

2017 年 6 月 20 日

松下电器产业株式会社
汽车电子和机电系统公司
机构控制部品事业部
马达经营单位

**关于 AC 伺服驱动器 MINAS A6NE 系列、A6NF 系列、软件版本升级
(Ver1.22) 的通知**

敬启 时下正值初夏季节，平素承蒙特别关照，深表谢意。
关于标题事宜，特此按如下所示方式变更 MINAS A6NE 系列、A6NF 系列的软件。
敬请各位谅解。

谨启

■对象机型： MINAS A6NE系列、A6NF系列的驱动器全部机型
(型号) **M*DL***N***
自M开始的、左起第3位数和第4位数为DL，第8位数为N

■变更内容和理由：
(1) 随着AC伺服驱动器的生产台数的增加，制造编号（序列号）连号显示范围将扩展；
(2) 功能提升
因此，将软件版本从Ver1.21变更为Ver1.22。

No.	功能	Ver1.21	→	Ver1.22
1	制造编号的连号的显示功能	可显示的范围 0001~9999		可显示的范围 0001~Z999
2	带停止功能的锁存模式	未对应		对应
3	实际位置设置/指令位置设置的范围扩展	可进行位置设置的范围[指令单位] (-2 ³⁰) / 电子齿轮比 ~ (2 ³⁰ -1) / 电子齿轮比		可进行位置设置的范围[指令单位] (-2 ³¹) ~ (2 ³¹ -1)

【变更内容的详细】

No.1) 制造编号的连号的显示功能

- 为了对应生产台数的增加，我们对制造编号的连号显示范围予以扩展。
- 有关扩展的制造编号的连号显示范围，请参照 3/3 页的“连号的显示方法”。
- 产品侧面的铭牌上记载的制造编号，可通过下述方式显示及监控。
可使用安装调试软件（PANATERM），通过 RTEX 通信的系统 ID 命令（□4h）
驱动器序列号（Type_Code 13h）、马达序列号（Type_Code 23h）来进行确认。

No.2) 带停止功能的锁存模式（Pr7.78）

对 RTEX 通信的原点复归命令（24h）追加带停止功能的锁存模式（Type_Code F1h）。
若使用带停止功能的锁存模式，则会在触发信号输入时对实际位置进行锁存，忽略上位装置发出的指令而在该位置停止。
是希望使电机能迅速在外部信号输入位置停止时的有效功能。因追加 Type_Code，可照常使用过去的功能。

No.3) 实际位置设置/指令位置设置的范围扩展

扩展可通过 RTEX 通信的原点复归命令（24h）的实际位置设置（Type_Code 21h）/指令位置设置（Type_Code 22h）来指定的实际位置/指令位置的有效范围。系对有效范围的扩展，所以在过去的使用范围内使用本功能时，可照常使用。
• 对应 Ver1.22 的安装调试软件（PANATERM）为 Ver6.0.1.6 或更新版。

松下电器产业株式会社 汽车电子和机电系统公司

• 在对驱动器设定了过去的参数文件的情况下，可以使用过去一直使用的功能。

• 本变更对于特性、可靠性没有影响。

■实施时期： 从 2017 年 7 月生产部分开始变更。

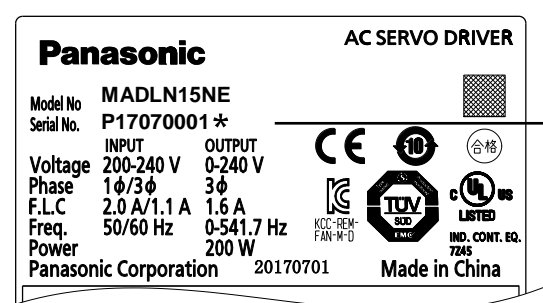
■确认方法：

• 基于软件版本进行确认的方法

可通过安装调试软件（PANATERM）、或者 RTEX 通信命令来确认软件版本。

• 由制造编号（序列号）确认制造年份、制造月份的方法

产品侧面的铭牌中记载的制造编号（序列号），其规格如下所示。



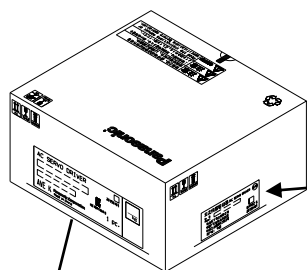
制造编号（序列号）

例 P17070001*

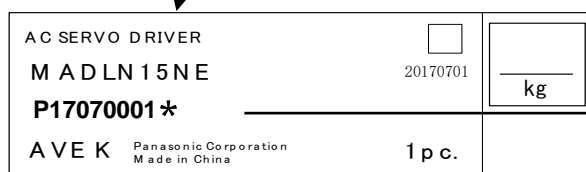
TTT 连号 ※1
制造月份
制造年份
(公历后 2 位数)

请确认这些产品的
制造年份、
制造月份。

包装箱正面的标签中记载的制造编号（序列号），其规格如下所示。



这边的标签中没有记载。



制造编号（序列号）

例 P17070001*

TTT 连号 ※1
制造月份
制造年份
(公历后 2 位数)

请确认这些产品的
制造年份、
制造月份。

■连号的显示方法 (2/3 页的※1 部)

0001 ~ 9999 台的显示	0001 ~ 9999	过去的连号的范围
10000 ~ 10999 台的显示	A000 ~ A999	本次扩展的连号的范围
11000 ~ 11999 台的显示	B000 ~ B999	
:	:	:
17000 ~ 17999 台的显示	H000 ~ H999	
18000 ~ 18999 台的显示	J000 ~ J999	※不使用 I。
:	:	:
22000 ~ 22999 台的显示	N000 ~ N999	
23000 ~ 23999 台的显示	P000 ~ P999	※不使用 O。
33000 ~ 33999 台的显示	Z000 ~ Z999	

完