

2018年8月24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 A6SE 系列、A6SF 系列、A6SG 系列 软件版本升级 (Ver1.09) 的通知

敬启 正值残暑时节，平日承蒙特别关照，不胜感激。
关于标题事宜，将对 MINAS A6SE 系列、A6SF 系列、A6SG 系列的软件进行如下变更。
敬请各位谅解。

谨启

— 具体 —

- 对象机种：MINAS A6SE系列、A6SF系列及A6SG系列的驱动器全部机型
型号

M * D L * * * S *

自M开始，左起第3位数和第4位数为DL，第8位数为S，第9位数为F或G

- 变更内容和理由：为了提升功能，将软件版本从Ver1.07变更为Ver1.09。
※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。

No.	功能	Ver1.07	Ver1.09
1	指令脉冲禁止输入 (INH) 规格扩展 【对象机种】： A6SE 系列 A6SF 系列 A6SG 系列	Pr5.18「指令脉冲禁止 输入无效」	设定值=0: INH 输入有效 (INH 输入时禁止指令脉冲输入，并清除位置 指令滤波器和电子齿轮余项)
			设定值=1: INH 输入无效 【追加】 设定值=2: INH 输入有效 (INH 输入时禁止指令脉冲输入，并保持位置 指令滤波器和电子齿轮余项)
2	模拟量输入 (AI1, AI2, AI3) 偏移 设定范围扩展 【对象机种】 A6SF 系列 (第 9 位数为 F)	Pr4.22「模拟量输入 1 (AI1) 零漂设定」	设定范围 -5578 ~ 5578 [0.359mV]
		Pr4.25「模拟量输入 2 (AI2) 零漂设定」	设定范围 -342 ~ 342 [5.96mV]
		Pr4.28「模拟量输入 3 (AI3) 零漂设定」	设定范围 -342 ~ 342 [5.96mV]
3	劣化诊断警告功能 规格 扩展 【对象机种】： A6SE 系列 A6SF 系列 A6SG 系列	Pr6.97「功能扩展设定 3」	bit5 厂家使用 请在固定为“0”下使用。 【追加】 bit5 劣化诊断指令平均值锁存 0: 无效 1: 有效

※变更内容的详情，请参照下页。

【变更内容的详细】

No. 1) 指令脉冲禁止输入(INH) 规格扩展

扩展了使用指令脉冲禁止输入信号 (INH) 来强制停止指令脉冲输入计数处理的功能规格。通过将 Pr5.18“指令脉冲禁止输入无效”设定为“2”，就可在 INH 输入时禁止指令脉冲输入，且可不清除位置指令滤波器和电子齿轮余项而予以保持。清除位置指令滤波器和电子齿轮余项时，跟以往一样，请设定为“0”后使用。（出厂设定、“1：INH 输入无效”。）

No. 2) 模拟量输入偏移 设定范围扩展

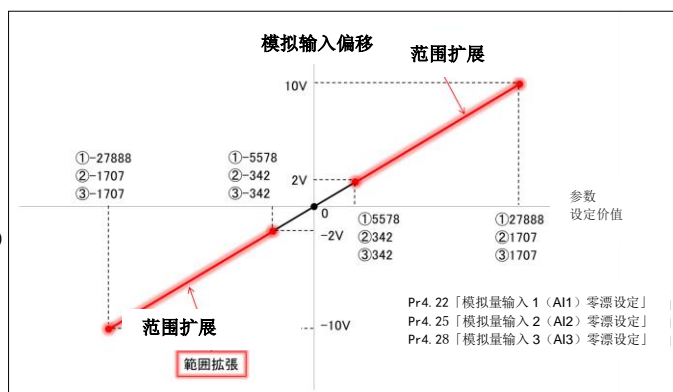
已将针对施加到模拟输入 (AI1、AI2、AI3) 上的电压的偏移调整值 (Pr4.22、Pr4.25、Pr4.28) 的设定范围从

±2V (Pr4.22 : -5578 ~ 5578 [0.359mV]、
Pr4.25、Pr4.28 : -342 ~ 342 [5.96mV])
扩展为

±10V (Pr4.22 : -27888 ~ 27888 [0.359mV]、
Pr4.25、Pr4.28 : -1707 ~ 1707 [5.96mV])

（请参照右图。）

由于是设定范围的扩展，因而在以往的使用范围内使用本功能时，可照常使用。

**No. 3) 劣化诊断警告功能 规格扩展**

已在劣化诊断警告功能上追加扭矩指令平均值锁存有效模式。通过将 Pr6.97“功能扩展设定 3”的 bit5 设定为“1”，本功能就会生效，劣化诊断无效区间可取得在紧靠其前的有效区间计算而得的扭矩指令平均值。希望取得常时取得扭矩指令平均值的计算值时，跟往常一样，请将 Pr6.97 的 bit5 设定为“0”后使用。（出厂设定为“0：无效”。）

· 详情请参照 [SX-ZSV00014:MINAS A6 系列 技术资料 — 基本功能规格篇一](#)、[SX-ZSV00036:MINAS A6 系列\(V 型, DC24/48 V 规格\) 技术资料 — 基本功能规格篇一](#)。

oRTEX 相关资料下载页面

https://device.panasonic.cn/ac/c/dl/manual/index.jsp?series_cd=3514

· 对应 Ver1.09 的安装支持软件 (PANATERM) 为 Ver6.0.1.12 或更新版。

■实施时期：从 2018 年 9 月生产的批次开始依次变更

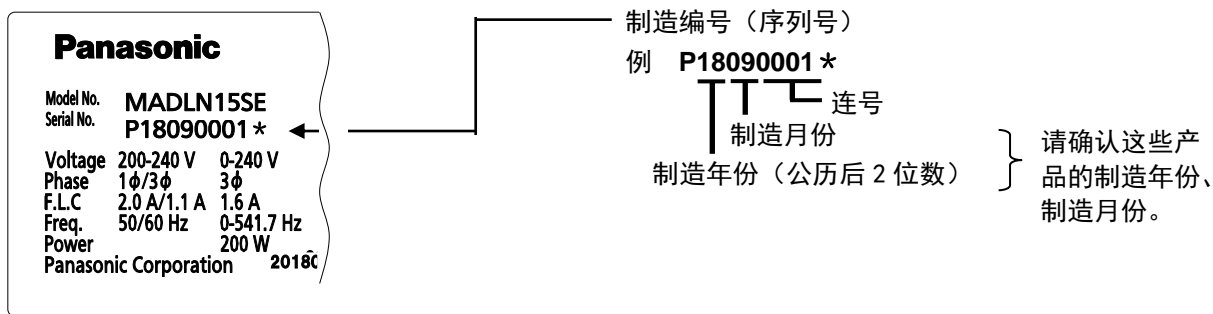
■确认方法：

• 基于软件版本进行确认的方法

可通过设置安装支持软件（PANATERM）、或者通过前面板的监视器模式进行确认。

• 由制造编号（序列号）确认制造年份、制造月份的方法

产品侧面的标牌中记载的制造编号（序列号），其规格如下所示。



包装箱正面的标签中记载的制造编号（序列号），如下所示。

