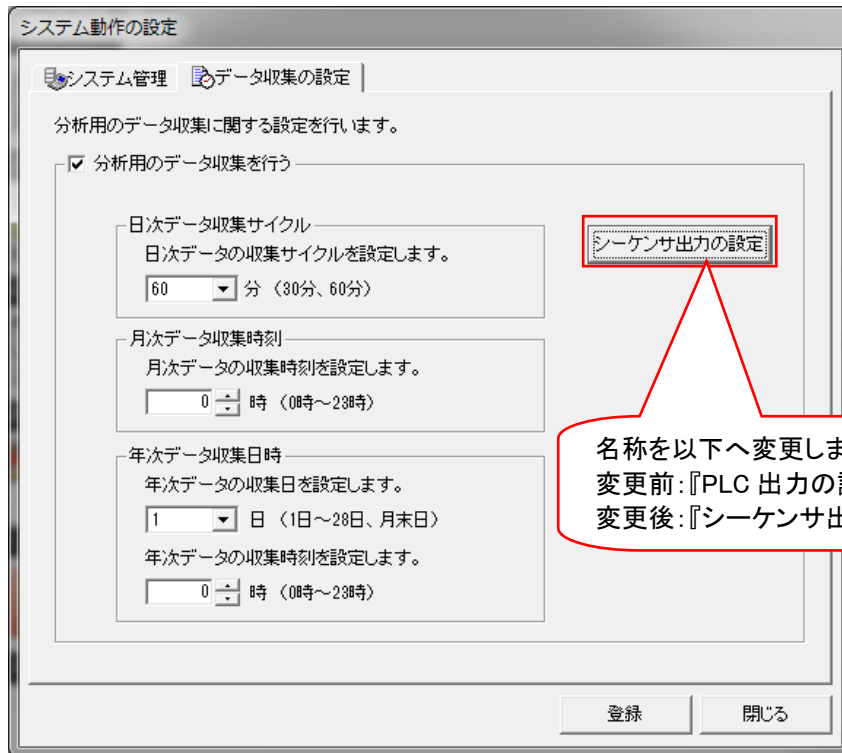


- (b) シーケンサ出力画面

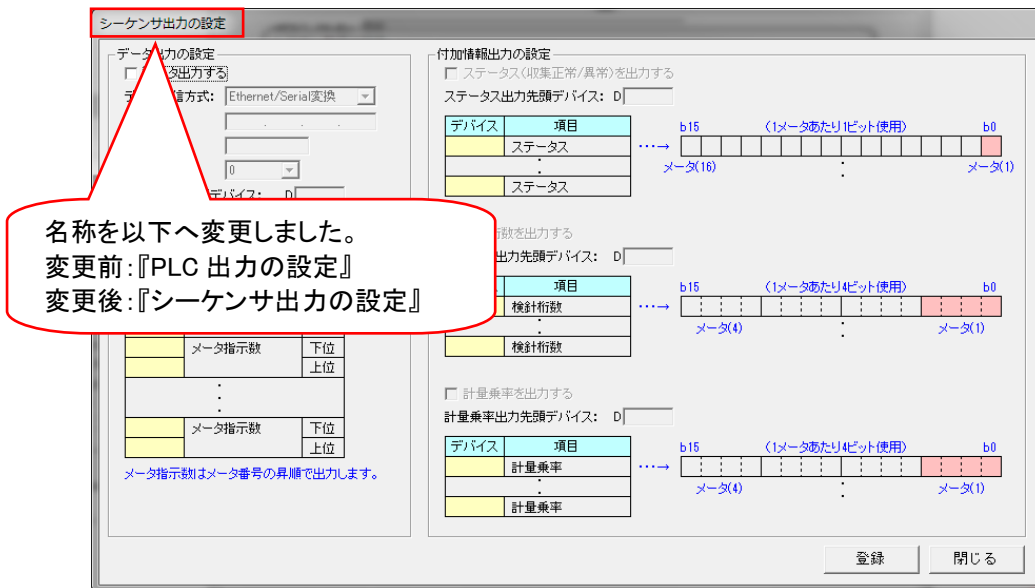


扱	A	日付	2015年12月	件名	三菱集中自動検針コントローラ(モデルL) 仕様変更のお知らせ
整理番号	山-1198		三菱電機(株)福山製作所		

② 検針設定ソフトウェア
 (a) システム動作の設定画面

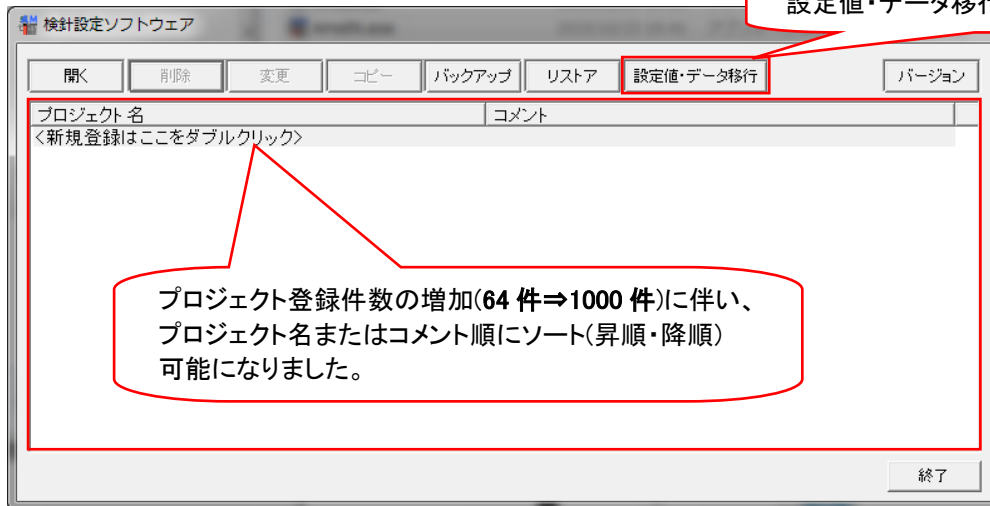


(b) シーケンサ出力の設定画面

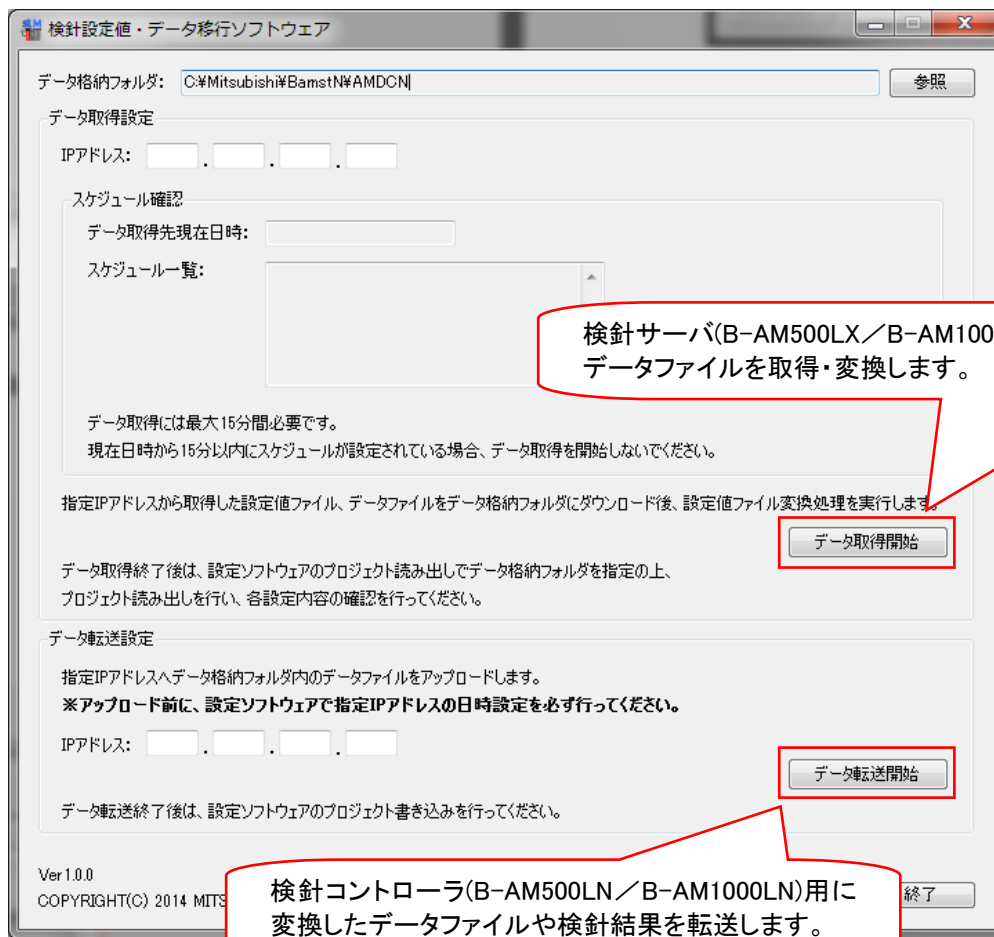


扱	A	日付	2015年12月	件名	三菱集中自動検針コントローラ(モデル L) 仕様変更のお知らせ
整理番号	山-1198		三菱電機(株)福山製作所		

(3)プロジェクト登録件数の変更
プロジェクト管理画面



(4) 設定値・データ移行機能の追加
設定値・データ移行画面



改定履歴

副番	発行年月	改訂内容
-	2015年12月	初版

扱 整理番号	A 山-1198	日付 2015年12月 三菱電機(株)福山製作所	件名	三菱集中自動検針コントローラ(モデルL) 仕様変更のお知らせ
-----------	-------------	--------------------------------	----	-----------------------------------