

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

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

2. 変更内容

以下のとおり仕様を変更します。変更内容の詳細は 6.補足説明をご参照願います。

項目		変更前	変更後
形名が異なる PLC 親機の併用 ^{※1※2※3} PLC 親機(形名:SMC-PC) PLC 親機(形名:SMC-PCA)		-	○
接続確認の連続送信		-	○
ソフトウェアバージョン ^{※4}	検針ソフトウェア(検針コントローラ本体)	Ver1.5.1	Ver1.6.0
	検針設定ソフトウェア	Ver1.5.3	Ver1.6.0

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

※2 1トランス内に設置が可能な PLC 親機は 1 台までです。

※3 形名が異なる PLC 親機を併用した場合、無線通信はご利用いただけません。

※4 検針ソフトウェアと検針設定ソフトウェアは本バージョンの組み合わせでお使いください。
それ以外の組み合わせでは正常に動作しない可能性があるため、ご注意ください。

-:非対応, ○:対応

3. 変更理由

機能・仕様改善によるさらなる製品満足度向上のため。

4. 変更時期

2019 年 2 月出荷分より、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。

5. バージョンアップに関して

既にご購入いただいているお客様でも、弊社ホームページ(三菱電機 FA サイト)のダウンロードページより必要なソフトウェアをダウンロードすることで、最新ソフトウェアバージョンへのアップデートが可能です。

なお、アップデート前の検針コントローラの設定値、保存データは継続してご使用になれます。詳しくはリモートプログラム書き込みソフトウェアに同梱のアップデート手順書をご参照ください。

(1) ダウンロードが必要なアップデート版ソフトウェア

- ・集中自動検針コントローラ(モデル L) リモートプログラム書き込みソフトウェア
- ・集中自動検針コントローラ(モデル L) 検針設定ソフトウェア

(2) 提供時期(FA サイト掲載予定時期)

2019 年 1 月 29 日頃

(3) 掲載ページ [TOP→ダウンロード→電力管理機器→配電監視システム→ソフトウェア](#)

三菱電機 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	2019 年 1 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-1368		三菱電機(株)福山製作所		

6. 補足説明

(1) 形名が異なる PLC 親機の併用

表 1 のように太線で囲った通信方式の組み合わせに対応します。

※ トランス内に設置が可能な PLC 親機は 1 台までです。

形名が異なる PLC 親機を併用した場合、無線通信はご利用いただけません。

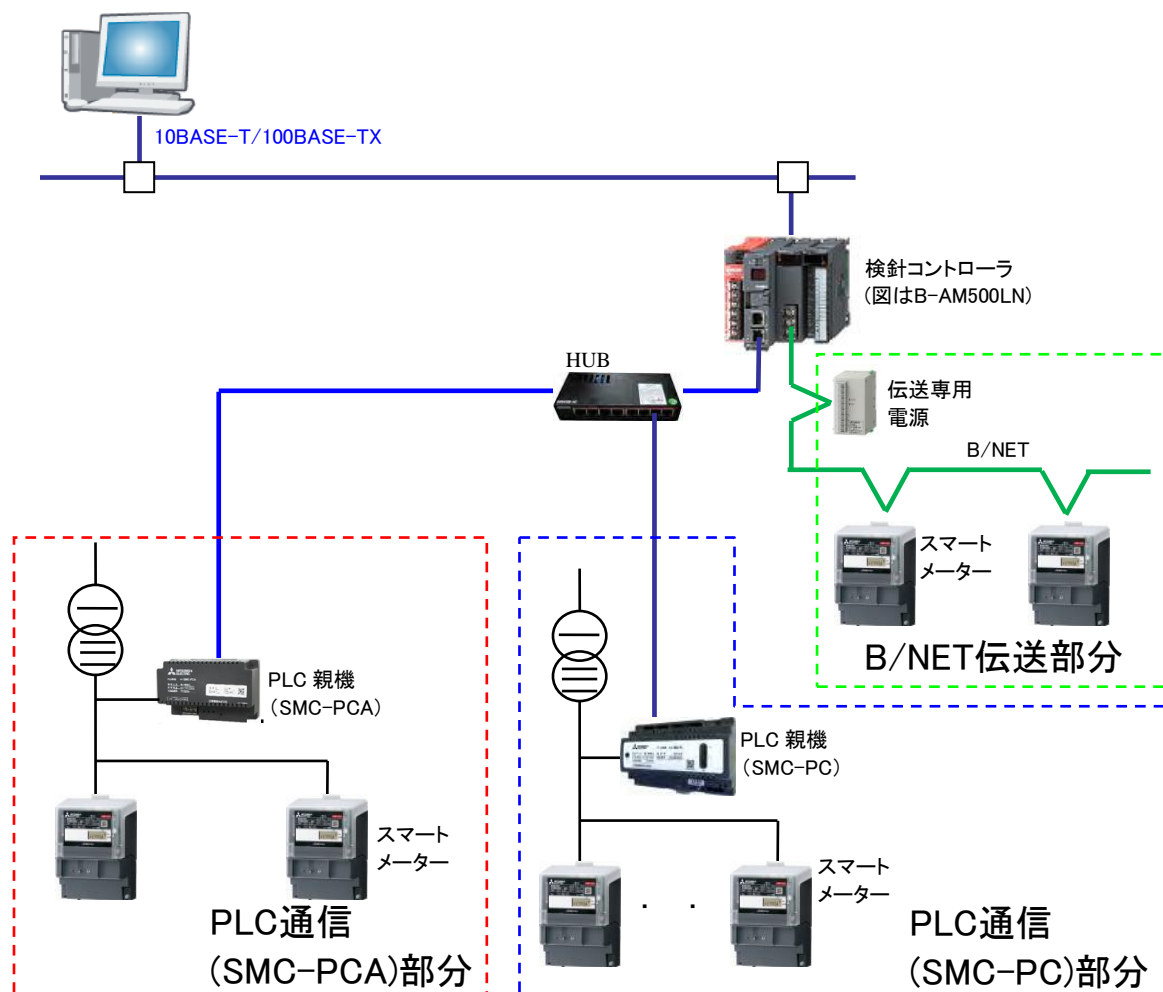
表 1 通信方式組み合わせ表

通信方式	変更前	変更後
B/NET 伝送	○	○
無線通信	○	○
PLC 通信 (SMC-PC)	○	○
PLC 通信 (SMC-PCA)	○	○
B/NET + 無線通信	○	○
B/NET + PLC 通信 (SMC-PC)	○	○
無線通信 + PLC 通信 (SMC-PC)	○	○
無線通信 + PLC 通信 (SMC-PCA)	○	○
B/NET + PLC 通信 (SMC-PCA)	○	○
B/NET + 無線通信 + PLC 通信 (SMC-PC)	○	○
B/NET + 無線通信 + PLC 通信 (SMC-PCA)	○	○
B/NET+ PLC 通信 (SMC-PC) + PLC 通信 (SMC-PCA)	—	○

—: 非対応, ○: 対応

① システム構成例

クライアントパソコン



扱	A	日付	2019年1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-1368		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

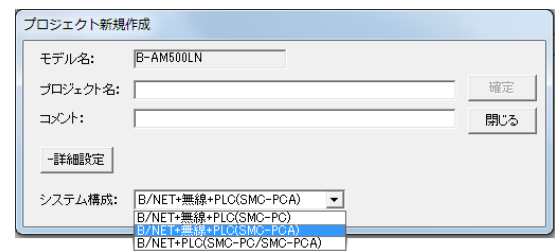
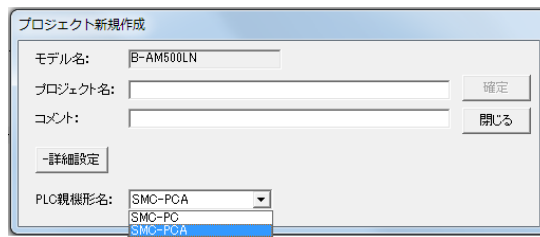
プロジェクト作成時に、使用する通信に応じたシステムの構成を選択します。

※ トランス内に設置が可能な PLC 親機は 1 台までです。

形名が異なる PLC 親機を使用する構成の場合、無線通信はご利用できません。

<変更前>

<変更後>



PLC 通信時は使用する PLC 親機の形名を選択します。

使用する通信に応じたシステム構成を選択します。

(2) 接続確認の連続送信

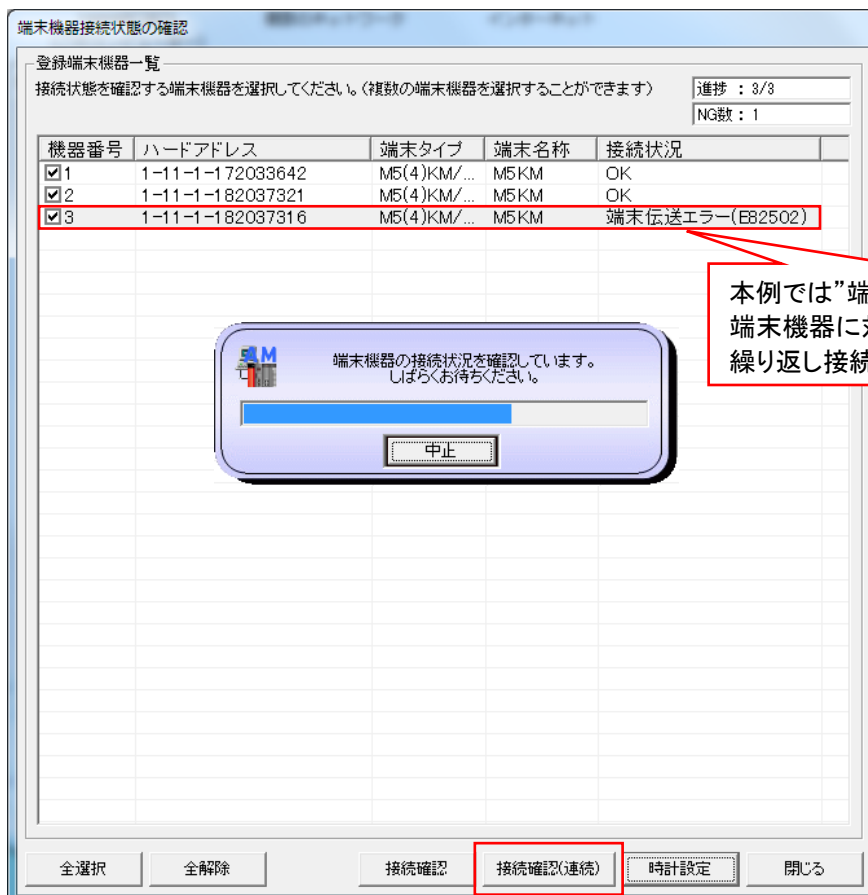
① 検針設定ソフトウェア

(a) 端末機器接続状態の確認

接続確認(連続)ボタンを追加しました。接続確認(連続)ボタンをクリックした場合、

接続状況が未完了の端末機器について、繰り返し接続確認を行います。

※未完了は”OK”、機種名、”未サポート”、”端末時計異常”以外の表示を示します。



本例では”端末伝送エラー”の端末機器に対して繰り返し接続確認を行います。

接続状況が未完了の端末機器について繰り返し接続確認を実施します。

以上

扱	A	日付	2019年1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-1368		三菱電機(株)福山製作所		