

2018 年 11 月 1 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(Ver1.24)的通知

敬启 时下正值晚秋时节，平日承蒙特别关照，不胜感激。
关于标题事宜，特此按如下所示方式变更 MINAS A6NE 系列、NF 系列的软件。
敬请各位谅解。

谨启

—具体—

- 对象机种：MINAS A6NE系列及A6NF系列的驱动器全部机型
(型号)

M * D L * * * N *

自M开始，左起第3位数和第4位数为DL，第8位数为N，第9位数为E或F

- 变更内容和理由：为了提升功能，将软件版本从Ver1.23变更为Ver1.24。

No.	功能		Ver1.23	→	Ver1.24
1	高响应电流控制功能追加	Pr6.11「电流响应设定」 设定范围扩展	设定范围： 10~100 [%] (出厂值 100 [%])		设定范围： 10~300 [%] (出厂值 100 [%])
2	可对应在绝对式模式下使用绝对式编码器时的原点复位功能	原点复位 (Command_Code=□4h) 对应范围的扩展	只有在增量模式下使用绝对式编码器时 (Pr0.15=1 的设定) 才可使用 原点复位功能 (出厂值 Pr0.15=1)		可以在增量模式和绝对式模式这两种模式 (Pr0.15=0~4 的设定) 下使用原点复位功能 (出厂值 Pr0.15=1)

※变更内容的详情，请参照下页。

【变更内容的详情】

No. 1) 高响应电流控制功能追加

扩展电流响应设定 (Pr6.11) 的设定范围，追加了进一步提高电流控制响应性的功能。
由此，可望实现设备的高速化，提高精度。

No.2) 在绝对式模式下原点复位功能追加

扩展 RTEX 原点复位命令 (Command_Code=□4h) 的初始化模式，使得在绝对式模式 (Pr0.15=0,2,3,4) 的情况下也可使用。增量模式 (Pr0.15=1) 下的 RTEX 原点复位命令，可使用跟过去一样的功能。

分类	No.	参数名称	设定范围	单位	功能
0	15	绝对式编码器设定	0~4	—	设定绝对式编码器的使用方法。*) 0：作为绝对式系统（绝对式模式）使用。 1：作为增量式系统（增量式模式）使用。 2：作为绝对式系统（绝对式模式）使用，但是无视多圈计数溢出。 3：虽然在绝对式系统（绝对式模式）上使用，但是不使用多圈旋转计数器。（单圈旋转绝对式模式） 4：作为绝对式系统（绝对式模式）使用，可任意设定多圈旋转计数器的上限值。但是无视多圈旋转计数溢出。（无限旋转绝对式模式）

*) 全闭环控制时，在内部控制上将绝对式编码器作为增量式系统 (设定值=1) 来处理。

- 对应 Ver1.24 的安装支持软件 (PANATERM) 为 Ver6.0.1.13 或其更新版。
- 若驱动器中已经设定了以前的旧参数文件，以前的功能也可使用。

■实施时期： 从 2018 年 11 月生产的批次开始依次变更。
对联系的耽搁，特此谨向用户致歉。

■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 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

产品侧面的标牌中记载的制造编号（序列号），其规格如下所示。

Panasonic	
Model No.	MADLN15NE
Serial No.	P18110001N
	INPUT OUTPUT
Voltage	200-240 V 0-240 V
Phase	1φ/3φ 3φ
F.L.C	2.0 A/1.1 A 1.6 A
Freq.	50/60 Hz 0-541.7 Hz
Power	200 W
Panasonic Corporation 2018	

制造编号（序列号）

例 P18110001N

TTT 连号（4 位数）

TT 制造月份（2 位数）

18 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），如下所示。

这个位置的标签中没有记载

AC SERVO DRIVER		
MADLN15NE	20180501	kg
P18110001N		
AVE K Panasonic Corporation Made in China	1pc.	

制造编号（序列号）

例 P18110001N

TTT 连号（4 位数）

TT 制造月份（2 位数）

18 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。