

Phoenix™ Software ***Version 9.76.4***

Sürüm Notları

80740N – Revizyon 16 – Nisan 2017

Hypertherm®

Hypertherm Inc.

Etna Road, P.O. Box 5010
Hanover, NH 03755 USA
603-643-3441 Tel (Main Office)
603-643-5352 Fax (All Departments)
info@hypertherm.com (Main Office Email)

800-643-9878 Tel (Technical Service)

technical.service@hypertherm.com (Technical Service Email)

800-737-2978 Tel (Customer Service)

customer.service@hypertherm.com (Customer Service Email)

866-643-7711 Tel (Return Materials Authorization)**877-371-2876 Fax (Return Materials Authorization)**

return.materials@hypertherm.com (RMA email)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

Avenida Toluca No. 444, Anexo 1,
Colonia Olivar de los Padres
Delegación Álvaro Obregón
México, D.F. C.P. 01780
52 55 5681 8109 Tel
52 55 5683 2127 Fax
Soporte.Tecnico@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

Sophie-Scholl-Platz 5
63452 Hanau
Germany
00 800 33 24 97 37 Tel
00 800 49 73 73 29 Fax

31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)**00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)**

technicalservice.emea@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

82 Genting Lane
Media Centre
Annexe Block #A01-01
Singapore 349567, Republic of Singapore
65 6841 2489 Tel
65 6841 2490 Fax
Marketing.asia@hypertherm.com (Marketing Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Japan Ltd.

Level 9, Edobori Center Building
2-1-1 Edobori, Nishi-ku
Osaka 550-0002 Japan
81 6 6225 1183 Tel
81 6 6225 1184 Fax
HTJapan.info@hypertherm.com (Main Office Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Europe B.V.

Vaartveld 9, 4704 SE
Roosendaal, Nederland
31 165 596907 Tel
31 165 596901 Fax
31 165 596908 Tel (Marketing)
31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)
00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)
technicalservice.emea@hypertherm.com
(Technical Service Email)

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

B301, 495 ShangZhong Road
Shanghai, 200231
PR China
86-21-80231122 Tel
86-21-80231120 Fax
86-21-80231128 Tel (Technical Service)
techsupport.china@hypertherm.com
(Technical Service Email)

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

Rua Bras Cubas, 231 – Jardim Maia
Guarulhos, SP – Brasil
CEP 07115-030
55 11 2409 2636 Tel
tecnico.sa@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Korea Branch

#3904. APEC-ro 17. Heaundae-gu. Busan.
Korea 48060
82 (0)51 747 0358 Tel
82 (0)51 701 0358 Fax
Marketing.korea@hypertherm.com (Marketing Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com
(Technical Service Email)

Hypertherm Pty Limited

GPO Box 4836
Sydney NSW 2001, Australia
61 (0) 437 606 995 Tel
61 7 3219 9010 Fax
au.sales@Hypertherm.com (Main Office Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com
(Technical Service Email)

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd

A-18 / B-1 Extension,
Mohan Co-Operative Industrial Estate,
Mathura Road, New Delhi 110044, India
91-11-40521201/ 2/ 3 Tel
91-11 40521204 Fax
HTIndia.info@hypertherm.com (Main Office Email)
TechSupportAPAC@hypertherm.com
(Technical Service Email)

© 2017 Hypertherm Inc. Tüm hakları saklıdır.

ArcGlide THC, CutPro Wizard, Duramax, EDGE Pro, EDGE Pro Ti, EDGE Ti, FineCut, HD4070, HFL010, HFL015, HFL020, HFL030, HPR, HPR130XD, HPR260XD, HPR400XD, HPR800XD, HPRXD, HSD, Hypath, Hypernet, Hypertherm, HyPrecision, HyPro, MAX200, MAXPRO200, MicroEDGE Pro, Phoenix, Powermax, ProNest, Sensor THC, ShapeWizard, SilverPlus ve True Hole, Hypertherm Inc.'nin ticari markalarıdır ve Amerika Birleşik Devletleri ve/veya diğer ülkelerde tescilli olabilirler. Tüm diğer ticari markalar ilgili sahiplerine aittir.

Yazılımı güncelleme	11
Başlamadan önce	11
Yazılımı güncelleme	12
Yardımlı güncelleme	12
Ek dilleri güncelleme	12
Kesim tablolarını güncelleme	13
Değişiklik yaptığınız kesim tablolarını yedekleme	13
Kesim tablolarını güncelleme	13
Hypernet aygıt yazılımını güncelleme	14
Phoenix Software Version 9.76.4 Sürüm Notları	17
Resolution	17
Phoenix Software Version 9.76.3 Sürüm Notları	19
Features	19
Improvements	19
Resolutions	19
Phoenix Software Version 9.76.2 Sürüm Notları	21
Ease of use and embedded process expertise	21
Software enhancements	21
Software resolutions	21
Motion support	22
Software resolutions	22
Plasma support	22
Software enhancements	22
Software resolution	22

Waterjet support	23
Software resolutions	23
Bevel support	23
Software enhancements	23
Software resolutions	23
Sensor THC support	23
Software enhancements	23
Software resolutions	24
Translations	24
Channel partner support	24
Phoenix Software Version 9.76.1 Sürüm Notları	25
Ease of use and embedded process expertise	25
Software enhancements	25
Software resolutions	26
Motion Support	26
Software enhancements	26
Software resolutions	27
Waterjet support	27
Bevel support	27
Software resolutions	27
Sensor THC support	27
Software enhancements	27
Phoenix Software Version 9.76.0 Sürüm Notları	29
Waterjet support	29
Software enhancements	29
Software resolutions	30
Motion support	31
Software enhancements	31
Software resolutions	31
Ease of use and embedded process expertise	32
Notification	32
Software enhancements	32
Software resolutions	32
Plasma support	33
Software enhancements	33
Software resolutions	34
ArcGlide® THC support	34
Software resolutions	34

Bevel support	34
Software resolutions	34
Pipe and tube cutting support	35
Software resolutions	35
HFL010™, HFL015™, HFL020™, HFL030™ HyIntensity Fiber Laser™ support	35
Software resolutions	35
Firmware updates included in Phoenix version 9.76	36
HyIntensity Fiber Laser	36
Documentation changes	36
Phoenix Software Version 9.75.2 Sürüm Notları	37
Hareket desteği	37
Yazılım güçlendirmeleri	37
Kullanım kolaylığı ve dahili işlem uzmanlığı	37
Yazılım çözümleri	37
Plazma desteği	38
Yazılım çözümleri	38
THC desteği	38
Yazılım çözümleri	38
Çeviri desteği	38
Phoenix Software Version 9.75.1 Sürüm Notları	39
Hareket desteği	39
EDGE Pro Ti desteği	39
Kullanım kolaylığı ve dahili işlem uzmanlığı	40
HFL010™, HFL015™, HFL020™, HFL030™ HyIntensity™ Fiber Lazer desteği	40
Su Jeti desteği	40
ArcGlide® THC desteği	40
Phoenix Software Version 9.75.0 Sürüm Notları	41
Su Jeti desteği	41
Yazılım güçlendirmeleri	41
Yazılım çözümü	42
Plazma desteği	42
Yazılım güçlendirmeleri	42
Yazılım çözümleri	42
Hareket desteği	43
Yazılım güçlendirmeleri	43
Yazılım çözümleri	43

Kullanım kolaylığı ve dahili işlem uzmanlığı	44
Yazılım güçlendirmeleri	44
Yazılım çözümleri	44
HFL010, HFL015, HFL020, HFL030 HyIntensity Fiber Laser desteği	46
Yazılım güçlendirmeleri	46
Yazılım çözümleri	46
ArcGlide torç yükseklik kontrolü	47
Yazılım güçlendirmeleri	47
Yazılım çözümleri	47
Sensor THC desteği	47
Yazılım çözümleri	47
Bevel kesim desteği	47
Yazılım güçlendirmeleri	47
Çeviri desteği	47
Phoenix 9.75.0 sürümüne aygıt yazılımı güncellemeleri dahil edildi	48
HyIntensity Fiber Laser	48
Phoenix Software Version 9.74.1 Sürüm Notları	49
Plazma desteği	49
Yazılım çözümü	49
Hareket desteği	49
SERCOS III	49
Hareket desteği	49
Kullanım kolaylığı ve dahili işlem uzmanlığı	50
Yazılım güçlendirmesi	50
HFL010, HFL015, HFL020, HFL030 HyIntensity Fiber Laser desteği	50
Phoenix 9.74.1 sürümüne aygıt yazılımı güncellemeleri dahil edildi	50
HyIntensity Fiber Laser	50
Su jeti	50
Yazılım çözümü	50
Phoenix Software Version 9.74.0 Sürüm Notları	51
SERCOS III desteği	51
Yazılım güçlendirmeleri	51
EDGE Pro, MicroEDGE Pro, EDGE Pro Ti desteği	52
Plazma desteği	52
Yazılım güçlendirmeleri	52
Yazılım çözümleri	53
Hareket desteği	53
Yazılım çözümleri	53

Kullanım kolaylığı ve yerleşik işlem uzmanlığı	54
Yazılım güçlendirmesi	54
Yazılım çözümleri	54
HFL010, HFL015, HFL020, HFL030 HyIntensity Fiber Lazer desteği	55
Yazılım güçlendirmeleri	55
Yazılım çözümleri	55
ArcGlide torç yükseklik kontrolü	55
Yazılım güçlendirmesi	55
Yazılım çözümleri	56
Sensor THC	56
Yazılım çözümleri	56
Bevelli kesim desteği	56
Yazılım güçlendirmesi	56
Yazılım çözümü	56
Boru ve tüp kesme desteği	56
Yazılım çözümü	56
Kılavuzlar ve yardım	57
Yazılım güçlendirmeleri	57
Yazılım çözümü	57
Phoenix 9.74.0 sürümüne aygıt yazılım güncellemeleri dahil edilmiştir	58
HFL030 HyIntensity Fiber Lazer aygıt yazılımı güncellemeleri	58
ArcGlide	58
MAXPRO200, Rev E	58
Phoenix Software Version 9.73.0 Sürüm Notları	59
EDGE® Pro Ti desteği	59
Yazılım güçlendirmeleri	59
SERCOS III desteği	59
Yazılım güçlendirmeleri	59
MAXPRO200® desteği	60
Yazılım güçlendirmeleri	60
HFL010, HFL015, HFL020, HFL030 HyIntensity Fiber desteği	60
Yazılım güçlendirmeleri	60
Yazılım çözümleri	61
Hareket desteği	61
Yazılım güçlendirmeleri	61
Yazılım çözümleri	61
Bevelli kesim desteği	62
Yazılım güçlendirmeleri	62
Yazılım çözümleri	62

Plazma desteği	63
Yazılım güçlendirmeleri	63
Yazılım çözümleri	63
Kullanım kolaylığı ve yerleşik işlem uzmanlığı	63
Yazılım güçlendirmeleri	63
Yazılım çözümleri	64
Güvenlik iyileştirmeleri	65
Phoenix 9.73.0 sürümüne aygıt yazılımı güncellemeleri dahil edilmiştir	66
HFL030 HyIntensity Fiber Laser aygıt yazılımı güncellemeleri	66
Phoenix Software Version 9.72.3 Sürüm Notları	67
Yazılım güçlendirmeleri	67
Kullanım kolaylığı ve yerleşik işlem uzmanlığı	67
HFL010, HFL015, HFL020 HyIntensity Fiber Laser desteği	68
Plazma desteği	69
Güvenlik iyileştirmeleri	70
Yazılım çözümleri	71
Kullanım kolaylığı ve yerleşik işlem uzmanlığı	71
Arıza tespiti ve diyagnostikler kolaylığı	72
Uygulamalar ve esneklik	72
HFL010, HFL015, HFL020 HyIntensity Fiber Laser Desteği	73
Plazma desteği	73
Phoenix 9.72.3 sürümüne Aygıt Yazılımı Güncellemeleri dahil edilmiştir	74
HFL010, HFL015, HFL020 HyIntensity Fiber Laser aygıt yazılım güncellemeleri	74
Lazer Kafası Kontrolörü (LHC)	74
Lazer Güç Kontrolörü (LPC)	74
Phoenix Software Version 9.72.1 Sürüm Notları	75
Yazılım çözümleri	75
Phoenix Software Version 9.72.0 Sürüm Notları	77
Yazılım güçlendirmeleri	77
Kullanım kolaylığı ve yerleşik işlem uzmanlığı	77
Arıza tespiti ve diyagnostikler kolaylığı	78
Uygulamalar ve esneklik	78
İkinci köprü motoru eksenile boru ve tüp kesme	78
Yazılım çözümleri	78

Phoenix Software Version 9.71.1 Sürüm Notları	81
Yazılım güçlendirmeleri	81
SharedView ve Internet Explorer 9	81
SharedView'de ayar uyumluluğu	81
Internet Explorer 8'i yeniden yükleme	82
Yazılım çözümleri	82
Phoenix Software Version 9.71.0 Sürüm Notları	85
Yazılım güçlendirmeleri	85
Yazılım çözümleri	86
Phoenix Software Version 9.70.0 Sürüm Notları	87
Yazılım güçlendirmeleri	87
Yazılım çözümleri	88
Phoenix Software Version 9.60.0 Sürüm Notları	89
Yazılım güçlendirmeleri	89
Yazılım çözümleri	89
Phoenix Software Version 9.50.1 Sürüm Notları	91
Yazılım güçlendirmeleri	91
Yazılım çözümleri	92
Phoenix Software Version 9.50.0 Sürüm Notları	93
Yazılım güçlendirmeleri	93
Yazılım çözümleri	93
Phoenix Software Version 9.00.1 Sürüm Notları	95
Yazılım güçlendirmeleri	95
Yazılım çözümleri	95
Phoenix Software Version 9.00.0 Sürüm Notları	97
Yazılım güçlendirmeleri	97
Yazılım çözümleri	98

Aşağıdaki bölümde Phoenix yazılımı ve Hypernet® aygıt yazılımında yapılan değişiklikler anlatılır.

Başlamadan önce

Hypertherm, Phoenix yazılımı için düzenli güncellemeler sağlar ve güncellemeleri düzenli olarak kontrol etmenizi önerir. Ek olarak, bir ghost imajından geri yükleme yaptıktan sonra en son yazılım sürümüne güncellenmeniz gerekir. En güncel yazılımı şu web sitesi adresinden indirebilirsiniz: www.hypertherm.com Aşağıdakileri indirebileceğiniz Phoenix yazılım güncellemesi sayfasını bulmak için "Phoenix yazılımı güncellemeleri" şeklinde arama yapın:

- Phoenix yazılımı güncellemeleri (update.exe)
- Phoenix Yardım dosyası (Help.exe)
- Kesim tabloları (CutChart.exe)

Güncellemeleri kendi dilinizde indirmek için web sayfasında verilen talimatları uygulayın. Phoenix yazılımını güncellemeden önce aşağıdaki yönergeleri uygulayın:

- Sistem dosyalarını yedekleyin: Ana ekranda Dosyalar > Diske Kaydet > Sistem Dosyalarını Diske Kaydet'i seçin.
- Hypertherm.com adresinden indirdiğiniz dizinlerini, bir USB bellek çubuğunun kök klasörüne kopyalayın.
- Yazılımı güncelledikten sonra CNC'yi yeniden başlatmaya hazır olun.

Notlar:

- **Önemli!** EDGE® Pro CNC, henüz Phoenix V9.50.0 veya üstü bir sürüme geçirilmediyse, V9.50.1 veya üstüne yükseltme yapmadan önce Return.Materials@Hypertherm.com ile bağlantıya geçerek ücretsiz sabit sürücü güncellemesini edinin.
- CNC'nize Phoenix yazılımının güncellenmiş bir sürümünü karşıdan yüklüyorsanız, kesim tablolarını güncellemeden önce, yazılımı indirip yüklemelisiniz.
- Yazılımın söz konusu güncellenmiş sürümü kurana kadar, güncellenen kesim tablolarını kullanmaya çalışmayın.
- Yazılımı ve kesim tablolarını günceller ve sonra yazılımın bir önceki sürümünü geri yüklerseniz, ilgili kesim tablolarını da geri yüklemeniz gerekir.

Yazılımı güncelleme

İngilizce dilindeki Phoenix yazılım güncellemesi update.exe olarak adlandırılır. Yazılım güncellemesini İngilizce dışında başka bir dilde indirdiğinizde, dosya *hedef dili_Phoenix9.zip* şeklinde adlandırılır. update.exe dosyasını .zip uzantılı sıkıştırılmış dosyadan çıkartın ve bir bellek çubuğunun kök klasörüne koyun.

1. CNC'de, update.exe dosyasını içeren bellek çubuğunu USB portuna takın.

Not: update.exe dosyasının bellek çubuğunun kök klasöründe yer aldığını doğrulayın.

2. Ana ekranda, Kurulumlar > Parola'yı seçin. Bir klavye kullanmıyorsanız, ekran klavyesini görüntülemek için ekrana iki kez dokununuz.
3. UPDATESOFTWARE (tek sözcük) yazın ve Enter'a basın. CNC, yazılımı günceller ve güncelleme tamamlandıktan sonra yeniden başlar.

Yardımları güncelleme

1. CNC'de, Help.exe dosyasını içeren bellek çubuğunu USB portuna takın.

Not: Help.exe dosyasının bellek çubuğunun kök klasöründe yer aldığını doğrulayın.

2. Ana ekranda, Kurulumlar > Parola'yı seçin. Bir klavye kullanmıyorsanız, ekran klavyesini görüntülemek için ekrana iki kez dokununuz.
3. UPDATEHELP (tek sözcük) yazın ve Enter'ı seçin. Phoenix yazılımı, bellek çubuğundan otomatik olarak okur ve yeni yardım dosyasını yükler.

Ek dilleri güncelleme

CNC'deki ek dilleri güncellemek için, her dili teker teker güncellemelisiniz:

1. Özel Kurulumlar ekranını açmak için Kurulumlar > Parola > Özel Kurulumlar'ı seçin.
2. Güncelleme için hedef dili seçin. CNC hedef dilde başlar.
3. Hedef dildeki Phoenix yazılımını Hypertherm.com adresinden indirin. Dosya *hedef dili_Phoenix9.zip* olarak adlandırılır.
4. Hedef dildeki yardım dosyasını indirin. Dosya *dil_Help.zip* olarak adlandırılır.
5. update.exe dosyasını .zip uzantılı sıkıştırılmış dosyadan çıkartın ve bir bellek çubuğunun kök klasörüne koyun.
6. help.exe dosyasını .zip uzantılı sıkıştırılmış dosyadan çıkartın ve bir bellek çubuğunun kök klasörüne koyun.
7. Bellek çubuğunu CNC'deki USB portuna takın.
8. Kurulumlar > Parola seçimini yapın, UPDATESOFTWARE (tek sözcük) yazın ve Enter tuşuna basın. CNC, yazılımı günceller ve güncelleme tamamlandıktan sonra yeniden başlar.
9. CNC yeniden başladıktan sonra, Kurulumlar > Parola seçimini yapın, UPDATEHELP (tek sözcük) yazın ve Enter tuşuna basın. CNC, yardım dosyasını günceller.

Kesim tablolarını güncelleme

Hypertherm, kesim tablolarını iki farklı dosya tipinde sağlar: .fac ve .usr. .fac dosyaları varsayılan fabrika kesim tablolarıdır. Bu kesim tabloları değiştirilemez. .usr kesim tabloları ise bir kesim tablosunda yapmış olduğunuz ve İşlemi Kaydet yazılım tuşu ile kaydettiğiniz tüm değişiklikleri içerir.

Kesim tabloları güncelleme dosyasında (CutChart.exe), hem .fac hem de .usr kesim tablosu dosyaları bulunur. Güncelleme tüm .usr kesim tablolarının otomatik olarak üzerine yazar. Güncellemeyi yüklemeye başlamadan önce, değişiklik yaptığınız tüm kesim tablolarını yedekleyin.

Hypertherm, değişiklik yaptığınız kesim tablolarını özel kesim tabloları olarak kaydetmenizi önerir. Bir özel kesim tablosu oluşturduğunuzda, Phoenix özgün bir adla .usr dosyası yaratır. Bu dosya, CutChart.exe içindeki dosyaların fabrika ayarlı ve özel kesim tabloları üzerine yazılmasını önler. Talimatlar için *Phoenix Operatör Kılavuzu (806400)* içindeki *Özel Kesim Tabloları* bölümüne bakın.

Değişiklik yaptığınız kesim tablolarını yedekleme

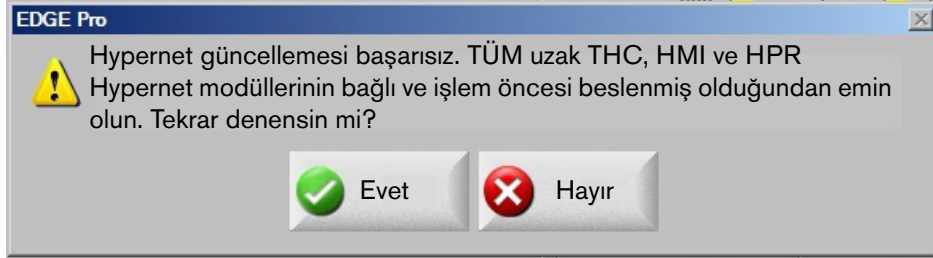
1. CNC'de, USB portuna bir bellek çubuğu takın.
2. Ana ekranda, Plazma 1 Kesim Tablosu gibi bir kesim tablosu yazılım tuşu seçin.
3. Kesim Tablolarını Kaydet yazılım tuşunu seçin. Phoenix, Plazma 1 Torç Tipi ile ilişkili tüm kesim tablolarını bellek çubuğuna kaydeder.
4. CNC'de seçtiğiniz her bir işlem tipi için bu prosedürü tekrarlayın. (Örneğin, Plazma 2, Markalayıcı 1 vb.)

Kesim tablolarını güncelleme

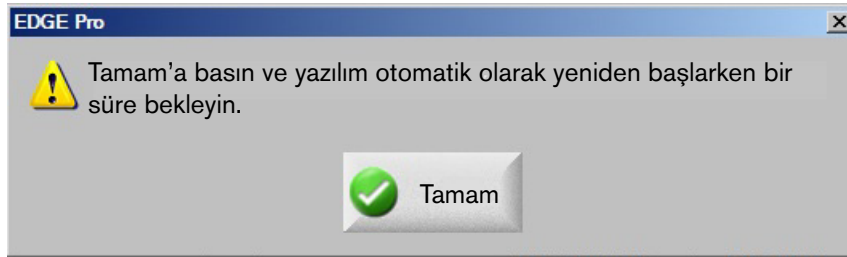
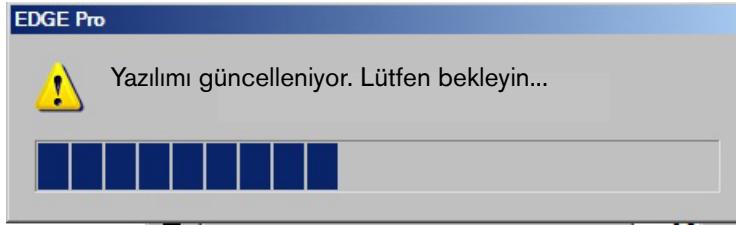
1. CNC'de, CutChart.exe dosyasını içeren bellek çubuğunu USB portuna takın.
Not: CutChart.exe dosyasının bellek çubuğunun kök klasöründe yer aldığını doğrulayın.
2. Ana ekranda, İşlem'i seçin, sonra Plazma 1 Kesim Tablosu gibi bir kesim tablosu yazılım tuşu seçin.
3. Kesim Tablolarını Yükle yazılım tuşunu seçin, sonra bellek çubuğundan kesim tablolarını yükleme komutu istendiğinde Evet'i seçin. Phoenix, kesim tablolarını çıkarır ve bunları sabit sürücüyeye kaydeder.
4. Kesim tablolarını sabit sürücüyeye geri yüklemek için değiştirdiyse, Phoenix'ten çıkmaz ve .usr dosyalarını sabit sürücüyeye tekrar kopyalamak için Windows® Explorer'ı kullanmanız gerekecektir. Kesim tablosu klasörü şudur:
C:\Phoenix\CutCharts

Hypernet aygıt yazılımını güncelleme

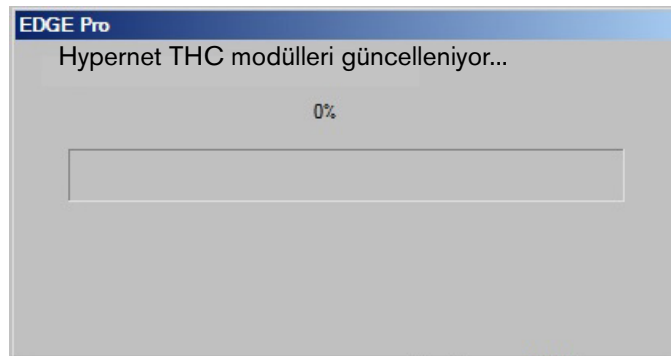
Hypernet kullanıyorsanız, yazılım güncellemesinin tamamlanmasının ardından Phoenix yeniden başladıktan sonra Hypernet aygıt yazılımı güncellemesi otomatik olarak çalışır. Bu aygıt yazılımı güncellemesini başarılı şekilde çalıştırmak için, aygıt güncellemesini çalıştırmadan **önce** Hypernet'e bağlı olan tüm sistemleri (Örneğin, ArcGlide THC, HPR, CNC ve HMI) açmalısınız. Aksi halde, aşağıdakine benzer bir iletişim hatası görüntülenir:

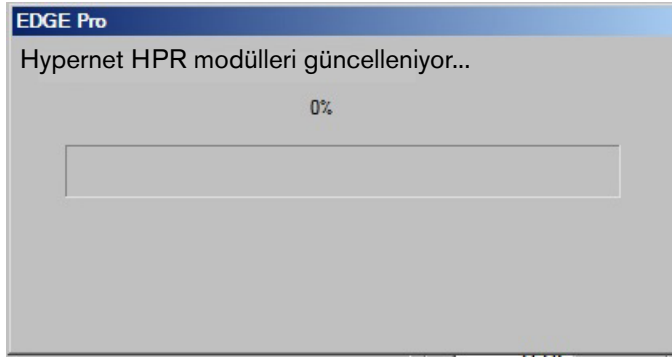
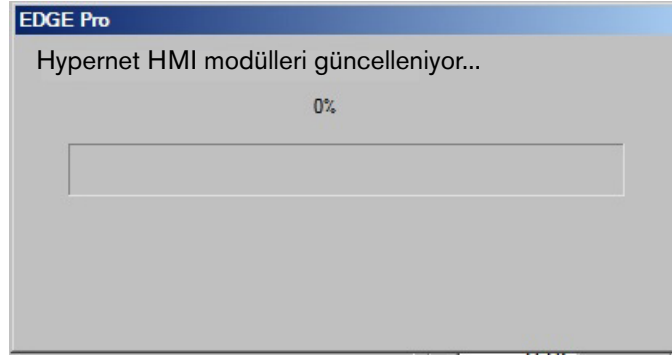


Aşağıdaki ekranlarda, Hypernet aygıt yazılımının THC, HMI ve HPR'nin tamamının Hypernet'e bağlı olduğu bir ortamda başarıyla güncelleme yaptığında, görüntülenen mesajların sıralamasından bir örnek gösterilir.



Hypernet aygıt yazılımı güncellemesi sırasında aşağıdaki mesajlar görünür:





CNC Hypernet aygıt yazılımını gncelledikten sonra yazılım güncellemesi tamamlanmıştır.

Resolution

One of the 3 files needed to add support for a software patch that resolves a limitation in a revised LS7267 Encoder Integrated Circuit device, which is used on current analog motion control cards, is missing in the 9.76.3 release dated 3/31/17. The file which supports the EDGE Pro Ti was not included. The 9.76.4 release includes the missing file. All customers, including those who have updated to 9.76.3, should update to 9.76.4

Phoenix Software Version 9.76.3 Sürüm Notları

Features

- Added support for HPR XD 80A and 400A SilverPlus electrodes.

Improvements

- Changes made to Phoenix MCC code to correct faulty encoder readings from a revised LS7267 encoder integrated circuit device that can fail to return the correct encoder position.
- Added support for F10, Stop Button, and Safety Mat inputs to turn off Test Lifter function from within the process screen.

Resolutions

- Changed the Torch Height Disable signal to turn off when exiting a Bevel Corner Loop, and the proper Cut Speed is being used after exiting a Bevel Corner Loop.
- The Test Lifter button now activates correctly when the THC is near the top of the Lifter Slide.
- The Stop button is being honored even when the Start and Stop buttons are pressed very quickly in succession.
- A Joystick controlled rip cut can now be started after an E-stop occurs in the middle of a previous Joystick controlled Rip Cut.
- Occasionally, when the torch was at the first pierce point, a “Traversing” message was shown giving the user the impression that Phoenix was locked up. This issue occurs when the station is not enabled, the part program contains an M37 Txx code, and the THC is in automatic mode. Now the program pauses and the correct status message, “Need Station Select”, is shown.
- When activated immediately after starting a part (Trialing or Cutting), pressing the front panel E-stop no longer results in improper motion from the Return to Start button.
- Resolved a Phoenix exception issue when pressing Stop during Laser Pointer Offset in the Cut Pro Wizard.
- Resolved an issue with switching from Mild Steel to Stainless Steel with HPRXD in the Cut Pro Wizard when picking a cutting process. The process is now updated correctly and the screen is refreshed.
- A Pierce Count Overrun Check was added to prevent getting stuck on the Pause screen or with a Phoenix Exception error.

Phoenix Software Version 9.76.3 Sürüm Notları

- Resolved an issue where Cutting or Trialing large parts at extremely slow speeds caused motion issues.
- Resolved an improper Return to Start motion after an E-stop when using the Part Program Resume/Power Loss function.
- Resolved an issue where pressing the E-Stop, while the Cut Pro or Align Wizards are active, resulted in the Manual Screen displaying unresponsive OK and Cancel buttons.
- Resolved a Phoenix Exception Error that occurred because of excess Speed pot activity or electrical noise introduced into the Speed pot.
- Resolved an issue where backing up on path continuously to the beginning of the part can cause IHS to occur.
- Resolved an issue with the Circle in Cross Simple Shape containing redundant G41 M07 G41 M07 codes.

Ease of use and embedded process expertise

Software enhancements

- Remote Help™ can now be used with URL-launch-capable screen-sharing tools by automatically detecting and loading a URL file (RemoteHelp.txt) from a USB memory stick attached to the CNC. Bomgar™, TeamViewer®, and ScreenConnect® are some examples of screen-sharing tools that can be used. Also, the URL was updated from support.hypertherm.com to remotehelp.hypertherm.com. There is detailed information in field service bulletin 807560, which can be found in the downloads library on Hypertherm.com.
- Phoenix now recognizes pipe and tube parts when the comment Pipe Part or Tube Part appears as the first line in the part program.
- A new output (Error During Program) was added that can be used to turn on for any fault conditions or plasma system errors that pause a program or block a part program from completing. The Program Running output was also improved so it does not stay on for any fault conditions or plasma system errors that pause a program or block a part program from completing.

Software resolutions

- Resolved an issue where a conflicting process message was displayed for oxyfuel stations using Sensor THCs that are assigned to other stations and processes for positioning.
- Resolved an issue where users were not getting valid values when a fault occurred while using Sample Arc Voltage (SAV). The value for each sample is now set to zero volts (0 V) before taking the next valid sample. If a problem occurs that prevents a new sample from being taken, such as losing the arc while cutting, the sample value will be 0 V. A zero volt value prevents the SAV algorithms from running.
- Resolved an issue where SilverPlus® was shown as an option on the Change Consumables screen when there was no SilverPlus electrode for that process. SilverPlus is no longer shown for HPRXD Bevel or HPRXD Thick Torch types.
- Resolved an issue that produced a nick in parts when cutting transitioned from a straight line to an arc due to an unneeded acceleration or deceleration at the line/arc intersection.
- Resolved an issue where updates to the Kerf and Speed edit fields in the Watch window were not updating correctly.
- Resolved an issue where Phoenix would stop working after loading a large part. Phoenix now finishes drawing the part on screen before allowing the user to exit a setup or file load screen.

- Resolved an issue that caused an MCC Error or File Not Found error when loading a part that used the M65 code (Auto Reload) at the end of a program. Phoenix now recognizes file names that begin with a number when looking for the next file in a sequence of files.

Motion support

Software resolutions

- S curve calculations were improved to prevent motion issues that could occur when trialing bevel part programs that include F codes, Phoenix now limits the speed of motions that use Bevel Angle Change on the Fly (BACF). Phoenix also limits the speed of these motions when you use Jog on Path.
- Resolved an issue that caused motion to stop or jerk when using the increase or decrease speed soft keys while cutting or running a part in Trial Mode, when the part program had Z-axis commands between each hole.
- Resolved Kerf Too Large, Segment has Disappeared and subsequent motion jerk issue when performing miter cuts from 11 to 17 degrees.
- Resolved an issue that caused a part program to shift by one or more drill points after pausing and resuming. This occurred when a part program was (1) paused at a drill point, (2) the drill was moved off path, (3) return to path was selected, (4) before restarting, trial mode was selected for one or more drill points, and (5) the program was paused again.
- Resolved an issue where motion stopped at pierce but the speedometer continued to indicate the machine was still moving.

Plasma support

Software enhancements

- Pierce Control for the MAXPRO200® now turns on with Cut Control versus after Cut Sense. Also, if preflow during IHS is enabled, the Pierce Control output will turn on when the Sensor THC lifter begins to lower to the plate during the IHS, but will not turn on between cuts, as occurs with the Cut Control and Hold outputs.
- The Change Consumable screen now shows the SilverPlus electrode for the 130 A, mild steel, HSD130 process.
- The MAXPRO200 cut charts now support 16 mm and 19 mm thicknesses for 130 A and 200 A processes.
- Cut charts and EIA code F28 were added to support Powermax 65/85/105 stainless steel cutting using F5 gas.
- Phoenix now only pauses a part program when an HPR produces a No Pilot Arc, No Arc Transfer, Lost Transfer, or Lost Current error while piercing, and displays the reason for the pause. Previously Phoenix paused the program any time the HPR produced one of these errors, not just while piercing. The program still pauses on HPR errors greater than error code 64.
- Resolved an issue where adding or removing a specific material in a cut chart caused the Plasma Cut Chart Combo boxes to reset and default to the HPR process. You had to navigate back to the cut chart you were using originally.

Software resolution

- Powermax lead lengths greater than 15.24 m are now recognized by Phoenix through serial communications.

Waterjet support

Software resolutions

- Resolved an issue where the Abrasive Control and Cut Control signals could activate if the Test Lifter soft key was pressed on the Main screen, the Setups screen was entered and exited, and then Change Cut Mode was pressed.
- Up to a 2-second delay (-2) is now supported for Abrasive On/Off and Water Off. If the delay exceeds -1 second for either of the two Off times, only the first -1 second delay is within the motion section. The remainder of the time will be after Cut Off and prior to lifter retract.

Bevel support

Software enhancements

- Resolved an issue for bevel and pipe machines, where the Manual Options Move Tilt dialog was grayed out after a tilt fault and re-homing.
- Resolved an issue where Bevel Offset was skipped after moving forward 2 pierces, when using BACF or BRACF (Bevel and Rotation Angle Change on the Fly) bevel motions for the first shape of a repeated nest of identical shapes.
- Resolved an issue that occurred when a bevel cut was stopped and Move Part was selected. The wrong bevel angle was used when cutting resumed. The Bevel A command was not reached after resuming near the end of a bevel corner loop.
- Resolved an issue that caused a torch collision when a bevel cut was stopped, Move Part was selected, and then the cut was resumed. Torch Height Disable deactivated too soon when resuming in a bevel corner loop.

Software resolutions

- Resolved an issue that prevented bevel offsets from being applied when a cut was resumed after being paused during an IHS with an ABXYZ bevel part program that has a command after the M07 cut on.
- Resolved an issue with rounded bevel parts using M29 and M28 follower codes. Tangent Angle Updates are now blocked during BACF A axis motions where the C axis is not being commanded and M28 (Follower Disabled) is Active.
- Resolved an issue where the Contour Bevel Head (CBH) Rotate soft key remained grayed out in manual options after the CBH was homed.

Sensor THC support

Software enhancements

- Added a check to block upward THC motion past the upper limit, even if retracting after IHS and the Nozzle Contact Sense signal has not turned off.

Software resolutions

- When the distance to the plate surface is unknown, IHS plate sensing now starts at 12.7 mm from the home position of the THC. This maximizes the IHS distance and prevents unintended nozzle contact (home switch) detection at the top of the slide.

Translations

- Resolved an issue where the Spanish version of Phoenix would return an error when opening parts from the Simple Shape Library.
- Corrected an error where Italian text was shown instead of Russian on the Plasma Process screen soft key for HPR plasma.

Channel partner support

- Resolved an issue where the OEM Limit Tool only recognized hardware key IDs that contained 7 or 8 alphanumeric characters. When a valid 6 character ID was entered an error occurred. The OEM Limit Tool now recognizes IDs with 6 to 8 characters.

Ease of use and embedded process expertise

Software enhancements

- Added the ability to split ProNest® CNC output files using M65 codes and numerical file naming so files load faster. Support was added for retention of the skew angles across files separated by M65 codes, resume last part, and power loss recovery within each M65 split file so the next M65 file/section loads automatically.
- A “Ready To Move” message was added in the Homing screens to prevent unwanted motion from a single key press. NOTE: This message is enabled by default and requires the user to press an additional dialog box before motion occurs. Use of this feature is encouraged, but can be disabled in the Special Setups Message list box. A password is required to disable the message. “Ready to Move” message added for:
 - 12 Go To Home soft keys
 - All Home Axes soft keys (other than THC)
 - Forward, Backup and Return to Path
 - 2 Return to Start soft keys
 - Jog Key Watches
 - Manual Offsets
 - Send Tilt/Rotate Home
- The warning for battery-backed memory on the motherboard has been changed from “Battery Backup Invalid” to “Warning: Battery RAM invalid! If utility card or MCC were replaced or software updated, then this is normal and can be ignored. But if this message continues to occur please contact Technical Service.” The new warning better describes what might be causing the fault.
- Absolute Homing is now supported in SERCOS III systems for Kollmorgen AKD drives with the part format AKD-PXXXXX-NBS3-XXXX. Firmware version 01-13-05 or later and Phoenix version 9.76.1 or later is required.
- The option “Message plasma PS via HyperNet” has been restored on the Machine Setup screen. This allows error-free use of an ArcGlide without serial communication to the plasma power supply.

Software resolutions

- Resolved an issue with the Encoder Monitoring window with Bosch IndraDrive Cs motors and SERCOS III where Phoenix was not forcing machine homing after the Encoder Monitoring window in the amplifier had been exceeded and motion was not under feedback control. In this condition, the system loses the known position when the range of the encoder is exceeded. Homing the system reestablishes the known position.
- Resolved an issue where F Codes (speed overrides) were being ignored immediately after M07 when the creep time was set to 0.
- Manual Move Speed is now shown on the Manual Options screen. Jog speed is equal to the manual move speed.
- Resolved an issue where the incorrect drive address was displayed for all SERCOS III drive faults.
- Resolved an issue where the error message “CNC – Spare” was being displayed for an unknown drive fault. The error message was changed to “Drives Disabled – Check Drives for Possible Fault” along with a fault number that can be used for further diagnosis.
- Resolved an issue where the kerf value was reset to zero when Move to Pierce was used with simple shapes.
- Resolved a condition that could result in a Phoenix Application exception error, when a torch collision occurs while homing the bevel axes.
- Resolved an issue with the Cut Pro Wizard where 200 A was selected incorrectly if Fine Feature was the previous selection and you are loading a 130 A G59 part file with no specific material.
- Resolved a condition that could result in a Phoenix application exception error when a torch collision occurs during bevel homing.
- Resolved an issue where a Phoenix application exception caused Phoenix to shut down when the oxyfuel cut cycle started. A change was made to make sure power loss recovery files are not saved during Phoenix startup or shutdown.

Motion Support

Software enhancements

- A Probe Down Sense input was added for Offset IHS using an external probe to improve accuracy. If Offset IHS is enabled and the Torch Down Sense input is assigned, Phoenix will keep the THC from performing an IHS until the Torch Down Sense input activates. The part program will pause if the torch down sense input does not activate within 5 seconds.

Software resolutions

- Pipe and Tube commands (G01 Pxx Fyy) are now rotational RPM values for motion execution. Previously the F codes incorrectly used linear (ipm/mmpm) values. This only applies to G01 Pxx Fyy and not G00 Pxx Fyy. The latest version of ProNest (ProNest 2015 v. 11) is also required. ProNest users who would like an updated setup that supports this new feature should contact CAM support at (716) 434-3755, menu option 3 or TechSupportVoiceMail@hypertherm.com.

Waterjet support

Software enhancements

- Raise/Lower Inputs have been added for waterjet height control (WHC) so the cutting head can be raised and lowered while cutting. The cutting head moves up or down by 0.01 inches per input activation. This is for motion while cutting only, no manual motion is allowed.

Bevel support

Software enhancements

- Contour Bevel Head and Tilt-Rotator manual motions are now blocked unless the system was homed previously or homed after a fault.

Software resolutions

- Resolved an issue with uneven motion (jerking) at the end of a long bevel section when the torch returned to the vertical position. A change was made to increase the precision and number of motion corrections for slightly non-tangent segment intersections.
- Resolved a bevel alignment issue with bevel parts using M28 and M29 follower enable/disable codes.
- Resolved an issue where laser marking motion remained at creep speed after pausing and resuming the part program during a rapid move.

Sensor THC support

Software enhancements

- The Plate Sensing distance used at power up and if the system is idle for more than 30 seconds now defaults to 0 instead of 1/10th the slide length. This prevents IHS errors when handling thick material and dome shapes where only a very small IHS distance is available. An improvement was also made to enable the THC to retract to the top of the slide when at pierce or transfer height, instead of to the cut height, and the desired retract distance is greater than or equal to the current THC position. This also maximizes the space available for IHS.
 - In Phoenix 9.73.0, when performing a first initial height sense, the Sensor THC would travel a distance equal to 1/3 of the slide length (entered in the THC Axis screen) at maximum speed before starting the IHS process. In some cases, this distance exceeded the torch-to-work distance (the distance between the torch tip and the workpiece) and caused the IHS to fail and the torch to collide with the workpiece. In Phoenix 9.74.0 the Sensor THC traveled a distance equal to 1/10 of the slide length at maximum speed before starting the IHS process. In some cases this still caused IHS to fail so the plate sensing distance now defaults to 0.

Waterjet support

Support has been added for the Sensor waterjet height control (WHC). The WHC functions like the Sensor THC does for plasma, but for Waterjet cutting process. The OEM supplies the lifter mechanics and sensing probe (for example, a foot-sensor). The foot-sensor provides a 0–10 V calibrated analog input that the CNC uses to establish and maintain height while cutting.



Full documentation and manual support for this product feature is currently in process. Interested customers should contact automation applications support at Hypertherm.

Software enhancements

- Added support for Low Pressure Piercing using the G59 V827 F2 waterjet variable.

Code	Description
G59 V827 F2 Optional: PXXXXX to set pump pressure if the pump is equipped with serial communication to the CNC.	Low pressure pierce, maintain (F2) until next G59 V827, or a new cut chart is selected, or a new part program is loaded. Include P XXXXXX for pressure if there is serial communication. Set the pressure at the pump if there is no serial communication.
G04 Xx	Dwell for <i>x</i> seconds to allow the waterjet pump to transition to low pressure setting.



All other G59 variables in the part program must come before G59 V827 F2 and the G04.

The CNC also provides a Low Pressure Pierce output which can be connected to an input on the pump PLC to switch the pump to low pressure mode. You can view the Low Pressure Pierce output in the I/O section of the Watch Window.

- An input, Foot Sensor Up, has been added to protect the waterjet nozzle from being damaged when the foot-sensor is in the up position. Phoenix now detects the Foot Sensor Up input and blocks waterjet calibration, WHC IHS, and waterjet part program or rip cutting until the foot-sensor is lowered.
- Added support for Sensor waterjet height control (WHC) homing. Sensor WHC homes at power up and from the Homing screen.

- In the Waterjet Cut Chart and Waterjet Process screens, and the HyPrecision™ Cut Calculator, Q6 mode, Wet Run, has been renamed to Marking.
- Added support for the automatic calculation of Abrasive On Delay, Off Delay, and Water Off Delay settings in the CNC when using the Sensor WHC.

Software resolutions

- Resolved an issue where you could not select a cut speed above 600 ipm on the Waterjet Cut Chart screen. You can now set the cut speed up to the maximum value of the machine speed.
- Resolved an issue where part programs and rip cutting were still available when a Waterjet station was left enabled while the system was in Plasma mode. Part programs and rip cutting are now blocked if you are not in Trial Mode and any Waterjet WHC station is enabled.
- Resolved an issue where the G59 V829 Pierce Motion Delay, V830 Abrasive Delay On, V831 Abrasive Delay Off, and V832 Water Off Delay caused Phoenix to remain in the Pierce Motion Delay state. Limits were added to Pierce Motion, Abrasive On/Off and Water Off delays. This solution also resolved a Phoenix error where the G59 memory was not cleared on Waterjet, when the G59 code was processed.
- Resolved an issue where the Pierce Time, Pierce Motion Delay, and Pierce Displacement were not displayed properly because the precision was set to 6 significant digits. The default precision for the Process Watch screen was lowered from 6 digits to 3 digits. This solution also resolved an issue where the Abrasive On Delay and Abrasive Off Delay times sometimes display a dash (-) until Start was pressed.
- Resolved an issue with a Dual Transverse cutting system where one of the Transverse axes was parked and disabled but continued to perform Circular and Wiggle pierce motions.
- Resolved an issue where the separation value listed in the Waterjet Cut Chart Calculator displayed units in English when running in Metric mode.
- Resolved an issue where pressing STOP in Waterjet mode did not execute the Abrasive On and Off delays and Water Off delay. Water and the abrasive are turned off based on delay times in the Process screen whenever motion is paused or when pre-piercing holes. Previously under these conditions, if the delay times were negative, both processes would be turned off at the same time.
- Resolved an issue where all the cut chart drop down boxes in the Waterjet CutPro® Wizard went blank when using Next and Previous buttons.
- Resolved an issue where the material type could not be changed in the Waterjet CutPro Wizard.
- Resolved an issue where homing is prevented when the waterjet pump is off. The CNC now allows motion and homing when the waterjet pump is off except when an error or cut mode is active.
- Resolved an issue with Waterjet initial setup when Oxyfuel and Plasma are both selected under Setups > Password > Special Setups > Tools Installed. After selecting Waterjet as a tool, entering the Process screen and saving changes, the Waterjet Cut Chart screen showed blank pull-down menus and values in blue. Upon exit, the CNC would display an MCC error.

Motion support

Software enhancements

- Added support for the SERCOS III WAGO® I/O modules at a 2 ms module update rate over a 1 ms SERCOS III ring update rate. The CNC can also detect a loss of the bus extender cable. The SERCOS III screen now shows a generic field to add an inline I/O coupler at address 50. The following SERCOS III WAGO products are supported by Hypertherm CNCs:

WAGO Part Number	Description	Comments
750-459	Analog input module (4 inputs)	0–10 VDC (single ended)
750-351	SERCOS III coupler	
750-530	Output module (8 outputs)	24 VDC outputs
750-430	Input module (8 inputs)	24 VDC inputs
750-559	Analog output module (4 outputs)	0–10 VDC
750-627	Terminal bus extension	Allows connecting of remote I/O modules
750-628	Terminal bus extension coupler	
750-1500	Output module (16 outputs)	Ribbon cable interface
750-1400	Input module (16 inputs)	Ribbon cable interface
750-600	End module	No function (physical end cap)

- Added support for the Beckhoff EK9700 coupler I/O modules.

Beckhoff Part Number	Description
EL1008	8-channel digital input terminal 24 V DC, 3 ms
EL2008	8-channel digital output terminal 24 V DC, 0.5 A
EL3064	4-channel analog input terminal 0-10 V, single-ended, 12 bit
EL4004	4-channel analog output terminal 0-10 V, 12 bit

Software resolutions

- Resolved an issue with S-curve where motion stopped in a part program because there was too large a difference between the mG settings of two adjacent speed breaks.
- Resolved an issue where motion was stopping in the corners of a part when the speed was lowered while using Trapezoidal or S-curve deceleration at minimum corner speed.
- Resolved an issue where a prompt for backing up the non-Windows XP operating system was seen even when the Automated Backup setting in the Special Setups > System screen is set to None. The problem occurred when Norton Ghost™ was uninstalled.
- Resolved an issue where the jog keys were not visible. This occurred if you selected the jog keys in the middle watch location and then attempted to select a parameter in the upper Watch Window location.
- Resolved an issue where the alignment process was canceled when the Manual soft key within the jog key Watch Window was pressed multiple times.
- Resolved an issue where no diagonal motion was possible while in the Align screen with keyboard-only selected in the Special Setups screen. Latch Manual Motion is now supported by the Shift+F11 combination when keyboard only is selected, but is only available when F11 is used first to enable motion in the Align screen. The jog key Watch Window buttons turn green to indicate that the keyboard arrow motion keys are active.

- Resolved an issue where a part program calling for an Ar/Air marking process, with an HPRXD plasma system, resulted in the N2/N2 marking chart being selected. A new cutchart.exe is available at Hypertherm.com. See Kesim tablolarını güncelleme on page 13.
- Resolved an issue where the THC Test Lifter dialog would appear on screen and could not be cleared unless Phoenix was restarted. This occurred when there was a fault or a drive became disabled while performing the Test Lifter operation. The lifter now remains at it's current position instead of retracting if a fault occurs.

Ease of use and embedded process expertise

Notification

Some SanDisk® USB flash drives (memory sticks) manufactured during a limited period in 2013 were formatted as local disk drives. Hypertherm CNCs auto-detect a memory stick as a removable disk drive, and therefore, the SanDisk flash drives formatted as local drives cannot be read by Hypertherm CNCs. At the end of 2013, SanDisk reverted to formatting USB flash drives as removable drives.

Software enhancements

- Added support for tool offsets with plasma and waterjet or plasma and laser combination machines.
- A new option in the Special Setups screen allows you to disable the message “Unable to load some setups” which is followed by a list of parameters. This message shows when you load a new version of the Phoenix software that has parameters which the previous version did not support.

Software resolutions

- Resolved an issue where entering into Manual Options from the Align screen did not allow the user to cancel an offset after applying a manual offset in the Current Part Options screen.



This feature is not allowed while the alignment function is in process.

- Resolved an issue where entering into Manual Options from the Align screen meant you could not cancel an offset after applying a manual offset in the Current Part Options screen. Manual Offset and Cancel Manual Offset are not allowed when entering Manual Options from the Align screen when alignment is in process.
- Resolved an issue that caused the Arc Voltage and Voltage Offset values in the process data Watch Window to display incorrectly in some languages, specifically French.
- Resolved an issue that prevented you from clearing the error list in the Watch Window by holding Right Shift+F5 or F5+].
- Resolved an issue where a soft key and several other items from the Process screen were being incorrectly displayed on the timing diagram screen.
- Resolved an issue with user level data not displaying according to the corresponding level of the user. For example, fields were being displayed in beginner mode that should not have been visible.
- Occasionally, when loading a Phoenix setup file (Phoenix.ini) onto the CNC from a memory stick, the CNC shows the message “Setups removed, modified, or corrupted. Use backup Setups?”. The message appears only when you have previously saved the setup file onto a memory stick that is formatted using NTFS and not FAT. Windows® XP, the CNC operating system, does not fully support NTFS formatting on a memory stick. You can load a setup file that has been copied to an NTFS-formatted memory stick, but not saved to it.

- Resolved an issue where the string sent from the CNC to an inkjet printer, using a REA-JET print head, is being received differently than when the same string is sent from a PC to the printer. The message requires an XOR checksum. The checksum this print head is expecting requires the ETX (End of text) character to be added to the checksum. Two new character formats were added, 52 and 53. Format character 52 is a combination of format characters 16 and 32. Format character 53 is a combination of format characters 1, 16 and 32. The checksums for both include the message plus the ETX at the end of the message.
- Resolved an issue where deleting a file that had just been saved to a unique folder location would cause a Phoenix application error.
- Resolved an issue where the user was not being notified when setup files were corrupted. The boot-up operation was updated to notify the user if there are no valid Setup, Backup, and Default initialization files. This will cause the system to use factory default settings.
- Resolved an issue where Vaporize was incorrectly available in the drop down box of available materials for oxyfuel and waterjet. It is no longer available.
- Resolved an issue where the SERCOS OEM back door picture was showing the HyPath axis cover plate when fewer than 5 axes are enabled.
- Resolved an issue where the torch up and down times were not being reset to 0 when assigning an ArcGlide. This caused a delay in torch motion. The torch up and down times are now reset to 0 when assigning Sensor THC, ArcGlide, or Command THC.
- Resolved an issue where the same nozzle retaining cap was being shown on the Change Consumable screen for both aluminum and stainless steel 600 A processes.
- Corrected an issue in the LAN diagnostic test where the test would succeed when no loopback connector was installed in the LAN port. The Reset Setups/Default Setups soft key on the System Tools screen and the RESETSETUPS password now create new setup files (Phoenix.ini and Phoenix.bak) after the software loads the factory setup values.

Plasma support

Software enhancements

Added new cut processes:

True Hole®

- ❑ 80 A, 8 mm
- ❑ 80 A, 5/16 inch

True Bevel™

- ❑ 200 A, Bevel, 10 mm, 12 mm, 16 mm
- ❑ 200 A, Bevel, 3/8 inch, 1/2 inch, and 5/8 inch



ProNest® users who would like an updated setup that supports these new True Hole or True Bevel thickness/consumable combinations should contact CAM support at (716) 434-3755, menu option 3 or TechSupportVoiceMail@hypertherm.com.

Software resolutions

- Resolved an issue where conflicting processes were not detected. A station configured with an HPR system as Plasma 1 for example, could also have laser, waterjet, or oxyfuel selected for the same station. If you made a cut in plasma mode the CNC did not detect a conflicting process and abort the cut as it should have.
- Resolved an issue where you could not save the cut mode for a Powermax® system on the Process screen. You can now save the cut mode when there is serial communication and you are in Full Mode. The cut mode cannot be saved in Monitor mode.
- Resolved an issue where the Process screen crashed when leaving the Plasma 2 cut chart from the Process screen, and re-entering the Plasma 2 cut chart again.
- Resolved an issue where the shield gas pressure was missing from the HyPro HT2000 cut chart.
- Resolved an issue where the soft key for the Powermax125 Operator Manual was not displayed on the help screen and the Change Consumables instructions were not displayed on the Change Consumables screen.
- The option that specifically disables power supply communication over Hypernet (choosing No for Message Plasma PS via Hypernet) while using RS-422 communication over HyperNet, has been removed. This option was added for the MAXPRO200, but it was determined that it was not necessary. It caused some confusion with HPRXD and MAXPRO200 plasma supplies using Hypernet so the option has been removed for simplicity.
- Resolved an issue where the addition of metric only thicknesses to some Hypertherm cut charts caused an error dialog box to appear saying No Marking Process Available.

ArcGlide® THC support

Software resolutions

- Resolved an issue where the keyboard only option (] + F5) for clearing the errors listed in the error Watch Window did not work. The problem existed because the top row of soft keys on the ArcGlide diagnostics screen had buttons that were not set to visible so the key combination did not work.
- Resolved an issue where the THC raise/lower status message was displayed continuously or switched between displaying “Lowering Torch” and “Raising Torch”. The Alt+F4 function was also disabled. This solution also resolved an issue where the message “No THCs Selected or Enabled” was displayed continuously when using the ArcGlide. It is only displayed now when you use the raise and lower keys.
- Resolved an issue where the ArcGlide THC was not using the correct laser pointer offset distance.
- Resolved an issue where the CNC was not automatically canceling a laser pointer offset when you pressed Cycle Start to start running a part program.

Bevel support

Software resolutions

- Resolved an issue where the metric Servo Error Tolerance was not being updated when you exited from the Rotate and Tilt axes setup screens. This would cause Phoenix to ignore the error tolerance until the CNC is rebooted or Phoenix restarted. Changes to the Servo Error Tolerance now take effect immediately for the Rotate and Tilt (and Dual Rotate and Dual Tilt) axes.
- Resolved an issue where bevel tangent angle adjustments were made that did not result in the shortest path around corners. The corner bevel tangent angle adjustments are now $\leq \pm 180$ degrees.

- Vent Control routines now can be activated by the position of the ABXYZ bevel torch tip position instead of the location of the rail to improve fume extraction.
- Resolved an issue where the bevel head was being prevented from reaching a vertical position before M28 (Rotator Disable) because of non-tangent line segments. M28 is now handled conditionally so the correction can be made for non-tangent line segments to make sure the bevel head can return to the vertical position after an M08 (Cut Off).

Pipe and tube cutting support

Software resolutions

- Resolved an issue where a part program that contained lowercase “f” (feed rate/speed) codes would load or translate incorrectly. Lowercase “f” codes will now work when used in part programs. To avoid similar issues in the future, Hypertherm recommends using upper case letters in part programs, per EIA standards.

HFL010™, HFL015™, HFL020™, HFL030™ HyIntensity Fiber Laser™ support

Software resolutions

- Resolved an issue that generated a laser power supply current fault. The fault was due to the current exceeding the maximum error setting. Increasing the maximum error corrected the issue.
- Resolved an issue that occurred when a cutting process change was made between laser and plasma. The change should have initiated a full retract on the station that became inactive to protect the tool while cutting with the other process. Added Full Retract program code support for cut off (M08RF), disable marker 1 (M10RF), and disable Marker 2 (M14RF) on Sensor THC (not currently supported on ArcGlide THC). Note that if an M50 True Hole code for plasma is used for early cut off, the Full Retract will also occur in this case.
- Resolved an issue where marking and vaporization were available as choices for material thickness. They will no longer be available in the Shape Wizard or on the cut chart screen.
- Resolved an issue where the Laser Pulse Enable parameter was always on. V810 defaults to Off, but if a value is entered it will override the Corner Power Setting. The Pulse Enable parameter is now properly set in all cases. The Cam Power parameter was removed because it is not used.
- Resolved an issue where the sub-mode was not skipping move to pierce height when there was no pierce. Laser Marking and Vaporize now move directly to cut, mark, or vaporize height. Cut height is now used as the controlling height for torch down and move slowly to final cutting height when in the laser sub-modes described above.
- Resolved an issue where the marking process was not loading properly with simple shape selected.
- Resolved an issue where the pulsing signal was turned on before deceleration. G59 V814 (Laser Mode) speed changes now work like F codes (Speed Overrides).
- Resolved an issue with flow errors occurring when the pump is on because the pump-on delay is not long enough to allow the pumps to build up system flows before the LPC checks the error state. There was no delay for the main flow switch. A delay was added with same time as the other two flow switches (Approximately 1.6 seconds.)

Firmware updates included in Phoenix version 9.76

HyIntensity Fiber Laser

- Laser head controller (LHC) remains at V2.17
 - Nozzle position offset is non-volatile and will be maintained through a power cycle.
 - Added a laser power display scaling parameter to allow 0.9 – 1.10 multiplier to the total laser power display. Use Password 20 to access the scaling parameter.
 - Changed error messages to separate the 3 types of power supply faults that can occur:
 - Error 57 is now a laser supply feedback error.
 - Error 47 laser supply current fault occurs if maximum amps for the system are exceeded.
 - Error 29 power supply error is mapped to the power supply fault input.
- Laser power controller (LPC) updated to V2.36
 - Added a delay counter to the main water flow switch to avoid nuisance trips during a restart of system. This addition makes the main flow switch the same as the existing flow switches.
 - Power supply faults were separated into the 3 separate faults that can occur
 - Laser Supply Feedback Fault – an error is generated if the command for current is >25 A and the feedback from the power supply is less than 15 A.
 - Laser Supply Current Fault – an error is generated if the feedback amperage from power supply is greater than the maximum value allowed.
 - Power Supply Error – this is an old error that is only used with the original Schaefer power supply which had a power supply fault output. The output is only checked when DIP switch 1 inside the LPC is on.
- Increased the filter timing of the laser supply feedback fault-delay due to slow feedback at beam on with the Schaefer power supply.
- Fixed the nuisance laser supply current fault in 1.5 kW and 2 kW systems. The maximum current threshold was relaxed.

Documentation changes

- Added a new user interface translation for Hungarian.
- Resolved confusion about how arc voltage offsets are used by clarifying the THC voltage offsets information in the Phoenix Operator Manual.
- Improved the way error code help is displayed by adding context sensitivity to the Help button. When the CNC displays an error and you choose the Help button, information about that error is displayed. Previously, the first page of the error section was displayed and you had to navigate to the specific error information.

Hareket desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- 'MPC' Aygıt Yazılımı 18v08 sürümüyle PLC'yi destekleyen Bosch-Rexroth IndraDrive C ve IndraDrive C'ler için SERCOS III desteği eklendi.
- Hom parametresinin Ray eksen ekranında Kullanılmadı olarak ayarlanmasının, Köprü eksen homlamasını da kapatmasına neden olan bir sorun giderildi. Artık Hom parametrelerini her eksen için birbirinden bağımsız olarak ayarlayabilirsiniz.
- Bir oval geometrinin, 2 derece veya daha küçük teğet olmayan segment kesişmelerini içerebilen ark segmentlerinden oluşması durumunda boru kesme kılavuzu kesimlerinde boru bevel kesme hareketi geliştirildi.

Kullanım kolaylığı ve dahili işlem uzmanlığı

Yazılım çözümleri

- Varsayılan EDGE® Pro Ti CNC kurulumunun, ikinci bir istasyon eklenmesini zorlaştırmasına neden olan bir sorun giderildi. İkinci işlemin kesme kontrolü olarak, varsayılan kesme kontrolü de aynı zamanda etkinleştirilebilir. İkinci bir istasyon eklenmesini kolaylaştırmak için varsayılan EDGE Pro Ti CNC kurulumu, Kesme Kontrolü 1 ve Kesme Algısı 1 kullanılabilecek şekilde değiştirildi.
- Markalayıcı darbe enkoderlerine sahip olmayan müşterilerin bir sürücü arızası almalarına veya Markalayıcı Homlama, ilgili Phoenix™ eksen kurulum ekranında etkinleştirilmediği zaman sürücünün ön yükleme yapamamasına neden olan bir sorun giderildi. IDN 277 bit 9 içinde Bosch Markalayıcı Değerlendirmesine ayarlanır ve Markalayıcı Homlama, ilgili Phoenix eksen kurulumu ekranında etkinleştirilmediği müddetçe açılmaz.
- Birden fazla ArcGlide® THC ile ayarlanan sistemlerde, doğru mesajdan önce birkaç saniye boyunca yanlış mesajın görüntülenmesine neden olan bir sorun giderildi. Bu sorun, ilk ArcGlide THC istasyonu kapalı ve ikinci istasyon açık olduğu zaman torcu indirme girişiminizden sonra meydana geliyordu. Ancak, ilk ArcGlide THC istasyonunu açık ve ikinci ArcGlide THC istasyonu kapalı konumuna ayarlamışsanız, bu mesaj alınmaz.
- Aynalanan bir basit şeklin, kesme duraklatıldığında ve operatör kerfte veya bir işlem parametresinde değişiklik yaptığında aynalanmasını kaybetmesine neden olan bir sorun giderildi. Bu durum, basit şekil X ve Y eksenlerinin her ikisinde değil sadece X veya Y ekseninde aynalanma yapıldığı zaman meydana geliyordu.

Plazma desteği

Yazılım çözümleri

- Bir EDGE Pro CNC/MAXPRO200® plazma sistemi kurulumundaki bir transfer hatası ve kayıp akım hatasının, sistemin kesmeye tekrar başlamadan önce birkaç kez temizlenmesine neden olan bir sorun giderildi. MAXPRO200 sistemlerinin hata yönetimi değiştirilerek, daha ileri düzeyde hata yönetimi imkanı sunmak için HPR sistemlerindeki hata yönetimi ile eşleştirildi.
- HPR400XD® ve HPR800XD plazma sistemleriyle ilgili, akım kaybı tespit edildiğinde hareketin durmasına ancak Phoenix'in, sürücüler Sürücü Devre Dışı girişi kullanılmadığı veya Phoenix yeniden başlatılmadığı müddetçe Duraklama penceresini göstermemesine neden olan bir sorun giderildi. Bu sorun, Phoenix'in sanki donmuş gibi görünmesine neden oluyordu. Akım kaybı tespit edildiğinde Duraklama penceresinin görüntülenmesini garantilemek için chopper 3 ve chopper 4'e akım kaybı için kontroller eklendi.

THC desteği

Yazılım çözümleri

- Phoenix artık işlem parametrelerini tahmin etmeden önce, takılan torç yükseklik kontrolü tipi için test gerçekleştiriyor. İşlem tahmini sadece bir Sensor™ THC veya ArcGlide® THC takıldığı zaman gerçekleştirilmelidir.
- Kesme modu Deneme Moduna ayarlanmışken Manuel Modda Yarı Kesme seçildiği zaman, Oksigaz takılan bir araç olmamasına rağmen, kesme modunun oksigaza geçmesine neden olan bir sorun giderildi. Manuel Modda Yarı Kesme seçildiği zaman takılan araçlar artık istasyon atamalarına göre kontrol edilebiliyor.
- Kesim kalitesini geliştirmek amacıyla Sensor THC ve ArcGlide THC (Hypernet® ile kullanıldığı zaman) için Kesme Yüksekliği Gecikmesi hesaplaması geliştirildi. Bu sorun, delme yüksekliğinden kesme yüksekliğine geçişler sırasında ilgili parametre için Otomatik Olarak Ayarlanır seçeneği işaretlendiği zaman meydana geliyordu.
- EDGE Pro Ti CNC'lerde Sensor Ti THC kullanıldığı zaman varsayılan maksimum 15.240 mm/dk. hızın THC pozisyon hataları üretmesine neden olan bir sorun giderildi. Varsayılan değerler aşağıdaki gibi güncellendi:
 - THC hızı, 15.240 mm/dk.'dan 10.160 mm/dk.'ya değiştirildi.
 - THC hızlanma oranı, 50 mG'den 30 mG'ye değiştirildi.
 - THC gerilim kazanımı, 25'ten 100'e değiştirildi.

Çeviri desteği

- Hypertherm CNC'lerinde artık gelişmiş bir Japonca kullanıcı arayüzü yer almaktadır.

Hareket desteği

- Phoenix 9.75.0 sürümünün dahili testleri, SERCOS III halkasında sürücü arızası veriyordu, 9.75.1 sürümünde bu arıza düzeltildi. Eğer bir SERCOS III CNC'ye Phoenix 9.75.0 yüklediyseniz, Phoenix yazılımını 9.75.1 sürümüne güncelleniz önemlidir.
- SERCOS III halkasına bir G/Ç bus bağlayıcısı takılıken Kurulumlar > Parola > Makine Kurulumları > SERCOS ekranından seçilememesi ya da G/Ç bus bağlayıcısı fiziksel olarak SERCOS III halkasına bağlı olmadığı halde cihazın seçilebilmesi şeklinde ortaya çıkan Phoenix hatası düzeltildi. Ayrıca, adresleri verilmediği ya da düzgün verilmediği durumlarda bile, G/Ç bus bağlayıcısı adreslerinin ve SERCOS sürücüsünün saptanması ve otomatik olarak ayarlanması geliştirildi.
- Kesme ekranında EIA F Kodu Geçersiz Kıl özelliği Devre Dışı olarak ayarlanmasına rağmen, birkaç F kodu bulunan bir su jeti parçasındaki S Eğrisi hızlandırmasında ortaya çıkan sorun giderildi. Sorunlu halinde, parça programındaki F kodları S Eğrisi hesaplamalarında göz ardı edilmiyordu. Şimdi ise, EIA F Kodu Geçersiz Kıl devre dışı bırakıldığı takdirde, F kodları, S Eğrisi hesaplamaları sırasında, gerektiği şekilde göz ardı ediliyor.
- Hizalama ekranında, operatörün hem ilerleme tuşlarına hem de Pozisyonları Sıfırla yazılım tuşuna basabilmesi şeklinde ortaya çıkan sorun giderildi. Artık, operatör ilerleme tuşlarına bastığında, Pozisyonları Sıfırla yazılım tuşu etkinleşmiyor.

EDGE Pro Ti desteği

- EDGE® Pro Ti CNC için Phoenix.ini kurulum dosyası güncellendi ve EDGE Pro Ti'nin ilk kurulumu konusunda, müşteriler için gelişmiş bir başlangıç noktası sağlıyor.



Phoenix 9.75.1 güncellemesinin ardından, EDGE Pro Ti CNC'niz nozul teması işlevselliğinde sorun yaşıyorsa, yardım almak için tezgah üreticinizle iletişime geçin.

Kullanım kolaylığı ve dahili işlem uzmanlığı

MAXPRO200 kesim tablosunda, aşağıdaki işlemlerde değişiklik yapılmıştır:

- ❑ 50 A, Hava/Hava, siyah sac, paslanmaz çelik ve alüminyum için yeni delme yüksekliği değerleri bulunmaktadır.
- ❑ 50 A, O₂/Hava, siyah sac için yeni metrik delme yüksekliği değerleri ve yeni bir İngiliz Delme Yüksekliği Faktörü bulunmaktadır.
- ❑ 200 A, Hava/Hava, siyah sac için yeni metrik delme yüksekliği değerleri bulunmaktadır.
- ❑ 200 A, O₂/Hava, siyah sac için yeni metrik delme yüksekliği değerleri bulunmaktadır.
- ❑ 200 A, Hava/Hava, paslanmaz çelik için yeni metrik kesme hızları bulunmaktadır.
- HyIntensity Fiber Lazer'e ait yeni kesim tablolarında, üç yeni lazer kesim moduna ait işlem parametreleri bulunmaktadır: Markalama, Buharlaştırma ve Fine Feature. Lazer kesim modu, G59 V814 Fx komutu kullanılarak parça program tarafından seçilebilir veya Lazer Kesim Tablosu ekranından erişilebilir. Lazer kesim tablolarıyla ilgili daha fazla bilgi almak için, bkz. *Phoenix Operatör Kullanma Kılavuzu* (806400).
- CutPro® Sihirbazı'nda, HPRXD torç tipine ilişkin 30 A ve 50 A işlemleri için Kesim Yüzeyi seçeneğinin düzgün görüntülenmemesi şeklinde ortaya çıkan sorun giderildi.

HFL010™, HFL015™, HFL020™, HFL030™ HyIntensity™ Fiber Lazer desteği

- Bundan sonra, Fiber Lazer kapasitif yükseklik algısı, parçalardaki keskin köşeleri keserken devre dışı kalmayacak. Ayrıca, Kesme ekranındaki analog gerilim ofsetleri, Fiber Lazer CHS için geçerli olmayacak.
- Fiber Lazer kesme işleminin ortasında G59 V814 kodları kullanıldığında ortaya çıkan sürünme hızı sorunu giderildi. Bundan sonra, Dinamik V814 Fine Feature kodları, devam etmekte olan tüm sürünme hızı hesaplamalarını geçersiz kılacak.

Su Jeti desteği

- Su Jeti ilk kurulumunda, Kurulumlar > Parola > Özel Kurulumlar > Kurulan Araçlar menüsünde hem Oksigaz hem de Plazma'nın seçilmesi şeklinde ortaya çıkan sorun giderildi.

ArcGlide® THC desteği

- Lazer işaretçi ofsetini iptal edip, ofset etkinken bir parça programı çalıştırmak amacıyla Döngü Başlatma'ya bastığınızda, ArcGlide THC'nin doğru ofset mesafesini kullanmaması şeklinde ortaya çıkan sorun giderildi.

Su Jeti desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- Phoenix, HyPrecision™ su jeti şiddetlendirici pompalar için destek sağlar ve bunların bir kısmı şunlardır:
 - Paslanmaz çelik, siyah sac ve alüminyum için dahili kesim tabloları. “Diğer” başlığı altında bir malzeme tipi desteği de içerir, böylece müşteriler farklı malzemeler için kendi kesim tablolarını ekleyebilirler.
 - Hız ve kenar sonlandırması kontrolü için, su jeti kesim modları Q1 Kaba, Q2 Pürüzlü, Q3 Orta, Q4 Pürüzsüz ve Q5 İnce
 - Hareketli ve sabit delme ve düşük basınçlı delme
 - Hem işlem kontrolü hem de delme teknikleri için parça programı desteği
 - Sarf malzemesi parça numaraları ve resimleri
 - Su jeti kesme işleri için CutPro™ Sihirbazı desteği
 - Kesim tablosu değerlerini ve üretim masraflarını tahmin edebilmek için yerleşik Kesme Hızı Hesaplayıcısı
 - Kesme öncesi konumlandırma için, Araç Ofseti 8 ile, lazer işaretçi X-Y ofseti desteği
 - CNC'nin pompa basıncını ayarlamasını ve pompa uyarı ve hata mesajlarını almasını sağlayan seri iletişimler
 - İşlem verileri ve sistem hataları için Watch Window desteği
 - G/Ç ve hareket zamanlamasını gösteren zamanlama şeması
 - HyPrecision şiddetlendirici pompalar ve sarf malzemeleri için yerleşik kullanma kılavuzları
 - Pompaya ilişkin sarf malzemelerini değiştirme talimatları için QR kodu



Elinizde Phoenix 9.74.0 veya önceki sürümleri kullanarak yüklediğiniz eski su jeti kesim tabloları veya işlemleri varsa, söz konusu tablolar veya işlemler yazılımın bu sürümüyle artık kullanılamazlar. Yazılımı güncellemeden önce destek almak için, tezgah üreticinizle veya bölgenizdeki Hypertherm Teknik Servisi veya Ürün Uygulamaları Mühendisi ile iletişime geçin. Hypertherm bölge ofislerinin adreslerini bu kullanma kılavuzunun başında bulabilirsiniz.

Yazılım çözümü

- Su jeti işlemini seçmek için M36 T6 kodu bulunan parça programı ve Başlat'a basarken meydana gelen bir Phoenix hatası düzeltildi.

Plazma desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- Phoenix, Powermax125® plazma kaynağı kesim tabloları, seri iletişimler ve diyagnostikler için destek sağlar.
- Powermax65, Powermax85 ve Powermax105 plazma sistemlerine ait Duramax™ Hyamp retrofit torç için kesim tabloları mevcuttur. Bu kesim tabloları, hem Duramax Hyamp hem de Hyamp FineCut sarf malzemeleri için işlem yapılmasını sağlar.
- HT2000® plazma sistemine ait HyPro2000™ retrofit torcu için hazırlanan yeni bir kesim tablosu, 130 A SilverPlus® elektrodu için kesme parametrelerini verir ve 100 A Hava/Hava kesme işlemi için kerf değerlerini düzeltir.

Yazılım çözümleri

- Seri kapasiteli bir Powermax plazma kaynağından iletilen tüm hatalar artık durum alanında, Sistem Hataları Watch Window içinde görünecek ve sistem hatası günlük dosyasına kaydedilecektir.
- Hypernet® üzerinden ArcGlide torç yükseklik kontrolü ile bir HPR plazma kaynağı çalıştırırken, artık CNC'ye parola girdikten sonra HPR diyagnostik ekranına erişebilir ve dijital çıkışları test edebilirsiniz. Bundan önce, HPR kapanır ve çıkışların test edilmesine fırsat vermezdi.
- CutPro Sihirbazı'nın bir HDi işlemine ait sarf malzemelerini görüntülediği zaman, su tüpü bilgilerinin görüntülenmesi düzeltildi.
- HPR XD Bevel torç tipinde True Hole® işlemi için 20 mm malzeme kalınlığı eklendi.
- Sarf Malzemelerini Değiştir ekranında, Powermax45 elektrod ve girdaplı halka parça numaraları düzeltildi.
- Powermax65, Powermax85 ve Powermax105 plazma sistemleri için, torç kablosu uzunluğu artık Kurulumlar > Diyagnostik > Powermax Bilgileri ekranında doğru olarak görüntülenmektedir. Bu, daha önce sadece görüntülenir bir başlıktı.
- HPR ve HPR Bevel torç tiplerinin Kesim Tablosu ekranlarında ve Plazma İşlemi'nde meydana gelen bir veri uyumsuzluğu hatası düzeltildi. Malzeme Kalınlığı parametresi artık her iki ekranda da aynı değere sahip.
- HD4070® için CutPro Sihirbazı üzerinden bir kesim tablosu seçerken ortaya çıkan bir Phoenix hatası giderildi.
- Kesme ekranında THC Gerilim Ofsetleri, analog ofset değerlerini tek bir ondalık basamak ile görüntülüyordu ve bu da ofset değerinin sıfıra yuvarlanmasına neden olabiliyordu. Artık veri yuvarlamasını devre dışı bırakmak gerektiğinde, bu analog ofset değerleri üç ondalık basamağı gösterecek şekilde değiştirildi.

Hareket desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- Bosch IndraDrive Cs kullanan SERCOS III CNC'ler , artık Makine Kurulumları > Eksen ekranlarından bir hom sviçe veya limit sviçe homlamayı etkinleştirdiğinizde, "Markalayıcı Darbe Kullan" seçeneğini destekliyor. Bu özellik etkinleştirildiğinde, markalayıcı darbe tespit edildiği anda CNC mutlak hom pozisyonunu belirler. Markalayıcı darbe homlama, çok daha yüksek bir hassasiyet ve tekrarlanabilirlik özelliği sağlar, çünkü markalayıcı darbe, enkoder üzerinde aynı pozisyonda gerçekleşir ve bir svicin etkilenebileceği faktörlerden etkilenmez.
- SERCOS III CNC'ler artık Sensor THC eksenini haricinde 4 eksenli bir kurulumu destekliyor. Kurulum ve işlem kolaylığı sağlaması amacıyla CNC, SERCOS III sürücülerinin 1-4 şeklinde, fiziksel adres sırasıyla dizilmesini gerektirir:

Sürücü adresi	Eksen
1	Köprü veya Ray
2	Ray veya Köprü
3	İkinci Tahrik
4	İkinci Köprü Motoru

Yazılım çözümleri


- Joystick kullanarak ilerletme yaparken ALT tuşuna basıp ilerletme durdurulunca, tekrar başlatılamaması sorunu çözüldü. İlerletme artık ALT tuşuna basıp durdurulduğunda da tekrar başlatılabiliyor.
- Bosch inline bus bağlayıcı ve G/Ç modüllerini kullanırken, CNC'nin adres 64'ten sonrasında G/Ç'yi düzgün tanıyamaması şeklinde gerçekleşen bir SERCOS III sorunu çözüldü.
- Çabuk Durma veya Güvenlik Matı girişlerini etkinleştirip, CNC'yi 15 dakika boyunca kullanmadığınızda CNC'nin tekrar etkinleşememesi şeklinde gerçekleşen bir SERCOS III CNC sorunu çözüldü.
- S-eğrisi hızlandırma etkin halde bevelleme yaparken Kesim Yolunda İleri ve Geri Git seçeneklerini kullanınca pürüzlü harekete neden olan sorun çözüldü.
- Kesme sırasında, Hızı Düşür yazılım tuşu veya hız potansiyometresi çok yavaş indirildiğinde ara sıra pürüzlü harekete neden olan sorun çözüldü.
- Bir çoklu F parçasının sonundan Yolda Geri Git kullanıldığında meydana gelen bir THC sürücü hatası giderildi.
- İngiliz ve metrik ölçü birimleri arasında geçiş yaparken, mm/inç başına İkinci Köprü Enkoderi Sayısı, Servo Hata Toleransı, Hom Pozisyonu ve Hom Ofset parametreleri artık hatasız hesaplanıyor.
- Ok tuşlarının birine bastıktan sonra Duman Çıkarma iletişim kutusu açıldığında, manuel yarı kesme işleminin mandallanması şeklinde gerçekleşen sorun çözüldü.
- S-eğrisi hızlandırma kullanıldığında meydana gelen ve pürüzlü hareketle sonuçlanabilen ve parça programının karmaşık bir parçada kesimin ortasında duraklamasına neden olan sorun giderildi.
- Yolda Geri Git yazılım tuşu hızlandırma rampası sonunda serbest bırakılırsa, hız artışını önlemek için S-eğrisi hızlandırması kullanıldığında artık geliştirilmiş Kesim Yolunda Geri Git komutu mevcut.
- Bir SERCOS III halkasında, halka başlatma sırasında her bir Bosch IndraDrive Cs Basic sürücünün dairesel hızı 2 ms olarak ayarlanmış olduğu halde, dairesel hızın ancak Phoenix.ini dosyasında değişiklik yaparak değiştirilebilmesi sorunu giderildi. CNC, sürücü modeline göre doğru dairesel hızı artık otomatik olarak ayarlıyor.
- 1SA - 12SA diyagnostik parolaları kullanılırken ve parola CNC'de tanımlanan eksen sayısını geçen bir numara içerdiğinde, SERCOS II ve SERCOS III halkalarında meydana gelen bir hata giderildi.

- SERCOS III halkasında desteklenmeyen bir G/Ç bus bağlayıcı yüklendiği zaman halkada meydana gelen bir Phoenix hatası giderildi. Aşağıdaki Bosch G/Ç bus bağlayıcı, Hypertherm CNC'ler tarafından desteklenmektedir:
 - R-IL S3 BK DI8 DO4-PAC - SERCOS III bus bağlayıcı, 8 dijital giriş, 4 dijital çıkış, 500 mA

Kullanım kolaylığı ve dahili işlem uzmanlığı

Yazılım güçlendirmeleri

- Duman çıkarma ekipmanı CNC'ye bağlı olduğunda ve Duman Çıkarma Kontrolü çıkışı ile otomatik olarak etkinleştirildiğinde, Duman Çıkarma Gecikme zamanlayıcı sona erdikten sonra operatör parça programını duraklattığında, enerji tasarrufu sağlamak amacıyla CNC de çıkışı kapatır. Duman çıkarma ekipmanının otomatik olarak kapanması, kesme sisteminin bulunduğu binadaki ısıtma ya da soğutma havasının korunmasını sağlar.
- Dijital hız ölçer, artık 20 inç/dk'dan daha düşük hızlar için ondalık bir basamak görüntüler. Mm/dk cinsinden çalışırken bu değişikliğe gerek duyulmaz.
- Diyagnostik > G/Ç, Sürücüler ve Motorlar ve Makine Arayüzü ekranları artık yeni bir parola, 7235 ile açılır.

	UYARI
Bu parola, yalnızca yetkili teknik personel tarafından kullanılmalıdır. Yardım almak için orijinal ekipman üreticinizle veya Hypertherm Teknik Servisi ile iletişim kurun.	

Bu parola sayesinde daha önce Makine Kurulumları parolası isteyen diyagnostik testleri yapabilirsiniz. Bir diyagnostik ekranından çıktıktan sonra yeni bir diyagnostik ekranı açmanız gerektiğinde, CNC her defasında parolayı tekrar girmenizi ister.

Yazılım çözümleri

- “Dairesel Delikli Eğimli Dikdörtgen” adlı basit şeklin Çıkış yarıçapı ve Bindirme Mesafesi birimlerinin yanlış görüntülenmesi sorunu giderildi.
- Bir EDGE Pro Ti hata mesajı olan “*Servo Güç Arızası*,” ve bir Fiber Lazer hata mesajı olan “*CNC ile bağlantı kesildi*” bir numara bulunmadan görüntüleniyordu ve bu sorun giderildi.
- CutPro Sihirbazı Hizalama ekranından çıktıktan sonra Ana ekran üzerindeki Watch Window tuşlarını grileştirerek devre dışı bırakan sorun giderildi.
- Bir istasyon etkinleştirildiğinde CNC, Powermax plazma kaynağına sadece bir iletişim arızası görüntüler ve CNC Powermax ile iletişim kuramaz. Bundan önce, bir istasyon etkinleştirildiğinde “Powermax Bağlantı Arızası” şeklinde bir durum mesajı görüntülenirdi.
- CNC ile CommandTHC arasında seri bağlantı bulunan bir kesme sisteminde, her iki cihaz da bir kesme işlemi için delme gecikmesi süresini ayrı ayrı uygulamakta, bu yüzden delme gecikmesi süresi iki katına çıkmaktaydı. Bu sorun giderildi. Artık delme gecikmesinden sonra kesme/markalama algılama girişi etkinleştirildiğinde, delme gecikmesi süresini sadece CommandTHC uyguluyor ve CNC derhal kesme durumuna geçiyor. CNC ile CommandTHC arasında seri bağlantı bulunmayan bir kesme sisteminde, delme gecikmesi süresinin iki katına çıkmasını engellemek için operatörün delme gecikmesini ya pandatifte ya da CNC'de 0 değerine ayarlaması gerekir.
- İkinci Tahrik Ekseni ekranında, Lazer Telafisi Evet/Hayır seçeneği sadece CNC'ye İkinci Tahrik ekseni için bir RTL dosyası yüklü olduğunda kullanılabilir.

- Dosyalar > Diske Kaydet'i seçtiğinizde, Sistem Dosyalarını Diske Kaydet yazılım tuşu artık daima görüntülenir. Bundan önce, Phoenix .log uzantılı bir dosya bulamadığı takdirde, bu yazılım tuşu görüntülenmiyordu.
- Nadiren, PCI Analog kartı ve PCI-4 Rev C, Kontrol Bilgisi ekranında ISA-16 Rev 0 şeklinde hatalı tanınıyordu ve CNC'nin analog G/Ç'yi yanlış tanımlamasına neden oluyordu. Bu da, Nozul Teması Algısı'nın ve Nozul Teması Etkin'in hatalı çalışmasıyla ve Diyagnostik > G/Ç > Analog Giriş ekranının G/Ç'yi hatalı görüntülemesiyle sonuçlanıyordu.
- Plazma İşlemi ekranında, operatör herhangi bir değişiklik yapmadan ekrandan çıktığı zaman, yanlışlıkla değişikliklerin kaydedilmesi yönünde bir uyarı mesajı görüntüleniyordu.
- Sürücüler ve Motorlar diyagnostik ekranında, Köprü 2 Testi işlemi, konfigürasyon için geçerli olmayan test tuşlarını etkinleştiriyordu.
- Escape (Esc) tuşu artık tüm Evet/Hayır mesaj kutularında Hayır seçeneği anlamına geliyor.
- Tutarlı bir operatör deneyimi sağlamak için, Özel Kurulumlar ekranında Yardımı Güncelle ve Kılavuzları Güncelle komutları kullanılırken görüntülenenen mesajlar artık aynı olacaktır ("Dosyalar güncellenemiyor. Flaş diskin içinde <Hypertherm.com> adresinden alınan güncelleme dosyalarının bulunduğundan emin olun").
- Operatör, Manuel İşlemler ekranından İkinci Tahrik Eğikliğini Ayarla'yı iptal ettiğinde görüntülenenen "Geçersiz Parola" mesajı kaldırıldı.
- Remote Help'in daha gelişmiş bir biçimde kullanılması ve operatörün gereksiz adımlardan kurtulması için artık tüm CNC'lerin fabrika kurulumuna Microsoft® Lync web istemcisi eklentisi dahil edildi.
- Sarf Malzemelerini Değiştir ekranından Manuel Seçenekler ekranına girildiğinde manuel hareket devre dışı kalır, bu yüzden artık Watch Window ilerleme tuşları da devre dışı kalacaktır.
- Ana ekran üzerindeki Kesme Modu'nun operatöre herhangi bir istasyona atanmamış kesme işlemlerini seçme imkanı sunması şeklinde meydana gelen sorun giderildi. Artık Özel Kurulumlar'da yapılan araç seçeneğinin, İstasyon Yapılandırması ekranından bir istasyona atanması gerekiyor.
- Watch window'da, Hız Ölçer'in görüntülediği bir ekrana geri dönülüp, Hız Ölçer tekrar görüntülediğinde, bazı kesme hızları yeşil ve sarı bölümlerin hatalı görüntülenmesine neden oluyordu.
- Yuva oluşturma işlemi Phoenix'deki Nester ekranından başlatılmış olduğu halde bir dosya açılmaya çalışıldığında HyperNest'in hata vermesi sorunu giderildi.
- Bundan sonra, Çoklu Görev modunda Remote Help yazılım tuşu kullanılamayacaktır.
- Bir parça programı duraklatıldığında görülen ve Yolda İleri ve Geri Git yazılım tuşlarının, imlecin parça yolu üzerinde orijinal konumunda kalmasına ve komut verilen hareket değişikliğini göstermemesine neden olan sorun giderildi.

HFL010, HFL015, HFL020, HFL030 HyIntensity Fiber Lazer desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- Fiber Lazer kesme işlemleri için daha kapsamlı bir destek:
 - Fiber Lazer Kesim Tablosu ekranında, Lazer Modu seçeneği Kesme, Markalama, Buharlaştırma veya Fine Feature kesme modlarının seçilebilmesine olanak tanır.
 - Lazer Modu seçeneği, Markalama ve Buharlaştırma modları için gaz seçimi yapılabilmesini sağlayan Mod Gazı seçeneğini etkinleştirir. Mod Gazı seçeneği, Kesme ve Fine Feature modları için sadece görüntülenir özelliكتedir.
 - Kesme ve Fine Feature modları, Frekans ve Devrede Kalma seçeneklerini etkinleştirir.
 - Lazer Modu, Fiber Lazer İşlemi ekranından da seçilebilir.
 - G59 V814 Fx kullanarak Lazer Modu seçebilmek için parça programı desteği de eklenmiştir, burada:
 - 1 = Kesme
 - 2 = Markalama
 - 3 = Buharlaştırma
 - 4 = Fine FeatureLazer Modu seçimiyle kesim yüksekliği, güç, gaz basıncı ve kerf için ilgili değerler yüklenir. Modülasyon Frekansı ve Devrede Kalma değerleri kesme ve Fine Feature modlarında düzenlenebilirken, diğer modlarda salt-okunur özelliكتedir.
- Markalama ve Buharlaştırma işlemleri, delme gerektirmez. Phoenix yazılımı, artık lazer kesim tablosundaki delme parametrelerini önceden aşağıdaki değerlere ayarlayacaktır:
 - Delme Yüksekliği: Kesme Yüksekliği'nin %100'ü
 - Delme Süresi: 0
 - Sürünme Süresi: 0
- Fiber Lazer parça programları artık M09 ve M10 kodlarıyla Lazer Markalama Modu seçimini, M07 ve M08 kodlarıyla da Lazer Kesme Modu seçimini destekliyor. Lazer Buharlaştırma ve Fine Feature modlarının seçimi için, özel G59 V814 F2 ve G59 V814 F3 kodları gerekir.
- Daha kolay anlaşılabilmesi için, Fiber Lazer kesim tablosu ekranında mod gazı alanı gaz seçimi kodu yerine gerçek gaz tipini gösterecek şekilde değiştirildi ve kesim tablosu ekranında modla ilgili diğer değişkenler yeniden gruplandırıldı.
- Artık Fiber Lazer ile kesim yaparken, Torç Yüksekliği Devre Dışı ve Torç Yüksekliği Etkin seçenekleri görüntülenmez. Fiber Lazer, CNC'de bir istasyon olarak seçildiğinde, torç yükseklik kontrolü daima etkin olur. Daha önce operatörün Hızlar ekranından Torç Yüksekliği Devre Dışı Hızı parametresini %0 olarak ayarlaması gerekiyordu.

Yazılım çözümleri

- Escape (Esc) tuşu bundan sonra bir arıza, Uzaktan Duraklatma veya Sürücü Devre Dışı koşullarında görüntülenen Evet/Hayır mesaj kutularında varsayılan olarak Hayır anlamına gelecek. Daha önce bu mesaj kutularını kaldırmak için Enter tuşu kullanılıyordu, fakat Evet tuşu işaretlenmiş olduğunda bu eylem Lazer kesme modunda beklenmeyen hareketlere yol açabiliyordu.
- Manuel hareket veya deneme hareketi sırasında bir torç çarpışması meydana geldiğinde, Torç Çarpışması sinyalinin CNC'ye ulaşmaması sorunu giderildi. Fiber Lazer artık Hypernet aracılığıyla bir Torç Çarpışması çıkışını etkinleştirir.

ArcGlide torç yükseklik kontrolü

Yazılım güçlendirmeleri

- ArcGlide veya Sensor THC lifterleri kullanan çift torçlu kesme sistemlerinde ve HPR plazma sistemlerinde, torçlardan biri ilerleyemez ve 20, 21, 24, 25 veya 26 kodlu HPR hatası verirse, diğer torç kapanır ve parça programı duraklar. Bu durumda operatör istasyonu artık devre dışı bırakabilir ve parça programını tek torç ile devam ettirebilir ya da parça programı iptal edebilir.

Yazılım çözümleri

- Bundan sonra ArcGlide ofsetleri seçildiğinde, Manuel Seçenekler Ekranı'nda Köprü ve Ray ofset kutuları görüntülenmeyecektir.
- Bundan sonra ilerletme sırasında ArcGlide lifteri geri çekme yüksekliğinden transfer yüksekliğine inmeyecektir. Bu durum ancak geri çekme yüksekliği ve Başlatma IHS mesafesi eşit olduğunda gerçekleşirdi. Lifter artık ilerletme için ya geri çekme yüksekliğine ya da transfer yüksekliğine geri çekilebilir.

Sensor THC desteği

Yazılım çözümleri

- Tam geri çekilme seçiliyken IHS Atla özelliği kullanıldığı zaman torcun kızağın en üst noktasında ateşlemesine neden olan bir Sensor THC sorunu giderildi.

Bevel kesim desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- ABXYZ bevel kesme sistemlerine ilişkin bir parça programı çalıştırırken, CNC teğet olmayan segmentleri kontrol eder ve 0,1 dereceden yüksek teğet dışılık içeren iki segmentin kesişimini tespit ettiği zaman bir yumuşatma rutini uygular. CNC, hareketi yumuşatmak için etkin bevel açısının üstüne FC xx.xx kodunu kullanır (burada xx.xx devir cinsinden hızı gösterir). Bu yumuşatma, kesme sisteminin kesim sehпасına veya bevel kafasına zarar verebilecek ani hareketler yapmasını engeller.

Kesme sisteminizdeki bevel kafasının tipini belirleme hakkında bilgi almak için, *Phoenix V9 Serisi Yükleme ve Kurulum Kılavuzu* (806410) içinde *Makine Kurulumu* bölümüne bakın.

Çeviri desteği

- Phoenix'i Basitleştirilmiş Çince veya Geleneksel Çince olarak çalıştırıldığında Diyagnostik ekranında soru işaretleri görüntüleniyordu. Bir etiket çevrilmemiş ise, ekranda artık "Not Found" mesajı görüntülenecektir.

Phoenix 9.75.0 sürümüne aygıt yazılımı güncellemeleri dahil edildi

HyIntensity Fiber Lazer

- Lazer kafası kontrolörü (LHC) V2.13
 - CNC kontrol parametrelerini tek bir ekranda görüntüleyen yeni bir G/Ç diyagnostik ekranı eklendi. Bu ekran, genel bir CNC üzerinde çalışan bir lazer kesme uygulamasındaki arıza tespiti işlemlerinin daha kolay yapılabilmesi için, lazer G/Ç hakkında anlık geri besleme sağlar.
 - Düşük güçlü modül arızası diyagnostiklerini destekleyecek işlevsellik eklendi.
- Lazer güç kontrolörü (LPC) V2.16
 - Sıcaklık sensörlerinin aşırı ısınmaya karşı arıza vermemesi şeklinde gerçekleşen bir HFL030 sorunu giderildi.
 - Bir güç modülü düşük güç hatası verirse, Fiber Lazer devre dışı kalır. Müşterinin yardım almak için Hypertherm Teknik Servisi ile temasa geçmesi gerekir. Hypertherm iletişim bilgileri için bu belgenin başında bulunan yerel ofisler listesine bakın.

Plazma desteği

Yazılım çözümü

- HD4070 plazma kaynağı bir HPR torçla birlikte kullanıldığında CutPro Sihirbazında meydana gelen bir Phoenix hatası giderildi.
- IHS Atlama, tam torç yukarı kaldırmasıyla kullanıldığı zaman, torcun kızağın en üstüneyken ateşlenmesi sırasında Sensor THC'de oluşan bir sorun giderildi. Bu sadece torç yukarı kaldırma yüksekliği, torcu lifter strokunun en üstüne yerleştirmek için yeterince büyük bir yükseklik değerine ayarlandığında meydana gelir.

Hareket desteği

- S-Eğrisi hızlanma kullanıldığında meydana gelen ve pürüzlü hareketle sonuçlanabilen ve parça programının karmaşık bir parçada kesmenin ortasında durmasına neden olan bir sorun giderildi.
- Geri Git yazılım tuşu ivmelendirme rampası sonunda serbest bırakılırsa, hız artışını önlemek için S-Eğrisi ivmelendirmesi kullanıldığında artık geliştirilmiş Kesim Yolunda Geri Git komutu mevcut.

SERCOS III

Hareket desteği

- Phoenix yazılımı artık sadece Bosch aygıt yazılımı 16V24 sürümünü, 17V14 veya üstü ve 18V06 veya üstü sürümleri destekler. 'MPE' Bosch aygıt yazılımı 16V24 veya 17V14 sürümleri, 1 m/Sn operasyonu desteklemez; dolayısıyla 2 m/Sn'lik bir güncelleme hızı kullanılmalıdır. 1 m/Sn hız, gelecekte yayınlanacak tüm MPE aygıt yazılımı sürümlerinde çalışacaktır.
- IndraDrive Cs Sercos III mutlak homlamanın çalışmaması sorunu giderildi. Mutlak homlama kontrolü artık bağımsız eksen bazında değil, sadece genel sürücü tipi bazında yapılır. Bu durumda tüm sürücülerin benzer tipte olması gerekir.

Kullanım kolaylığı ve dahili işlem uzmanlığı

Yazılım güçlendirmesi

- 0,125 malzemede aşağıdaki HPRXD işlemleri için destek eklendi:
 - 30 A siyah sac
 - 50 A siyah sac
 - 80 A siyah sac
 - 45 A F5/N₂ paslanmaz çelik
 - 45 A N₂/N₂ paslanmaz çelik
 - 60 A paslanmaz çelik
 - 60 A HDi (ince paslanmaz çelik)

HFL010, HFL015, HFL020, HFL030 HyIntensity Fiber Lazer desteği

- Manuel hareket veya deneme hareketi sırasında bir torç çarpışması meydana geldiğinde, Torç Çarpışması sinyalinin Hypernet aracılığıyla CNC'ye ulaşmaması sorunu giderildi. Fiber Lazer artık Hypernet aracılığıyla bir Torç Çarpışması çıkışını etkinleştirebilir.

Phoenix 9.74.1 sürümüne aygıt yazılımı güncellemeleri dahil edildi

HyIntensity Fiber Lazer

- Lazer kafası kontrolörü (LHC) V2.10 sürümünde hala mevcuttur.
- Lazer güç kontrolörü (LPC) V2.13 sürümünde güncellendi.
- Bir 3kW yapılandırmada, modül 5 sıcaklık sensörleri, aşırı sıcaklık durumunda bir hata üretmiyordu. Bu sorunun nedeni 3kW yapılandırmadaki değişken ölçeklendirmeydi, çünkü bu girişler sadece 3kw için farklı şekilde ölçeklendirilmişti.

Su jeti

Yazılım çözümü

- Su Jeti işlemi seçmek için M36 T6 parça programı kodu kullanılırken meydana gelen bir sorun giderildi. M36 T6 (Su Jeti İşlemi Seçme), F9 tuşuna basıldığında bir Phoenix uygulama hatasına neden oluyordu.

SERCOS III desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- SERCOS III; EDGE Pro, MicroEDGE Pro ve EDGE Pro alt şasi modellerinde desteklenir.
- Phoenix 9.74.0 sürümü artık aşağıdaki parçalar için SERCOS III'ü destekliyor:
 - Servo sürücü amplifikatörleri:
 - Kollmorgen AKD™
 - Bosch Indradrive Cs (Phoenix 9.73.0 ile çıkartıldı)
 - İç G/Ç:
 - Bosch Inline G/Ç (Phoenix 9.73.0 ile çıkartıldı)
- Uyumlu AKD sürücüleri aşağıdaki parça numarası formatını kullanır: **NBS3**'ün Phoenix 9.74.0 ile uyumlu aygıt yazılımı bulunan sürücüyü belirttiği AKD-PXXXXX-**NBS3**-XXXX Bu sürücülerin destekledikleri:
 - 7 dijital giriş
 - 2 dijital çıkış
 - 1 analog giriş
 - 1 analog çıkış
- Uyumlu Bosch Indradrive Cs sürücüleri, 16V24 aygıt yazılım sürümünü gerektirir.
 - 7 dijital giriş
 - 1 dijital çıkış
 - 1 analog çıkış
- SERCOS III özellikleri:
 - Doğrusal ve döner eksenlerin pozisyon modu ve Sensor THC eksenini için hız modu
 - Pozisyona göre ölçeklendirme desteği
 - Başlatmalar sırasında sürücü ve hat içi adreslemeyi zorlayabilme
 - SERCOS III Bosch G/Ç veri yolu bağlayıcısının, halka başlatması sırasında CNC tarafından otomatik olarak algılanması

- ❑ İkinci köprü motoru yapılandırmalarının olduğu kadar, geniş çeşitlilikteki diğer eksen yapılandırmalarının otomatik başlatılması
- ❑ 1SA ila 12SA SERCOS arası diyagnostik parolalar için kesintisiz destek
- ❑ Aşağıdaki formatı kullanarak parça programında analog çıkış komutu desteği: *Oxx Ayy.yyy Sxx*
- ❑ Kollmorgen AKD Servo Drive WorkBench yazılımı ve Workbench Help (1.8.7.34650) Hypertherm CNC'lerinde fabrika çıkışında kurulur.
- ❑ Kollmorgen AKD sürücülerinin tam geri bağlanımı ve kabulünün başarıyla tamamlanması
- Phoenix 9.74.0 sürümünde AKD sürücülerini sınırlandırmaları:
 - ❑ Sürücüler sürücü adres sıralamasındaki ve eksen sıralamasındaki halkaya bağlanmalıdır (Eksen 1 = Sürücü adresi 1, Eksen 2 = Sürücü adresi 2, vb.).
 - ❑ Mutlak enkoderler ve mutlak homlama bu aşamada AKD sürücülerini tarafından desteklenmemektedir.
 - ❑ Kurulum kolaylığı için, Kollmorgen WorkBench yazılımında bulunan varsayılan motor devir ölçekleme ayarlarını kullanın.

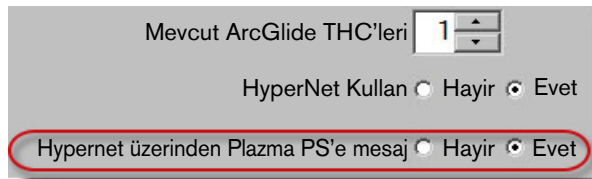
EDGE Pro, MicroEDGE Pro, EDGE Pro Ti desteği

- Kablosuz ağ bağlantısı desteği artık tüm EDGE Pro modellerinde standarttır.
- EDGE Pro ve MicroEDGE Pro CNC'leri için artık SERCOS III desteği mevcut.
- Kablosuz ağ kartı sürücüsü, mevcut kablosuz ağ kartını desteklemek için 1.4.3 sürümünden 3.2.7 sürümüne güncellendi. Yeni sürücü test edilmiş olup, önceki kablosuz ağ kartlarıyla geriye dönük uyumludur.

Plazma desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- Aşağıdaki plazma kaynakları için torç indirilirken, gaz basınç durumu dahil olmak üzere, CNC artık güç kaynağı durum bilgisini görüntülüyor. HPR, HPRXD, MAXPRO200, Powermax, HD4070 ve FineLine.
- ArcGlide® yüklendiğinde, Makine Kurulumları ekranında bulunan yeni bir opsiyon Hypernet® üzerinden plazma kaynağına giden seri mesajları devre dışı bırakabilmenizi sağlar. Kesim sisteminde bir MAXPRO200 ve ArcGlide varsa, Hayır'ı seçin. CNC'nin Hypernet'i kullanarak HPR ile iletişim kurmasını sağlayan bir HPR plazma sisteminiz varsa Evet'i seçin.



- Ultra-Cut® 400 kesim tabloları eklendi.
- Powermax girdaplı halka ve elektrod parça numaraları, Sarf Malzemelerini Değiştir ekranında sarf malzemelerinin hemen altında doğru bir şekilde görüntülenir.

Yazılım çözümleri

- Aşağıdaki Powermax işlemlerinin sarf malzemesi resimleri ve parça numaraları düzeltildi:
 - Powermax65: Torç tipi M65 - 45A ve 65A işlemleri
 - Powermax65: Torç tipi FineCut® - 40A ve 45A işlemleri
 - Powermax85: Torç tipi M85 - 45A, 65A ve 85A işlemleri
 - Powermax85: Torç tipi M85 - FineCut işlemi
 - Powermax105: Torç tipi M105 - 45A, 65A, 85A ve 105A işlemleri
 - Powermax105: Torç tipi M105 - FineCut işlemi
- 260A ve 400A işlemlerinde True Hole™ 20mm kalınlığıyla ilgili bir sorun giderildi.
- Plazma sistemi olarak MAXPRO200 Ana Ekran'ın Sarf Malzemesi Değiştir yazılım tuşunu seçerken meydana gelen bir hata çözüldü.
- HPR diyagnostikleri ekranında ark saatlerinin düzgün şekilde görüntülenmesi sorunu giderildi.
- "Kesime Başlamaya Hazır mısınız?" ekranında Evet'in seçilmesinin hemen ardından, manuel yarık kesmenin başlaması sorunu giderildi. "Kesime Başlamaya Hazır mısınız?" ekranının yanıtlanması sonrasında operatör yarık kesimini gerçekleştirmek için artık manuel hareket yazılım tuşlarından birine basar ve tuşu basılı tutar.
- 3070 Otomatik Gaz ekranında, Veri Kaydet özelliği oto gaz ayarlarını diskete kaydetmeye çalışıyordu. Veri Kaydet artık ayarlar dosyasını menüden seçilen konuma yönlendirir.

Hareket desteği

Yazılım çözümleri

- Operatör, Duraklat düğmesine bastığında, hareketin durabileceği, ardından öne doğru hafifçe sıçrayabileceği bir parça programı içerisinde oluşabilecek belirli koşulları önlemek için S-eğrisinde geliştirmeler yapıldı.
- Otomatik Torç Aralıklandırma'yı kullanırken ve Manuel Opsiyonlar > Homa Git X ya da Homa Git Y'yi seçerken veya parça programında M77 ve M78 kodlarını seçerken, ana torç, makinenin maksimum hızının %25'i oranında hızla homlama yapar. Daha önce, ana torç maksimum makine hızının %60'ında homluyordu.
- Sensor THC homlarken bir donanım limiti etkinleştirildiğinde ve hata iletişim kutusunda Kurulumlar yazılım tuşunu seçtiğinizde, Tümünü Homla işlemi sırasında ortaya çıkan Phoenix hatası çözüldü.
- Diyagnostikler ekranı Lifter Testi yazılım tuşu artık nozul teması algısı gerektirmiyor.
- Bir İkinci Tahrik Eğiklik ayarı gerçekleştirirken, joystick raysız yönde hareket ettirilebilir.
- M50 kodunun sürünme süresi dolduktan sonra torç yükseklik kontrolünü devre dışı bırakması sorunu giderildi.

Kullanım kolaylığı ve yerleşik işlem uzmanlığı

Yazılım güçlendirmesi

- CutPro Sihirbazı'nda lazer işaretçisi Oksigaz ofseti için artık bir opsiyondur.

Yazılım çözümleri

- CNC'de Phoenix'ten bir başka uygulamaya geçiş yaparken joystick kullanımı engellenir. Phoenix yeniden etkinleştirildiğinde joystick düzgün olarak çalışır.
- Bir yazılım güncellemesi yaptıktan sonra Phoenix'in kapatılması sırasında aralıklı olarak meydana gelen uygulama hatası çözüldü.
- Fazla boşluk içeren kurulum dosyasının düzgün yüklenmeme sorunu giderildi.
- Makara kapağı basit şeklinde, kapak deliği çapının 0 olarak ayarlanması basit şekildeki delikleri ortadan kaldırır.
- Oksigaz kesim tablolarını bozan bir sorun giderildi.
- İşlem zamanlayıcılarının Şimdi Ayarla yazılım tuşu bazı durumlarda devre dışı bırakıldı. Bu artık her zaman etkinleştirilmiştir.
- Bir ağ üzerindeki eşlenmiş klasörleri, Tüm Dosyaları Ziplmek için Kaydet komutuyla birlikte kullanırken meydana gelen bir uygulama hatası giderildi.
- Giriş ve çıkış bilgileri olmadan bir DXF dosyayı yüklerken, giriş/çıkış opsiyonlarının bulunduğu bir iletişim kutusu açılır. Sayısal alanlardan birinin üzerinde çift tıklanması QWERTY klavyesini ve alan adlarıyla ilişkili etiketleri görüntüler. Artık bir sayısal alanın çift tıklanması, sayısal tuş takımı görüntüler ve alanları düzgün şekilde etiketler.
- EDGE Pro Ti'de yazılım artık hareketi etkinleştirmeden önce Servo Gücü İyi durum bilgisi bitini kontrol eder. Bir hareket denenmişse ve bu durum bilgi biti güç arızasını belirtiyorsa bir hata mesajı görüntülenir.
- Watch Window görüntülenmeden ve parça programı işlem değişikliği için çağrılmadan, bir iş çoklu görev modunda yürütülürken Watch Window, operatöre gösterilene kadar CNC duraklayacaktır. Görüntülenmese bile CNC artık Watch Window'u çoklu görev modunda kontrol eder. Bu sorun sadece plazma kesme ve markalama işlemlerinde meydana geliyordu.
- Sadece klavyeli çalıştırmada, operatör Ana ekrandan] + F1 tuşlarını kullanarak çoklu görevi etkinleştirebilir. Ana ekranda bu tuş kombinasyonuna tekrar basıldığında çoklu görev modundan çıkarılır.
- Plazma kesme veya markalama işlemlerinde IHS arızalanırsa, CNC artık torç geri çekilirken geri çekilme tamamlanana kadar durum bilgisi mesajı gösteriyor.
- Bir bellek çubuğunda saklanan ve sadece sayılarla adlandırılan klasörün silinememesi sorunu giderildi.
- Lifter Testi'ne bastıktan sonra IHS başarısız olursa, CNC artık Ana ekranda bir IHS Başarısız durum mesajı görüntüler. Daha önce bu mesaj sadece Manuel Opsiyonlar ekranında görünüyordu.
- Nozul Teması IHS kapalı (OFF) konumuna ayarlanmış şekilde Lifter Testi özelliği kullanılırken, torç pozisyonu algılamak için plaka üzerine düşüyor ve ardından yukarı yönde sert durdurmaya kadar tam geri çekilme gerçekleştiriyordu. Torç artık plaka üzerine düştükten sonra transfer yüksekliğine geri çekilir.
- İstasyonların atandığı ancak açılmadığı tüm durumlarda "İstasyon Seçimi Gerekli" mesajı görüntülenir.
- Operatör konsolu kontrolleri operatör G/Ç diyagnostik ekranından çıktıktan sonra yeniden etkinleştirilir.
- Makine Kurulumları'nın Eksenler ekranındaki Lazer Telafisi yazılım tuşları, mevcut telafi dosyası olmaması durumunda devre dışı bırakılır.

- Markalamayla kerf kullanımı sırasındaki ekran çizim sorunu çözüldü. Kerf, markalama, kerf tarafından oluşturulmuş herhangi bir ark ile birlikte kullanıldığında, çizgiler koyu kırmızı-kahverenginde çizilir.
- Markalayıcı 1 ve 2 İşlem ekranları için Ateşleme artık Sensor THC, ArcGlide ve CommandTHC için kapalı (OFF) olarak ayarlanmıştır. Genel Markalama İşlem ekranı, söz konusu markalayıcı için seçilen ayarı korur.
- Yardım tuşu ekran klavyesinden kaldırıldı.

HFL010, HFL015, HFL020, HFL030 HyIntensity Fiber Lazer desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- Fiber Lazer Kesim Tablosu ekranında nozul seçimleri metrik birimde sunulur.
- Minimum Köşe Gücü ve Başlangıç Köşesi Gücü'nün Fiber Lazer ayarları artık %0-100 aralığını destekler.
- Fiber Lazer parça programları artık şu M-kodlarını destekler:
 - M50 - Sensor THC'yi Devre Dışı Bırak
 - M51 - Sensor THC'yi Etkinleştir
- İstasyon Yapılandırması ekranında bir Fiber Lazer seçerken, lazer kafasını CNC otomatik olarak seçer.

Yazılım çözümleri

- Bir lazer kesim, buharlaştırma ya da markalama ile bir sürünme hızı programlanmadığında yanlış hızın kullanılabilme sorunu giderildi. Sürünme hızı çarpanı programlanmış kesim hızına yanlış uygulanmış.
- CHS kalibrasyon işlemi sırasında operatör Durdur düğmesine bastığında veya istasyonu devre dışı bıraktığında meydana gelen bir hata çözüldü.
- Lazer İşlem ekranındaki Lifter Testi yazılım tuşu artık Nozul Teması IHS devre dışı bırakıldığı anda Ana Ekran'daki yazılım tuşu ile aynı lifter testini gerçekleştiriyor.
- Operatör, Yapılandırma ekranındaki İstasyon'da sadece bir tane Fiber Lazer ayarlayabilir.
- Lifter çalıştırma testi gerçekleştirdikten sonra bir lazer parça programı başlatırken, plazma True Hole™ doğrulama iletişim kutusunun görünmesi sorunu giderildi. Lazer parçaları True Hole doğrulaması kullanmaz.
- CHC kalibrasyon işleminin başladıktan hemen sonra kesintiye uğradığında meydana gelen MCC hatası giderildi.
- Yükseklik Kontrolü'nün aşağıdaki koşullarında lazer ışınının açılmama sorunu giderildi: Manuel'de IHS etkinleştirilmeden Manuel seçildi.

ArcGlide torç yükseklik kontrolü

Yazılım güçlendirmesi

- 50 mm ya da daha kalın çalışma parçalarını keserken ve delme süresi 0,5 saniye ya da daha yüksek bir değere ayarlandığında, bir parça girişinden kesim yapıldığında olduğu gibi bir kerf geçişinde ArcGlide, kerf geçişi uzunluğunun torç yükseklik kontrolünü algılayabilir ve devre dışı bırakabilir.

Yazılım çözümleri

- ArcGlide'ı etkinleştiren ve ArcGlide lifterinin önündeki LED ışığının yanmasına neden olan bir sorun giderildi. İstasyon Yapılandırması ekranında seçilen lifter olarak Hiçbiri seçimi yapıldığında artık LED ışığı kapalı (OFF) konuma gelir.
- ArcGlide Diyagnostik ekranı artık pozisyonun değerlerini doğru olarak gösterir.
- Hareket ettirmek için İstasyon Yapılandırması ekranında ArcGlide ataması yapılmalıdır.

Sensor THC

Yazılım çözümleri

- Sensor THC Eksen Gerilim Kazanımı ayarının geçerli %0-500 aralığı vardır. Ancak, Phoenix'i yeniden başlattıktan sonra, Gerilim Kazanımı %50'ye sıfırlanmıştır. Gerilim Kazanımı ayarı artık Phoenix.ini dosyasına kaydedilir.
- Sensor THC artık, güç vermede veya torcun 30 saniye ya da daha fazla boşta kaldığında meydana gelen ilk IHS işlemi başlamadan önce, maksimum hızda dolaşma uzunluğunun 1/10'u kadar ilerliyor.

Phoenix 9.73.0 sürümünde, ilk yükseklik algılama gerçekleştirirken, Sensor THC IHS işlemine başlamadan önce maksimum hızda (THC Eksen ekranında girilen) dolaşma uzunluğunun 1/3'üne eşit mesafede hareket eder. Bazı durumlarda bu mesafe torç çalışma mesafesini (torç ucu ile çalışma parçası arasındaki mesafe) aşır ve IHS'nin arızalanmasına ve torcun çalışma parçası ile çarpışmasına neden oluyordu. Phoenix 9.74.0 sürümünde bu durum, IHS arızası ihtimalini en aza indirmek üzere değiştirildi.

Bevelli kesim desteği

Yazılım güçlendirmesi

- "Hızlı geçişte bevel açısı değişimi" segmentlerinden (BACF) oluşan bir parça programında CNC, deneme ve Kesim Yolunda İleri/Geri sırasında doğrudan BACF segmentleriyle ilişkili ve bunların da öncesinde belirli F kodları yürütür. Bu, deneme sırasında kesintisiz hareketi sağlarken, makinenin mekanik aksamında aşırı aşınmayı önler. CNC, BACF segmentleriyle ilişkilendirilenler dışındaki F kodlarını deneme ve Kesim Yolunda İleri/Geri işlemleri sırasında hala yok sayar. Daha önce, deneme ve Kesim Yolunda İleri/Geri işlemleri sırasında CNC tüm F kodlarını yoksayıyordu.

Yazılım çözümü

- Düşey eğme açısı etkinken bir bevel parça programını birden fazla sürdürme sırasında meydana gelen döndürme pozisyon hatası giderilir.

Boru ve tüp kesme desteği

Yazılım çözümü

- 635 mm veya daha küçük çaplı boruların kullanıldığı park M kodlarını içeren programların sınırlı hızda kesme ve ardından tam programa geçme ya da programın geri kalanı için maksimum hız geçme sorunu giderildi. Boru hızı artık park M kodlarını içeren boru programlarında ikinci ve devamında gelen parçalarla sınırlandırılır.

Kılavuzlar ve yardım

Yazılım güçlendirmeleri

- CNC'ler, CNC'de saklanan kullanım kılavuzlarını güncellemek için artık bir yöntem sunuyor. Kullanma Kılavuzlarını Güncelle özelliği, müşterinin Phoenix'in sürümleri arasında herhangi bir dilde çıkmış olan kullanma kılavuzlarını alabilmesini ve yükleyebilmesini sağlar.

Bir Phoenix yükseltmesi yapıldıktan sonra, artık müşteriye Hypertherm.com Yükleme Kitaplığı bölümünde yeni kullanma kılavuzu olup olmadığını kontrol etmesini tavsiye eden bir mesaj çıkar. Bu mesaj aynı zamanda kullanma kılavuzlarına erişme talimatlarını sunar ve kılavuzları CNC'ye kopyalarken kullanılacak parolayı verir. Bu talimatlar Phoenix V9.74.0 Operatör Kullanma Kılavuzu (806400) içerisinde de görünür.

1. Yükleme Kitaplığı içinde Ürün Tipi listesinden bir ürün ve Dil listesinden bir dil seçin.
2. Kılavuzla bağlantısını seçin ve dosyayı bir USB bellek çubuğunun kök klasörüne kaydedin.
 - Dosyanın Yükleme Kitaplığı (parça numarası ve revizyon seviyesi) konumundaki adını, farklı bir adla değiştirmeyin.
 - Bellek çubuğunda ek bir klasör oluşturmayın. PDF kılavuz dosyalarını bellek çubuğunun kök klasörüne koyun.
3. Kullanma kılavuzlarını CNC'nize yükleyin:
 - Bir veya daha fazla Hypertherm ürün kullanma kılavuzu içeren bellek çubuğunu CNC'deki USB portuna takın.
 - Ana Ekran > Kurulumlar > Parola seçimini yapın ve UPDATEMANUALS (hepsi tek sözcük) yazın. Ayrıca Özel Kurulumlar parola ekranını da kullanabilir ve Kılavuzları Güncelle yazılım tuşunu da seçebilirsiniz. CNC, bellek çubuğunda bulunan kullanma kılavuzlarını sabit sürücüye kopyalar.

Notlar:

- Bir kurulum dosyasının güncellenmesi ya da geri yüklenmesi Kılavuzları Güncelle iletişim kutusunu yeniden etkinleştirmez.
- Phoenix yazılımının güncellenmesi Kılavuzları Güncelle iletişim kutusunu yeniden etkinleştirir.
- Bu mesaj CNC'yi ilk 10 başlatmanızda veya siz "Bu mesajı tekrar gösterme" onay kutusunu seçene kadar görünür.

Yazılım çözümü

- CNC bir DXF dosyası çevirdiğinde, çevrilmiş dosyayı kaynak DXF dosyası ile aynı konuma kaydetmesini müşteriye tavsiye etme bilgisi Phoenix Operatörün Kullanma Kılavuzu'na eklendi. Bir DXF dosyası çevirim öncesinde CNC parçaları klasörüne kopyalanmalı ya da CNC parçaları klasörüne yüklenmeli veya DXF dosyasının bulunduğu sunucu CNC'ye okuma/yazma ayrıcalıklarını sağlamalıdır.

Phoenix 9.74.0 sürümüne aygıt yazılım güncellemeleri dahil edilmiştir

HFL030 HyIntensity Fiber Laser aygıt yazılımı güncellemeleri

- Lazer kafası kontrolörü (LHC) V2.8
- Lazer güç kontrolörü (LPC) V2.10
 - Darbe frekansı 16 Hz ila 499 Hz arasında ayarlandığında herhangi bir lazer çıkışı olmaması sorunu giderildi.

ArcGlide

- ArcGlide kontrol modülü V2.6
 - Kalın plaka kesimi için kerf geçişini destekleyecek değişiklikleri içerir.
 - ArcGlide RS-422 arayüzünde, ArcGlide'in homlama komutu aldığı, hom pozisyonuna gittiği, hom svicini 0,1 inç dışına taşıdığı ve ardından hom sviçe ve dışına olan hareketi tekrarladığı homlama komutundaki bir sorun giderildi. Bu çözüm tekrarlanan hareketi ortadan kaldırdı.

MAXPRO200, Rev E

- Faz kaybı ve Bus gerilimi için hata eşik limitleri değiştirildi.
- Çeşitli işlemlerin başlatma güvenilirliğini iyileştirmek için başlatma sıralamasında değişiklikler yapıldı.
- Yeni akış anahtarıyla uyumlu olacak şekilde yazılımı değiştirme.
- Beta testiyle eşleşmek için transfer sırasında gecikme eklendi.
- CNC hata çıkışının, güç verilmesi sırasında kapalı olduğundan emin olun.

EDGE® Pro Ti desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- Phoenix, aşağıdakiler de dahil olmak üzere, yeni EDGE Pro Ti CNC sistemini tam olarak destekler:
 - EDGE Pro Ti üzerine eski kurulum dosyaları yüklenirken Edge Ti ayarlarını otomatik yeniden eşleştirme
 - EDGE Pro için sağlananlara benzer diyagnostik takımları
 - *EDGE Pro Ti CNC Kullanma Kılavuzu*'na entegre erişim (807660)
 - EDGE Pro Ti'nin tam geri bağlanımı ve kabulünü başarıyla tamamlama
- EDGE Pro Ti, Akım Döngü Modu'nda 10'un katları şeklinde I-Kazanç ayarlamaları yapmanızı sağlar. Kesirli I-Kazançlarını kullanmak yerine, tamamlama taşımasında aşağıdaki hataların meydana gelmesini azaltmaya yardımcı olabilecek 1-5 arası bir I-Kazanç kullanabilirsiniz.

SERCOS III desteği

Not: SERCOS III, 9.73.0 sürümü itibariyle Phoenix'de mevcut olup, 2013 yılı başlarında yayımlanması planlanan CNC donanımı gerektirmektedir.

Yazılım güçlendirmeleri

- Phoenix, aşağıdakiler de dahil olmak üzere cihaz hareketi ve G/Ç denetimi SERCOS III protokolü için tam destek içerir:
 - Ekonomi ve temel sürücülerin her ikisi için destek. Ekonomi sürücülerini desteklense de, Hypertherm optimum hareket performansı sağlamak için temel sürücülerin kullanılmasını önerir.
 - Phoenix 9.73.0 sürümünde aşağıdaki Bosch G/Ç veri yolu bağlayıcıları için destek: Dijital giriş ve çıkışlı SERCOS III Rexroth hat içi veri yolu bağlayıcısı (örneğin, Bosch parça numarası R-IL S3 BK D18 DO4-pilot ark kontrolörü [PAC])
 - Başlatmalar sırasında sürücü ve hat içi adreslemeyi zorlayabilme
 - SERCOS III Rexroth hat içi Bosch G/Ç veri yolu bağlayıcısının halka başlatması sırasında CNC tarafından otomatik olarak algılanması

- ❑ İkinci köprü motoru yapılandırmalarının olduğu kadar, geniş çeşitlilikteki diğer eksen yapılandırmalarının otomatik başlatılmaları
- ❑ Mutlak enkoderler ve mutlak homlama desteği
- ❑ 1SA ila 12SA SERCOS arası diyagnostik parolalar için kesintisiz destek
- ❑ Phoenix ile SERCOS III kullanımı, 16V24 IndraDrive Cs aygıt yazılımını gerektirir. Halka başlatması sırasında Phoenix, bir "MPE" ekonomi Cs sürücüsü algırsa, temel sürücüler için 2 ms'lik bir döngü süresinin oluşmasını sağlar, "MPB" aygıt yazılımı otomatik olarak 1 ms döngü süresinde çalışır. Hypertherm, aygıt yazılım uyumluluğunun sürdürülmesini sağlamak amacıyla eklenen yeni aygıt yazılım güncellemeleri için arama yapmanızı önerir. Başlatma sırasında yanlış bir aygıt yazılımı algırsa, CNC sizi aşağıdaki mesajla uyarır:
IndraDrive 16V24 aygıt yazılımı gerekli olup, tüm sürücülerde yüklü değil. Lütfen Bosch ile iletişime geçin ve 16V24 aygıt yazılım sürümünün yüklendiğinden emin olun.
- ❑ Aşağıdaki formatı kullanarak parça programında analog çıkış komutu desteği: *Oxx Ayy.yyy Sxx*
- ❑ SERCOS III'ün tam geri bağlanımı ve kabulünün başarıyla tamamlanması

MAXPRO200® desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- Phoenix, aşağıdakiler de dahil olmak üzere, MAXPRO200 plazma güç kaynağını tam olarak destekler:
 - ❑ Plazma kesme kurulumu ve diyagnostiklerde seri iletişim desteği. Phoenix'teki MAXPRO200 için G59 kodu desteği, torç tipi dışında, HPR ile aynıdır. Yeni Fdeğeri F54, MAXPRO200 güç kaynağını tanımlar. MAXPRO200 tam parça program kodu G59 V502 F54'tür.
 - ❑ MAXPRO200 için yeni kesim tabloları
 - ❑ Tüm MAXPRO200 sarf malzemeleri için destek
 - ❑ Olası gaz basıncı sızıntılarını kontrol gibi arıza tespitine yardımcı olacak bilgilerin bulunduğu yeni bir Diyagnostik ekranı
 - ❑ MAXPRO200'ün tam geri bağlanımı ve kabulünün başarıyla tamamlanması

HFL010, HFL015, HFL020, HFL030 HyIntensity Fiber desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- Phoenix, Hypertherm HyIntensity Fiber Laser parça programları için artık standart M09 ve M10 markalama kodlarını destekler. Uygun markalama işlemi seçmek için G59 kodları gereklidir.
- Phoenix, fiber lazer kesim tablolarında artık "Markalama" kalınlığını destekler.
- Phoenix'te fiber lazer Diyagnostikler ekranında fiber lazer kullanma kılavuzunu açmak için operatörler artık Yardım yazılım tuşunu seçebilir.
- Phoenix, aşağıdakiler de dahil olmak üzere, artık HFL030 3kW HyIntensity Fiber Laser sistemi için entegre destek içeriyor:
 - ❑ İstasyon Yapılandırma ekranından fiber lazer sistemi olarak HFL030 sistemini seçebilme özelliği
 - ❑ HFL030 fiber lazer sarf malzemelerinin CutPro™ Sihirbazı'na dahil edilmesi
 - ❑ HFL030 bağlantılı fiber lazer kodları ve hata mesajlarının entegrasyonu

- Bir parça programı yükledikten sonra farklı bir nozul ya da lens gerektiren bir işlem değişikliği yaparken açılan nozul ve lens değiştirme mesajlarını kapatabilmenizi sağlamak için Özel Kurulumlar ekranına iki yeni opsiyon eklendi: "Kurulu Lensi Doğrula" ve "Kurulu Nozulu Doğrula". (Bu mesajlar varsayılan olarak açılır.)

Yazılım çözümleri

- Torç lifteri, nozul temasının etkinleştirilmesine bakmaksızın, artık test lifter fonksiyonu sırasında delme yüksekliğine hareket eder. Nozul teması etkinleştirilmişse, nozul plakaya dokunur ve ardından delme yüksekliğine geri çekilir; nozul teması etkinleştirilmemişse, lifter doğrudan delme yüksekliğine gider.
- Etkin bir istasyon seçilmeden Gaz Testi yazılım tuşuna basıldığında, Phoenix artık bir "İstasyon Seçimi Gerekli" mesajı görüntülüyor.
- Darbeli delme etkinleştirildiğinde ve yükseklik kontrolü Manuel moddayken, Phoenix artık "Delme" durum bilgisini sürekli olarak görüntülemez.
- Fiber lazer için bir gaz testi yürüttüğünüzde, gaz basıncı düzgün bir şekilde delme basıncından kesme basıncına geçiş yapar.
- Bir fiber lazer parça programı içerisinde bitişik olmayan malzeme tipi kesim tablolarının çağrılması Phoenix'te artık bir hata tetiklemez.
- Artık Darbeli Delme modu etkinken bile fiber lazer Tape Shot fonksiyonunu kullanabilirsiniz.
- Yarı kesmeye çalışırken bir fiber lazer iletişim arızası meydana gelirse, torç yükseklik kontrolü cihazı artık salınım gerçekleştirmez. İletişim arızası giderildiğinde, yarı kesme işleminize devam edebilirsiniz.
- Phoenix, bir markalama parça programı sırasında bir kesme segmentinden yol üzerindeki bir markalama segmentine çekilirken artık oksigaz moduna geçiş yapar.
- Darbeli delme modundayken Gaz Testi yazılım tuşunun seçilmesi, fiber lazer kafasının aşağı yönlü hareketini önleyecek kademeli delme durumu üzerinden artık hareket etmez.
- Bir fiber lazer markalama kesim tablosu seçtiğinizde, Phoenix artık doğru markalama hızını yükler.
- Phoenix artık ana ekrandan fiber lazerli bir lifter testi gerçekleştirmenizi sağlar ve artık bir plazma istasyonu seçimi gerektirmez.

Hareket desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- Phoenix artık plazma ve fiber lazer sistemleri S-eğrisi parça programları desteğini içerir. S-eğrisi, hızlanma sırasında geleneksel ya da trapezoidal hareketten daha akıcı hareket sağlayan bir özelliktir. Phoenix'teki S-eğrisi komutları hızlanmayı akıcılaştırır ve verilen hızlanma oranı için "silkelenmeyi" azaltır.

Yazılım çözümleri

- Mandallı modda, dokunmatik ekran ilerleme tuşları artık klavye ilerleme tuşları ile aynı şekilde işlev görür. Hareketi başlatmak için bir ilerleme tuşu kullanıldığında, diğer ilerleme tuşlarından herhangi biri hareketi durdurmak için kullanılabilir.
- CNC kontrollü numaralandırılmış torç aşağı çıkışları ve torç aşağı algı girişlerini kullanırken, ilgili torç aşağı algı girişi etkinleştirildiğinde, (tüm torç aşağı algı girişleri etkinleştikten sonra, tüm torç aşağı çıkışlarını bir defada kapatmak yerine) Phoenix artık her bir torç aşağı çıkışını ayrı ayrı kapatıyor.

- Sensor THC kullanımdayken, Phoenix, IHS sırasında istasyonların seçildiğinden emin olmak için kontrol eder. IHS testi sırasında (veya IHS testi başlatıldıktan sonra) bir istasyon kapalıysa, Phoenix o istasyonun IHS'sini durdurur (veya iptal eder).
- Bir MCC hatası, CNC'nin operatör konsolundaki Gezinme Hızı kontrol cihazı sıfır olarak ayarlandığında, çalışabilecek herhangi bir Yolda Geri Git fonksiyonunu engelleyerek giderildi.
- Hız değerleri arttıkça tüm aralığın doğru şekilde işlenmesini sağlamak için, Phoenix metrik hız potansiyometre değişikliklerini artık kontrol eder ve ölçeklendirir.
- Phoenix, (model numarasına bağlı olarak) yerleşik bir Hypertherm ön paneli olmadığı durumda, hız potansiyometresinin kaldırılmasını sağlayarak hız artırma/azaltma düğmelerinin çalışmasını sağlar.
- Phoenix, ekranlar değiştikten sonra kaldırma/indirme düğmesi kapalıyken THC hareketini durdurur. Ekran değiştiğinde, kaldır/indir dokunmatik ekran fonksiyonları da kaldır/indir hareketini sonlandıracaktır.
- Ekran ilerleme tuşları üzerinde görüntüleme yapan bir aşağı açılır bir menü açtığınızda oluşacak istenmeyen ilerleme hareketini önlemek için, Phoenix, seçiminizi bir hareket komutu yerine bir menü komutu olarak tanır.
- Yarı kesme etkinken, artık Hareket Mesafesi iletişimi engellenir.
- Başlangıca Dön fonksiyonu etkin olduğunda, Phoenix artık hareket komutlarını ve yarı kesme komutlarını engeller.

Bevelli kesim desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- *Hom X Kafası 2'ye Git (M77 T2)* ve *Hom Y Kafası 2'ye Git (M78 T2)* komutları artık boru uygulamalarını destekler (bu da döner ikinci köprü motorunun seçildiği anlamına gelir). İkinci köprü motoru (borusu) eksen, borunun çember uzunluğuna bağlı olarak doğru mesafede hareket edecektir.
- Belirli parça programları ve BACF girişlerinin kullanıldığı köşe döngülerinde aşırı BACF hareketi ortadan kaldırıldı. Phoenix artık, bevel kafa hizalamasını sağlamak için hayali rotasyonel indekslerin çalıştırılması öncesinde bevel kafasının dikey olmadığını (veya neredeyse tam dikey olduğunu) doğrular. Bu geliştirmeler, ABXYZ modu varken ya da bu mod olmadan, tüm ikili eğim stilli bevel kafalara uygulanır.
- Joystick'in Bevel Döndürme veya Eğimli Gezinme komutlarında kesintiye neden olmasını önlemek için Phoenix'e kontroller eklendi.

Yazılım çözümleri

- Bir boru ya da tüp makine kurulumunda, ABXYZ (veya 5 eksenli) beveli, birbirine teğet olmayan iki segmentin bulunduğu parça programında artık daha pürüzsüz bölgeler oluşturur.
- Bevel Deneme Limiti hızını güçlendirmek için etkin bevel açısı iyileştirildi. Dolayısıyla, bir deneme sırasında deneme hızını değiştirmek için bir hız potansiyometresi kullanıyorsanız, Phoenix artık Bevel Deneme Limiti ayarını yok saymaz (etkin bir bevel açısında); bu da makinenin hız potansiyometre ayarında hareket etmesine neden olur.
- HPRXD® bevel kesimi için bir işlem eklenmesi (bu da neticede bir Phoenix veya MCC hatası veriyordu) artık Markalayıcı işleminin kesim tablosundan çıkarılmasına neden olmaz.

Plazma desteği

Yazılım güçlendirmeleri

- Plazma İşlem ekranında (Kurulumlar > İşlem > Plasma 1 [veya 2] Kesim Tablosu), Powermax® güç kaynakları gaz basınç ayarları, bir oluk açma işlemi seçildiğinde, artık genel kesme basınçlarından daha düşük olan oluk açma basınçlarını da ayarlar.

Yazılım çözümleri

- Watch Window'da görüntülemek için seçebileceğiniz plazma işlem parametreleri (örneğin, Kesim Yüksekliği, Ayarlı Ark Gerilimi, Kesme Zamanı vb.), Plazma İşlem ekranında bulunan aynı değerlere giden kısa yollardır (Kurulumlar > İşlem > Plazma 1 [veya 2] Kesim Tablosu). Phoenix, operatörlerin Watch Window'da her bir işlem parametresi için izin verilebilir aralığın dışında daha yüksek çalışma değerleri belirleyebilmesini artık engeller.
- IHS Sırasında Ön Akış ayarı, CNC bir Powermax kesim torcu için yapılandırıldığında bu özellik Powermax sistemleri tarafından desteklenmediğinden, Plazma İşlem ekranından çıkarılmıştı.

Kullanım kolaylığı ve yerleşik işlem uzmanlığı

Yazılım güçlendirmeleri

- Kesim tablolarının kapsamı genişletildi ve stabilitesi iyileştirildi.
 - HPRXD Sarf Malzemeleri Değiştirme ekranı, artık mevcut olduğunda HyDefinition inox (HDi) etiketini görüntüler.
 - Phoenix, HDi ince paslanmaz çelik, Fine Feature siyah sac ve Su altı siyah sac kesimi için özel HPRXD kesim tablolarını artık destekliyor.
 - Powermax65, Powermax85 ve Powermax105 için kesim tabloları güncellendi.
 - HPRXD standardı ve bevel kesim tablolarında, tüm True Hole parça programları, hem metrik hem de İngiliz kalınlıkları içeren True Hole kesim tabloları için artık tek bir atama (99 özel malzemesi) kullanır.
- Phoenix, kesim tablosunda uygun bakım gerçekleştirilene kadar hareketi engelleyen "Düşük Yağ Seviyesi" ve "Düşük Hava Basıncı" girişlerini artık destekler. Bu girişler, girişin açık olduğu veya hareketin durma noktasına geldiği, programın duraklatıldığı ve operatör girişi kapatana kadar duraklatılmış olarak kaldığı Uzaktan Duraklatma ile aynı şekilde çalışır.
- Kesme Tavsiyeler yazılım tuşunun kapsamı genişletildi ve bu tuş artık yeni bir iletişim (kesim tablosu ve ana ekranlar) açar. Seçildiğinde, her bir özelleştirilmiş kesme işlem tipine göre kesme önerisi sunan belgelerin açılması için size aşağıdaki sekiz opsiyonu sunar.
 - Plazma kesme
 - Fiber lazer kesme
 - Kalın paslanmaz çelik delme
 - Su altında kesme
 - Bevel kesme
 - HDi ince paslanmaz çelik kesme
 - Fine Feature kesimi
 - Su altında kesme

- OEM limit yazılımı, True Hole dönüştürme de dahil olmak üzere, ek yeni özellikleri desteklemesi için güncellendi.
- Sürücü yeniden başlatması, aşağıdakiler için iyileştirildi:
 - Kurulum dosyaları yükleme
 - İstasyon Yapılandırması ekranında yapılan değişiklikler
 - Diğer ana parametrelerdeki değişiklikler
- İstasyon Yapılandırması Ekranı kaydedilirken ve bu ekrandan çıkılırken görülen bir sorun giderildi.
- Phoenix, parça programındaki M36 işlem kodlarının Özel Kurulumlar ekranındaki Yüklü Alet ayarlarıyla eşleşip eşleşmediğini kontrol eder. Bu şekilde, operatörler M36 kodlarını çeşitli işlemleri (örneğin, Plazma, Plazma2 ve Su Jeti) geçersiz bir komut seçme ihtimali olmadan kullanabilirler.
- Aynı makinede boru kesimi ve tüp kesimi gerçekleştirilmesi, X eksenini raya atandığında, boru ya da tüpün yanlış yönde dönmesine artık neden olmuyor.
- Geleneksel Çince (Tayvan) arayüz çevirisi bu sürümde güncellendi.

Yazılım çözümleri

- Çok özel durumlarda hataları tetiklediği bildirilen çeşitli sorunları önlemek için Phoenix'te düzeltmeler yapıldı.
- Örneklemeli Ark Gerilimi açık olan bir parça programını duraklattığınızda veya devam ettirdiğinizde, Phoenix artık bir markalama işlemini bir kesim işlemiyle değiştirmez.
- Phoenix artık USB ön panel Watch Window zaman aşımı zamanlayıcısını artırmadan önce Yük ekranının etkin olmadığını doğrular. Bu, sürücünün bağlantısı kopmuşken Dosyalar ekranında bir eşlenmiş sürücüye erişmeye çalıştığınızda "ön panel yanıt vermiyor" mesajının görüntülenmesini önler.
- Phoenix, IHS ofsetini artık günceller ve bunu plazmada ve plazma parça programlarındaki markalamada düzgün şekilde kullanır.
- HyperDXF bulunan ham DXF dosyalarının güvenli şekilde içe aktarılmasını sağlamak için, CAD parça orijini ve parça geometrileri arasındaki mesafe, Phoenix'te Kurulumlar ekranında belirtilmiş olan plaka boyut ayarından daima daha az olacaktır.
- Phoenix, yazılım güncellemeleri devam ederken oluşan ekran çizim sorunlarını önler.
- Parça/Sayfa Görünümü'nde F5 tuşunun basılı tutulması veya peş peşe basılması artık Phoenix'te hataya neden olmaz.
- Bir çevirici hatası oluştuğunda tüm kesim süresi bloklarının düzgün şekilde silinmeleri sağlanarak Phoenix'teki bir bellek sızıntısı ortadan kaldırıldı.
- RS-422 seri bağlantısı kullanıyor ve revizyon sorgusu çalıştırıyorsanız, 2.3 revizyonu artık doğru ArcGlide kontrol cihaz sürümü haline getirildi.
- Ürün telif hakkı iletişim kutusu Hypertherm patent bilgisini içerecek şekilde genişletilmişti.
- Bir özel kesim tablosu oluşturduğunuzda, markalayıcı değerlerini saklamak için Phoenix artık bir markalayıcı tablosu da oluşturur. Bu, markalayıcı değerleri yeni kesim tablosu kullanıcı dosyasında toplanmadığından, meydana gelmiş olan MCC hatası ve bir "geçersiz markalama işlemi" hatasını önler.
- Aralık dışında bir G59 kodu girildiğinde, Phoenix sizi uarmak için artık bir "geçersiz işlem" mesajı görüntüler.

Güvenlik iyileştirmeleri

İlk olarak Phoenix 9.72.3 sürümünde uygulanmış olan, aşağıdaki güvenlik geliştirmelerinin farkında olmanız önemlidir:

- CNC'nin X-Y sulu sehpa kurulumu ve Watch Window'un ilerleme tuşlarıyla kurulması durumunda, su damlaları güvenlik endişesi oluşturabilir. Tabladan dokunmatik ekrana su sıçraması durumunda, damlalar herhangi bir ilerleme tuşunu etkinleştirerek, tablada istenmeyen hareketlere sebep olabilir. İstenmeyen hareketler operatör ve başkaları için tehlike oluşturabilir, makine aksamına hasar verebilir veya kesimde arızalara neden olabilir.

Bu nedenle, operatör İlerleme Tuşu Watch Window'u açtığında, CNC artık aşağıdaki uyarıyı görüntüler:

“Uyarı: Doğrudan Dokunmatik Ekrandan Makine Hareketine izin veren bir Watch Window opsiyonu seçiyorsunuz. Dokunmatik Ekran, sulu ortamlarda kullanım için tasarlanmamıştır. Dokunmatik Ekran, üzerinde su damlalarının oluşabileceği sulu bir ortamda kullanılırsa, İlerleme Tuşları seçeneğini kullanmamalısınız.”

Bu uyarı varsayılan olarak etkinleştirilmiştir, ancak bunu Özel Kurulumlar ekranından kapatabilirsiniz.

Ayrıca, Özel Kurulumlar ekranında “Dokunmatik Ekran için Mevcut Değil” seçeneğini seçerek ilerleme tuşlarının Watch Window'da görüntülenmesini de engelleyebilirsiniz.

- Powermax torçları artık IHS'nin aşağı yönlü hareketi sırasında ateşlemez.
- CNC artık herhangi bir açılır mesaj iletişim kutusu görüntülemesi öncesinde tüm hareketi duraklatır. Bu değişiklik, mesaj kutusu etkin durumdayken hareketin arka planda devam etmesini önler. Bu sorun belirli konfigürasyonlar için tespit edilmiş olup, daha detaylı bilgi ayrıca yayınlanmıştır. Yazılımın güncellenmesi şiddetle önerilir. Daha fazla sorunuz varsa tezgah üreticinizle görüşün.

Phoenix 9.73.0 sürümüne aygıt yazılımı güncellemeleri dahil edilmiştir

HFL030 HyIntensity Fiber Laser aygıt yazılımı güncellemeleri

■ Lazer Kafası Kontrolörü (LHC)

- ❑ LHC aygıt yazılımı, yeni hata mesajları desteği de dahil olmak üzere, HFL030 fiber lazer güç kaynağı için tam destek sunar.
- ❑ O₂ ile kestiğinizde ve 1 volttan az bir geri besleme döndürüldüğünde, basınç artık doğru şekilde gösterir.
- ❑ Tüm arayüz menüleri, donanım yapılandırmasına göre desteklenmeyen özellikleri artık devre dışı bırakır.
- ❑ Lazer gücü artık LPC'de hesaplanır ve görüntüleme için LHC'ye gönderilir.
- ❑ Phoenix 9.73.0 sürümü LHC 2.6 sürümünü destekler.

■ Lazer Güç Kontrolörü (LPC)

- ❑ Herhangi bir "açık" dönemi sırasında üç arıza sonrasında mandallanan düşük modül çıkış hataları için bir mandallama arızası eklendi. Güç döngüsünü tamamlamadan lazeri yeniden başlatamazsınız.
- ❑ Komut geri besleme akımı arasında aşırı sayıda hata meydana geldiğinde bir arıza oluşturması için bir güç kaynağı hatası eklendi.
- ❑ Komut vat ölçeklendirmesi, fiber lazer modülü akım ofsetini oluşturmak için değiştirildi. Bu, 1000 Vat'ın altındaki güç komutlarında daha hassas fiber lazer güç çıkışlarına neden olur. Bu aygıt yazılımını mevcut sistemlerde yükseltirken tape shot ve olası markalama için düşük güç ayarlarını programlamanız gerekir.
- ❑ Güç kaynağının güç dönüşüm sırasında yanlış yapılandırmayı önlemek için analog giriş yapılandırmasında geliştirmeler yapıldı.
- ❑ Tüm arayüz menüleri, donanım yapılandırmasına göre desteklenmeyen özellikleri artık devre dışı bırakır.
- ❑ Işın İletim Optiği (BDO) gecikme süresi, karşı tarafın düzgün şekilde güncellenmemiş olacağı durumları önlemek için 25 ms artırıldı.
- ❑ Phoenix 9.73.0 sürümü LPC 2.9 sürümünü destekler.

Yazılım güçlendirmeleri

Kullanım kolaylığı ve yerleşik işlem uzmanlığı

- Klavyeyi yoğun kullanan kullanıcılar F12 tuşuyla sarf malzemelerini değiştirme talimatlarına erişebilirler.
- Bir operatör, ShapeWizard™'da geçersiz bir Kafa Aralıklandırması veya Boru Çember Uzunluk değeri girdiğinde, CNC artık torç aralıklandırması için kabul edilebilir değerler aralığını belirten bir mesaj görüntüler.
- En iyi uygulama önerisi: Ark Gerilimi Kontrolünü (AVC) devre dışı bırakmak ve tekrar etkinleştirmek için, kesim sırasında M51 değeri yerine bir M51 T değeri kullanılmalıdır. T değeri, AVC'nin yeniden etkinleştirilmesi öncesinde arkin kararlı hale gelmesini sağlamak için gecikme zamanı ekler. AVC'nin devre dışı kalmasını garantilemek için her M51 veya M51 T öncesinde bir M50 olmalıdır.
- Özel Kurulumlar ekranı artık oksigaz kullanımda olmadığına, kesim tablolarının daha basit şekilde tutulması için oksigaz kesim tablolarını devre dışı bırakmak için bir seçenek içerir.
- Kesim tabloları, paslanmaz çelik, 45 amp, F5/N₂ HPRXD için 3/16 inç ve 1/4 inç özelliklerini içerecek şekilde güncellendi.
- Kerf tarafından tekrar alınma zamanı ve kerf gerilim özellikleri Phoenix'te tekrar devreye sokuldu. Bu, operatörlerin gerektiğinde hesaplanan ayarları geçersiz kılmalarını sağlar.
- HyperCAD ve HyperNest düğmeleri, HASP içerisinde etkinleştirilmediği sürece artık görünmez.

HFL010, HFL015, HFL020 HyIntensity Fiber Laser desteği

- Phoenix, Hypertherm HyIntensity Fiber Laser parça programları için artık çok sayıda G59 işlem geçersiz kılma seçeneklerini destekler.

G59 işlem geçersiz kılma seçeneklerinin kullandığı format:

□ G59 V8xx Fdeğeri

Nerede:

- V8xx, işlem parametresini tanımlar
- Fdeğeri, işlem parametresi için değeri tanımlar.

Örnek: G59 V800 F1 : Delme modunu vurmali delme olarak ayarlar.

Değişken	Ad	Aralık
V800	Lazer delme modu	0 = Patlatmalı delme 1 = Darbeli delme
V803	Lazer kesme gücü	Lazerin vat cinsinden desteklediği maksimum güç. HFL015 için maksimum kesim gücü 1500 Vat'tır.
V804	Lazer sürünme süresi	0-9,999 saniye
V805	Lazer kesim yüksekliği	0-50,8 mm
V806	Lazer kesme basıncı	0-6,9 bar
V807	Lazer delme basıncı (patlatmalı delme için)	0-6,9 bar
V808	Lazer kesim devrede kalma	%1-100
V809	Lazer modülasyon frekansı	1-500 Hz
V810	Parça programı aracılığıyla lazer kesim devrede kalma (V808) ve modülasyon frekansını (V809) etkinleştirme veya devre dışı bırakma	0: V808 ve V809 kodlarının parça programı tarafından kullanımını devre dışı bırakır. 1: V808 ve V809 kodlarının parça programı tarafından kullanımını etkinleştirir.
V811	Başlangıç köşesi gücü	%10-100
V812	Minimum köşe gücü	%10-100
V813	Lazer temizleme süresini geçersiz kılma seçeneği	0-10 saniye

- Delme noktaları arasında torç geri çekilmesini önlemek amacıyla, lazer için M08 RT artık desteklenir.

Not: Lazer için M08 RT'de T delme yüksekliğini belirtir (Parça Yüksekliğine Geri Çek); ancak, plazma için T transfer yüksekliğini belirtir (Transfer Yüksekliğine Geri Çek). Lazerle herhangi bir transfer yüksekliği yoktur.

- Hata kodu işleme artık Hypernet HyIntensity Fiber Laser'de (HFL) mevcuttur. Hata kodu işleme, Yardım bağlantısının HyIntensity™ Fiber Lazer Kullanma Kılavuzu'nda hata kodu bölümünü açtığı bir iletişim kutusu oluşturur.
- Yardım düğmesi artık Lazer İşlemi ve Lazer Kesim Tablosu ekranlarında doğru olarak çalışır.
- Phoenix, yeni parametreler için güncellenmiş bir Fiber Lazer işlem ekranı sunar. Fiber Lazer işlem ekranı artık nozul uzatmasının gerçek konumunu görüntüler. Nozul uzatmasının konumu kesim tablosunda önerilen uzatmadan 1 mm'den daha fazla miktarda farklılık gösterirse, Fiber Lazer işlem ekranındaki nozul uzatma değeri kırmızı renkte görüntülenir.

- CutPro Sihirbazına ve lazer için sarf malzemeleri değiştirme ekranına lazer nozul sarf malzemesinin verilmesi eklendi.
- Operatörler artık fiber lazeri çok aşamalı delme döngüleri için kullanabilir. Sistem, her bir aşama için kesim tabloları aracılığıyla, erişilebilir parametrelerle birlikte, delme için üç aşamayı destekler. Her bir aşama aşağıdaki değişkenleri içerir:
 - Kalma süresi
 - Delme yüksekliği
 - Devrede kalma
 - Frekans
- Fiber lazer kesim tabloları artık koruyucu kaplamanın sökülmesinde bir buharlaştırma kalınlığı içerir.
- CNC, artık operatörlere yeni bir nozul eklerken plazma ve lazerin her ikisi de etkinken değiştirecekleri nozulu belirtmelerini sağlayan bir iletişim kutusu sunar.
- Pirinç ve bakır malzeme tipleri için fiber lazer kesim tablolarına eklendi.

Plazma desteği

- Tüm HPRXD® mekanize sistemler artık 5/16 inç True Hole™ teknik özelliklerini içerir.
- Gelecekteki kesim tablolarının hazırlanması için operatörler artık G59 kodları aracılığıyla aşağıdaki ek metrik kalınlıkları seçebilir:

Kalınlık	Fdeğeri	Ölç ve Oranla
0,55 mm	100	25GA
0,7 mm	101	23GA
7 mm	102	9/32 inç
13 mm	103	17/32 inç
15 mm	93	19/32 inç
16 mm	35	5/8 inç
17 mm	104	11/16 inç
18 mm	105	23/32 inç
19 mm	36	3/4 inç
20 mm	106	25/32 inç
21 mm	107	13/16 inç
24 mm	108	15/16 inç
26 mm	109	1-1/32 inç
27 mm	110	1-1/16 inç
29 mm	39	1-1/8 inç
30 mm	111	1-3/16 inç
31 mm	112	1-7/32 inç
33 mm	113	1-5/16 inç
34 mm	114	1-11/32 inç
37 mm	115	1-15/32 inç

- Phoenix, Powermax105®'i aşağıdaki özellikler de dahil olmak üzere tam olarak destekler:
 - Powermax105 yeni kesim tabloları
 - 105 A işlemi için tam destek

- Yeni Düşük Hızlı (LS) FineCut® torç tipi için destek
- Tüm Powermax105 sarf malzemeleri için destek
- Yeni G59 işlem değişken değerleri Powermax105 plazma gücünü desteklemek üzere eklendi.

Değişken	Ad	Powermax105 değer	Tanım
V501	Güç kaynağı tipi	F48	Powermax105
V502	Torç tipi	F53	Düşük Hızlı FineCut sarf malzemeleri
		F52	180° makine torcu (tam boy veya mini)
V504	İşlem akımı	F105	105 A

Güvenlik iyileştirmeleri

- CNC'nin X-Y sulu sehpa da kurulması ve Watch Window'un ilerleme tuşlarıyla kurulması durumunda, su damlaları güvenlik endişesi oluşturabilir. Tabladan dokunmatik ekrana su sıçraması durumunda, damlalar herhangi bir ilerleme tuşunu etkinleştirerek, tablada istenmeyen hareketlere sebep olabilir. İstenmeyen hareketler operatör ve başkaları için tehlike oluşturabilir, makine aksamına hasar verebilir veya kesimde arızalara neden olabilir.

Bu nedenle, operatör İlerleme Tuşu Watch Window'u açtığında, CNC artık aşağıdaki uyarıyı görüntüler:

“Uyarı: Doğrudan Dokunmatik Ekrandan Makine Hareketine izin veren bir Watch Window opsiyonu seçiyorsunuz. Dokunmatik Ekran, sulu ortamlarda kullanım için tasarlanmamıştır. Dokunmatik Ekran, üzerinde su damlalarının oluşabileceği sulu bir ortamda kullanılırsa, İlerleme Tuşları seçeneğini kullanmamalısınız.”

Bu uyarı varsayılan olarak etkinleştirilmiştir, ancak bunu Özel Kurulumlar ekranından kapatabilirsiniz.

Ayrıca, Özel Kurulumlar ekranında “Dokunmatik Ekran için Mevcut Değil” seçeneğini seçerek ilerleme tuşlarının Watch Window'da görüntülenmesini de engelleyebilirsiniz.

- Powermax torçları artık IHS'nin aşağı yönlü hareketi sırasında ateşlemez.
- CNC artık herhangi bir açılır mesaj iletişim kutusu görüntülemesi öncesinde tüm hareketi duraklatır. Bu değişiklik, mesaj kutusu etkin durumdayken hareketin arka planda devam etmesini önler. Bu sorun belirli konfigürasyonlar için tespit edilmiş olup, daha detaylı bilgi ayrıca yayınlanmıştır. Yazılımın güncellenmesi şiddetle önerilir. Daha fazla sorunuz varsa tezgah üreticinizle görüşün.

Yazılım çözümleri

Kullanım kolaylığı ve yerleşik işlem uzmanlığı

- CNC, işlem değişiklikleri sırasında HPR hata yayınladığında, HPR plazma kaynakları için başlatma-kayıp mesajlarının günlük kaydını tutmaz (ya da göndermez). Bir örnek olarak, delme noktaları arasında IHS sırasında ön akış etkinleştirildiğinde, bir işlemin değişmesi, gerçek bir başlatma-kayıp meydana gelmemesine rağmen, CNC'nin bir başlatma-kayıp mesajı günlük kaydı tutmasına neden oluyordu; bu da operatörü bir sorun olduğu yönünde yanlış bir düşünceye itiyordu. CNC artık sadece gerçek bir başlatma-kayıp meydana geldiğinde bir mesajın günlük kaydını tutar.
- Son Parçayı Sürdür fonksiyonu, operatör kaydedilmiş bir parçayı sürdürdüğünde, aşağıdaki şartlara rağmen, artık parça sayımını, kesim modunu ve kesim pozisyonlarını düzgün şekilde günceller:
 - Kesme modu değişmiş
 - Birimler değişmiş
 - Operatör bir parçayı delme noktasında sürdürüyor
- Homlama sırasında aşağıdaki koşulların her ikisiyle de karşılaşılması durumunda, sistem artık hareketin, donanım tuşunda doğru yönde ayrılmasını sağlar:
 - Homlama, homlama svicine girerken, bir eksen donanım limit svicine girer.
 - Hom sviç arızalı.
- Delmeye Taşı veya Başlangıca Dön'ü mutlak mod (G90) parça programıyla kullanırken, Son Parçayı Sürdür hareketi artık doğru şekilde çalışır.
- Operatörün, aşağıdakiler kullanımdayken, Parça Sayısı iletişim kutusunu iptal etmesi durumunda, yerleştirme yazılımı artık parça eklemes:
 - Otomatik Yerleştirme
 - Klavye Mevcut Değil
- Mandallı Manuel Modda, dokunmatik ekran ilerleme tuşları ve klavye ilerleme tuşları artık aynı şekilde işlev görür: Hareketi başlatmak için bir ilerleme tuşu kullanıldığında, diğer bir ilerleme tuşu hareketi durdurmak için kullanılabilir.
- CNC, ikinci köprü yazılımı ilerleme limitlerinin makine homlandıktan sonra etkinleştirildiğinden emin olmak için ek kontrol gerçekleştirir. Bu, makine homlandıktan sonra yanlış köprü hareketinin meydana gelmesini önler.
- Seri mesajlaşma portları, operatör parça programını Manuel Opsiyonlar ekranından başlattığında artık düzgün şekilde açılıp kapanır. Bu, operatör Manuel Opsiyonlar ekranında ikinci defa kesim başlamadan önce CNC'nin yeniden başlatma ihtiyacını ortadan kaldırır.
- Operatör artık sadece dosya adını kullanarak bir dosya araması yapabilir. Dosya araması artık dosya adı ve uzantısının her ikisini birden gerektirmez.
- İstasyon Yapılandırması ekranında "diğer" için bir işlem ayarlanması artık uygulama hatasına neden olmaz.
- M77 T2 ve M78 T2 Homa Git artık Köprü 1 eksenine yerine Köprü 2 eksenine homlamak için doğru komut verir.
- Phoenix, yeni sürüme güncellediğinde, THC'nin bir uygulama güncellemesi sonrasında tam geri çekme gerçekleştirilmesi durumunu engellemek için torç geri çekme yüksekliğini artık yoksayar.
- Park çift kafalı girişler, bir tüp programı yüklendiğinde artık düzgün olarak çalışır. Ek olarak, bir boru ya da tüp parça programını başlatırken, operatörden artık park girişlerini kapatması istenmez.
- Herhangi bir şekil seçilmediğinde, Basit Şekiller ekranına çift tıklama veya dokunma artık Dosya ekranının üst kısmına boş giriş eklenmesine neden olmaz.

- Bir operatör ilk önce makarayı veya dişliyi, ardından da farklı bir parçayı seçtiğinde, CutPro Sihirbazı artık uygulama hatası döndürmüyor.
- CNC, ister metrikten İngiliz'e isterse İngiliz'den metriğe olsun, bir değişiklik yapıldığında bir parçanın seçilmiş olup olmasına bakmaksızın bir değişimlerini düzgün olarak kaydeder.
- G59 kesim tablosu işlem seçimi kod değerlerinin tamamı, artık ShapeWizard'da doğru olarak yer alır.
- HPR güç kaynaklarında siyah sac için bozuk kesim tablosu dosyası sorunu giderildi ve artık yüklendiğinde MCC hatalarını tetiklemez.
- Kesim tablosu dosyası değişiklikleri, fiber lazer kesim tablosu fabrika ve kullanıcı dosyalarını fabrikadan çıktıkları haliyle karşılaştırılmasını sağlamak için yapıldı.
- CutPro Sihirbazını kullanırken, bir Phoenix uygulama hatası, fiber lazer ve fiber olmayan lazer işlemlerinin doğru şekilde yapılmasıyla giderildi.

Arıza tespiti ve diyagnostikler kolaylığı

- Bir oturum içerisinde birden fazla kez erişildiğinde bile, Yardım dosyası artık doğru ekranı açar. Ek olarak, Lazer İşlemi ekranından erişildiğinde, Yardım dosya doğru bölümü açacak şekilde güncellendi.
- Remote Help özelliği başlatıldıktan sonra İptal düğmesini seçme artık Web tarayıcısını başlatmaya devam etmeden yardımı doğru şekilde iptal eder.
- İkili Port Hata Mesajları, donanım sorununu *xxxx*, *yyyy*, *zzzz* ve *n* değişken değerleriyle daha açık bir şekilde belirtmek amacıyla artık "MCC Donanım Arızası" ifadesini her hata mesajının başlangıcında içerir:
"MCC Donanım Arızası: *n* İkili Port Testinde Kelime Adresinde *xxxx*, Veri Yazımında *yyyy*, Veri Okumasında *zzzz*"
Hatalı Bir Konum Bulundu!
- Dosyaları Diske Kaydet ekranındaki Orijinal Metni kaydet seçeneği Phoenix V9.72.0 Kullanma Kılavuzunda atlanmıştır. Tanım: Hypertherm CNC'leri diğer CNN'ler için programlanmış dosyaları içe aktarabilir. Bu dosyalardan birini içe aktardığınızda, Phoenix işletim yazılımı dosyayı Hypertherm CNC tarafından kullanılan formata çevirir. Orijinal Metni Kaydet seçeneği içe aktarılmış parça dosyasını Hypertherm CNC formatı yerine kendi formatında kaydeder.

Uygulamalar ve esneklik

- ArcGlide kurulum ekranı alan güncellemelerinde eksi işareti (-) girilmesi, artık Phoenix uygulama hatasına neden olmaz.

HFL010, HFL015, HFL020 HyIntensity Fiber Laser Desteği

- Hypernet'ten analog gerilim geri beslemesine geçildiğinde ve Analog Giriş Kartı (AIC) ile bir yardımcı kart kullanıldığında, CNC artık kapasitif yükseklik kontrolünü (CHS) düzgün olarak işler.
- Parça programından tüm İngiliz değerli kalınlıklar seçildiğinde, artık doğru kesim tablosu değerlerini gösterir.
- Sensor THC izlemesi, lazer kesim modunda belirtilen kesim yüksekliği civarında şimdi daha istikrar durumda. Ayrıca, lazerli otomatik yükseklik kontrolü kullanırken, Sensor THC izleme için Hypernet üzerinden verilen yanıt zamanı iyileştirildi.
- Watch Window'da, THC Kilitli ve Gerilim durumları, açık ve kapalı arasında geçiş yapmak yerine açık kalır.
- Ekranda parametreleri ayarladığınızda, nozul uzantısı konumunda bir değişikliğin artık diğer parametrelerin orijinal değerlerine dönmesine neden olmaması için, Fiber Lazer işlem ekranı artık düzgün şekilde çalışır.
- İngiliz ve metrik gaz basıncı birimleri, parça programı ya da Lazer İşlem ekranı kaynaklı olup olmadığına bakılmaksızın, Hypernet üzerinden lazere artık doğru olarak gönderilir.
- Osiloskop artık CHS gerilimini daha doğru bir şekilde kaydeder.
- İlk Yükseklik Algılama (IHS) başlangıç yüksekliğini alt uçta 2,54 mm ve üst uçta 5,08 mm kaydırma uzunluğunu sınırlandırmak için yeni limitler konuldu.
- CNC artık bir Sensor THC'nin ve bir Lens Eksen'i'nin, operatörün bu eksenler için hareket mesafelerini belirtmesine izin vermeden önce atandığından emin olur.
- Fiber lazer kullanımdayken, lazer son akış ayarları artık kesintiden dolayı gecikmelere neden olmaz.
- Operatörler lazerle CutPro Sihirbazı'nı kullandıklarında, CNC artık düzgün kesim tablosu ve ekranları görüntüler. Özel Lazer Çizim parçası çalışırken, Sürünme Süresi parametresi etkinleştirildiğinde, hareket artık durmaz.
- Hata çözümlenmesi sırasında mesaj ve iletişim kutularının gitmesini beklerken, Phoenix artık lazer Hypernet'i her 10 ms'de bir kontrol eder. Bu, bir torç çarpışması veya uzaktan duraklatılmasında Hypernet zaman aşımı meydana gelmesini önler.
- Operatör, Lazer Kesim Tablosu ekranından sarf malzemelerini değiştirmeyi seçtiğinde, seçili olan kesim süreci lazer olmasa bile, Phoenix daima lazer sarf malzemelerini görüntüler.
- Lazer Kesim Tablosu ekranındaki Resetleme İşlemi düğmesi, operatör kesim tablosu öğelerini fabrika varsayılan ayarlarından değiştirdiğinde, artık düzgün bir şekilde etkinleştirilir.
- Operatör fiber lazer işlemini başlattığında ve herhangi bir THC seçilmediğinde, devam etmeden önce operatörün bir THC seçimi yapması için bir bilgi istem ekranı görüntülenir.

Plazma desteği

- CNC, operatörlerin aynı plazma için iki farklı plazma güç kaynağı seçmesini artık önler. Bu, her İstasyon Yapılandırması ekranı için doğru plazma kaynağını görüntülenmesini ve doğru kesim tablolarının kullanılmasını sağlar.
- HSD130® kesim tabloları tüm kalınlıklar için doğru Transfer Yüksekliği ve Delme Yüksekliğini görüntülemek üzere güncellendi.
- Plazma İşlemi ekranı veya Markalayıcı İşlem ekranından birisi seçildiğinde, artık Zamanlama Şeması doğru olarak görüntülenir.
- Phoenix, kurulum dosyasındaki Markalama İşlemi ekranındaki Örnek Gerilim (Açık veya Kapalı) parametre ayarını artık kaydeder. Bu da, Phoenix'in yeniden başlatıldığında, "kapalı" ayarına dönmek yerine belirtilen örnek ark gerilimi ayarını sakladığı anlamına gelir.
- CNC, boş veya bozuk kurulum dosyasının HPR Diyagnostik Watch Windows'un açmasını ve hataya neden olmasını artık engeller.

Phoenix 9.72.3 sürümüne Aygıt Yazılımı Güncellemeleri dahil edilmiştir

HFL010, HFL015, HFL020 HyIntensity Fiber Laser aygıt yazılım güncellemeleri

Lazer Kafası Kontrolörü (LHC)

- Uç teması sırasında ve delme veya kesme sırasında tortunun nozula temas etmesinde stabiliteyi iyileştirmek amacıyla kapasitif yükseklik algısı (CHS) için bir filtre uygulandı.
- Fiber lazer, geçersiz CHS ve nozul parametrelerini artık kontrol eder ve bu değerlerin geçerli olmaması durumuna karşı, kalibrasyonu zorlar.

Lazer Güç Kontrolörü (LPC)

- Fiber lazer ve Hypertherm CNC arasındaki iletişim zaman aşımı limiti, gerekli olmayan iletişim hatalarını önlemek için artırıldı. Bir iletişim zaman aşımı hatası sonrasında CNC'nin kayıp lazer bağlantısı vermesini önlemek için Hypertherm CNC ile iletişimi artık devam ettirir. Fiber lazer bundan böyle güç kaynağı komutunu ve geri besleme akımlarını sürekli olarak izler ve %20'den fazla bir fark olduğunda bir güç kaynağı hatası oluşturur. Bu, fiber lazer kaynağında düşük hat voltajı durumunu algılayacaktır.

Phoenix Software Version 9.72.1 Sürüm Notları

Yazılım çözümleri

- İstasyon Yapılandırma ekranında bir işlem “Diğer” olarak ayarlandığında oluşan bir Phoenix uygulama hatası giderildi. (15757)
- Aşağıdaki işlem dizisinden sonra oluşan Kesme Kontrolü çıkışının etkinleşmesi sorunu giderildi: IHS Testi (Lifter Testi) yapın, Manuel Opsiyonlar ekranını açın ve ardından Manuel Opsiyonlar ekranını iptal edin. Bu işlemlerden sonra Kesme Kontrolü çıkışı artık etkinleşmeyecektir. (15676)

Yazılım güçlendirmeleri

Kullanım kolaylığı ve yerleşik işlem uzmanlığı

- Sensor THC iyileştirmeleri:
 - Otomatik işlem ayarları
 - Daha yüksek verimlilik için komple Rapid Part Teknolojisi
 - Daha yüksek sarf malzemesi ömrü ve parça kalitesi için örneklemeli ark gerilimi
 - Daha yüksek parça kalitesi için örneklemeli bevelli ark gerilimi
 - Sensor THC IHS Başlangıç Yüksekliği artık plakadan güvenli mesafe olarak ölçülmektedir. İlk IHS plaka yüksekliğini bulmak için düşük hızda yapılır. Ardından gelen IHS operasyonlarında plakaya ayarlı IHS Başlangıç Yüksekliğine daha hızlı yaklaşır ve sonra IHS için yavaş IHS hızına geçer.
- Victor, Harris ve kullanıcı tanımlı torçlar için destek dahil oksigaz kesim tabloları eklendi.
- HPRXD Silver Plus sarf malzemeleri için görseller eklenmiştir ve bu sarf malzemeleri şimdi Sarf Malzemesi Değişirme Ekranı ve CutPro Sihirbazı'nda desteklenirler.
- HFL010 (1 Kw) ve HFL020 (2 Kw) lazer sistemleri artık İstasyon Yapılandırma ekranında kullanılabilir.
- Hypertherm Fiber Lazer sistemleri için yeni G59 işlem değişkenleri kullanılabilir.
- Lazer İşlem ekranının alt kısmında yer alan yeni bir yazılım tuşu, operatörün ışın hizalaması için tape shot yapmasını sağlar. İki iletişim kutusu operatörün eylemi onaylamasını sağlar.
- Dokunmatik ekran mevcut olmadığında kullanılmak üzere tüm yazılım tuşlarına yeni klavye tuşu simgeleri eklendi.
- Sensor THC ve ArcGlide THC'ye Plazma 1 ve Plazma 2 için kalın plakada Hareketli Delme işlemi değişkenleri eklendi. Kesme Açık (M07) ile birlikte her hareketli delme öncesinde yeni kodlar dahil edilmelidir. Bu yeni program kodları şunlardır:
 - V610, V635: Hareketli Gecikme Yüzdesi
 - V611, V636: Delme Sonu Yükseklik Faktörü
 - V612, V637: Çapak Atlama Yükseklik Faktörü
- Parça programlarında AVC Gecikmesi ayarı için yeni G59 işlem değişkenleri (V613, V638, V663 ve V688) kullanılabilir. Bu değer, plazma sisteminin kesme yüksekliğinde boşta bekleme durumunda çalışmasını sağlamak için gereken saniye sayısını belirler.

- Delme noktaları arasında torç geri çekilmesinin önlenmesi için M08 RT program kodu desteği eklendi.
- HyPro torç için Max 200 ile kullanıldığı zaman kullanılmak üzere kesim tabloları eklendi.

Arıza tespiti ve diyagnostikler kolaylığı

- Remote Help artık Microsoft® Lync™ kullanıyor.
- *Operatör Kullanma Kılavuzu'na ve Yükleme ve Kurulum Kılavuzu'na* güncellenen Sensor THC operasyonu ve ayar bölümleri eklendi.

Uygulamalar ve esneklik

- Artık bevel fonksiyonlarıyla dikdörtgen tüp ve yuvarlak boru kesimi yapılabilir.
- 4 ve 6 eksenli CNC'ler için geliştirilmiş analog eksen yapılandırması etkinleştirilmiştir.

İkinci köprü motoru eksenile boru ve tüp kesme

- Parça başlangıcında Hom'a Git komutu verilmedikçe bir boru veya tüp kesme parça programında aşağıdaki park kodları artık gerekmez:
 - M86 Kafayı Park Etme 1
 - M87 Kafayı Park Et 1
 - M88 Kafayı Park Etme 2
 - M89 Kafayı Park Et 2

Yazılım çözümleri

- Havalandırma Kontrolü çıkışları bir boru veya tüp parça programı her yüklendiğinde artık kapatılabilir. Fan gürültüsünün önlenmesi için sadece özel en düşük sayılı havalandırma çıkışları için bu yapılmaz.
- Yarı kesme ve markalama için işlem seçimi iletişimi artık mevcut tüm işlemleri içerir.
- HPR Bilgi ekranının yerleşimi ve düzeni, diğer ekranlar ile tutarlı hale getirilmiştir.
- Klavye fonksiyonu tuşları, kullanıcı Yardım dosyasını açmak için tuş takımını kullandıktan sonra artık düzgün şekilde çalışmaktadır.
- Torç aralama ister delme noktasına hızlı ilerleme öncesinde ister sonrasında yapılınsın, Delme Noktasına Git komutu artık torç aralama sonrasında doğru şekilde çalışır.
- CutPro Sihirbazı şimdi varsayılan olarak bir parça programını bellek çubuğundan Geçerli Parçaya yükler.
- CutPro Sihirbazı doğrulama ekranında artık doğru kesim tablosu bilgilerini görüntüler.
- G84 plazma işlem kodu, artık bevel hizalama fonksiyonunda Hom'a Git komut istemlerinde önce gerçekleşir ve bevel hizalaması başlangıcında açık değilse, HPR'nin çok daha çabuk açılmasını sağlar. Bu değişiklik HPR'ye Bakım Modu komutunun soğutma suyu pompasını kapatmasını sağlar.
- Kesim Tablosu değerlerinde kaydırma artık yeni bir kesim tablosu eklendikten sonra da sorunsuz bir şekilde yapılabilir.
- Parça programında geçersiz bir işlem seçildiğinde, parça programı duraklatılır ve Geçersiz İşlem Seçildi mesajı görüntülenir.
- Lazer kesme tablolarındaki kalınlık opsiyonu "Hiçbiri", "Markalama" olarak değiştirildi.

- IHS Atlama şimdi hem Sensor THC hem de ArcGlide THC için doğru şekilde çalışmaktadır.
- CPU Gerilimi, tuş günlük dosyasında doğru şekilde görüntülenir.
- Gerilim takibi Normal modda gerçekleştirilir ve Ayarlı Ark Gerilimi değerinin 2 voltluk değeri dahilinde kilitlenir. Gerilim takibi Özel modda seçilmeli ve kilitleme değerleri ayarlanmalıdır.
- Maksimum eşlenmiş ağ sürücüsü sayısı 1000'e yükseltilmiştir.
- Dokunmatik ekran takılı olmadığında kullanılan Hizalama ekranında tutarlılık sağlanması için ufak tefek görsel değişiklikler yapılmıştır.
- Kesme Gazı 1 ve 2 ile Karışım Gazı 1 ve 2 değerleri artık HPR Diyagnostikler ekranında doğru bir şekilde görüntülenir.
- Dokunmatik ekran tuş takımı üzerindeki Backspace, Space ve Shift tuşları şimdi Metin Düzenleyicide düzgün çalışmaktadır.
- Görüntülenen Malzeme Kalınlığı değerleri, şimdi sadece operatör tarafından seçilen (metrik veya ondalık) görüntüleme modu değerleri ile sınırlandırılmıştır.
- Kesim Tablosu Ekranında seçilen görüntüleme birimlerinden bağımsız olarak artık doğru kesim tablosu görüntülenir.
- Fiber lazer kesim tablolarında "Güç Ayarı", "Kesim Gücü" olarak değiştirildi.
- Kesim Yolu Öğret sırasında torç hareket eder ancak ateşlenmez.
- Bir parça programı içerisinde hızlı adım değişikliği gerçekleştiğinde makine artık hızlanmaz.
- IndraDrive IDN S-269 için "Depolama Modu" eklenerek, EEPROM'un IndraDrive flaş bellekte aşınması önlenmiştir.
- Bevel rotasyonel eksenini veya boru ya da tüp (İkinci Köprü Motoru) eksenini hareket ettiren G00 Cxx ve G00 Pxx program kodları artık parça programları içinde açıkça kullanılmalıdır. Her iki eksen için de artık G00 Cxx kodları kullanılmaz.

Phoenix Software Version 9.71.1 Sürüm Notları

Yazılım güçlendirmeleri

- Hem Shape Wizard hem de boru kesme uygulaması metrik birimlerde minimum ve maksimum boru çaplarını tam destekler.
- Yeni bir parola, UPDATESOFTWARE, eklendiği için her müşteri parola korumalı Özel Ayarlar ekranına erişmek zorunda kalmadan, Phoenix yazılımının en son sürümünü CNC'sine yükleyebilir. Daha fazla bilgi için bu sürüm notlarının Phoenix Yazılımı Güncelleme bölümüne bakın.
- İkinci köprü motoru eksenini artık 4 eksenli analog EDGE Pro Hypath CNC'lerde ve analog MicroEDGE® Pro Hypath CNC'lerde desteklenir. Eksenler aşağıdaki gibi ayarlanabilir.

1	Köprü veya Ray	Köprü veya Ray
2	Ray veya Köprü	Ray veya Köprü
3	Sensor THC	İkinci Tahrik
4	İkinci Köprü Motoru	İkinci Köprü Motoru

Daha fazla bilgi için, Phoenix Yazılımı V9 Serisi Yükleme ve Kurulum Kılavuzu'nun (806410 Rev 6) Uygulamalar bölümüne bakın.

SharedView ve Internet Explorer 9

Bir Windows® dizüstü bilgisayarında Internet Explorer 9 ile Phoenix tanıtımını çalıştırıyor ve SharedView (Remote Help) ile çalışıyorsanız, paylaşım başlatıldığı anda SharedView'in Internet Explorer 9'da bir uygulama hatası vererek çıkış yapacağını unutmayın.

Hypertherm CNC'leri Internet Explorer 8 veya daha eski sürümlerde çalışır ve böyle bir soruna neden olmaz. Ancak, müşterilerle Remote Help ile çalışan bir teknisyenseniz, SharedView ile uyumluluk ayarı yapmanız veya Internet Explorer 8 kullanmanız gerekir.

SharedView'de ayar uyumluluğu

1. SharedView simgesini sağ tıklayın ve Özellikler'i seçin.
2. Uyumluluk sekmesini seçin.

3. Bu programı uyumluluk modunda Çalıştır'ı seçin ve menüden Windows XP'yi seçin.
4. Tamam'ı seçin.

Internet Explorer 8'i yeniden yükleme

1. Kontrol Paneli'ni başlatın ve Programlar'ı, sonra Programlar ve Özellikler'i seçin.
2. Sol taraftan, Windows Özelliklerini Aç veya Kapat'ı seçin.
3. Internet Explorer 9 onay kutusundan işareti kaldırın, sonra Kontrol Paneli'nden çıkın.
4. Bilgisayarı yeniden başlatın. Windows, Internet Explorer 8'i otomatik olarak yeniden yükler.

Yazılım çözümleri

- İkinci Tahrik Eğiklik ayarını yaparken, kilitlenen hareket bloke edildi. İkinci Tahrik kullanan her müşteri, 9.71.1 sürümüne güncelleme yapmalıdır.
- EDGE Pro ve MicroEDGE Pro Picopath'de başlatma aşamasında bir anlık çıkış aktivasyonu çözüldü. EDGE Pro veya MicroEDGE Pro'larında Picopath arayüzü kullanan her müşteri, 9.71.1 sürümüne güncelleme yapmalıdır.
- İkincil yazılım çözümleri
- Yazılımsal limite ulaşıldığında veya Hızlı Stop ya da Uzaktan Duraklatma girişleri etkinleştirildiğinde, CutPro Sihirbazı çıkış yapar. Dolayısıyla operatör limit sorununu düzeltebilir.
- CutPro Sihirbazı, metrik parçaların malzeme kalınlığını metrik birimler olarak görüntüler.
- CutPro Sihirbazı, hem malzeme yükle komutlu hem de geçersiz G59 kodlu bir parça programı ile karşılaşırsa, normal seyrine devam eder ve parça işlemesi geçersiz G59 kodu ortadan kalkana kadar devam eder. Bu aşamada bir Geçersiz İşlem mesajı görüntülenir.
- CutPro Sihirbazı, Kesim ekranındaki Malzeme Kalınlığı ayarına göre malzeme kalınlığını görüntüler (Ölçü ve oran veya ondalık).
- CutPro Sihirbazı, İşlem Doğrulama ekranında doğru kesim tablosu bilgilerini görüntüler.
- Plaka Hizalama ekranında sadece klavyeli operasyonda, F11 tuşu ile sıralama kaybı görülmeksizin parametrelerin düzenlenmesinden manuel harekete geçiş yapılır.
- Sadece klavyeli operasyonda bir torç çarpması sorunu giderilirken Phoenix klavyeyi resetler.
- Sadece klavyeli operasyonda Manuel Opsiyonlar ekranındayken, manuel hareket için ok tuşlarını ve joystick'i etkinleştirmek üzere F11 tuşuna basın.
- Bir HPR® ve çinko markalayıcı ayarda, HPR açılmamasına rağmen markalayıcı kullanılıyorsa, Phoenix bir HPR Link Hatası statüsü oluştuğuna dair bir rapor gönderebilir ve sürekli olarak Torç İndiriliyor mesajı görüntüleyebilir. Phoenix artık bir markalayıcı kullanılırken ancak İstasyon Yapılandırma ekranına atanmamışken, HPR Link Hatası sorununu göz ardı eder.
- Bir parça programını ardışık M07/M08 veya M09/M10 kodlarıyla duraklatırken ve yeniden başlatırken (Döngüyü Durdur'a, sonra Döngüyü Başlat'a basın), Phoenix bir delme noktasının atlanmamasını garantiler.
- HPR800XD için 800 amp paslanmaz çelik işleminde kullanılmak üzere, Transfer Yüksekliği ve Delme Yüksekliği değerleri düzeltilmiş, güncellenen bir kesim tablosu eklendi.
- Artık Çoklu Görev için basılan F11 tuşu, sistem kesme durumuna geçtikten sonra etkin hale gelir.
- Yardım'ı açmanızla, Yardım'dan çıkmanız arasındaki süreye bir saniye gecikme eklendi. Yardım'dan çıktıktan sonra, Yardım'ı yeniden açmanız arasındaki süreye de ayrıca bir saniye gecikme eklendi.
- ArcGlide İşlem ekranı, Kesme Kapalı süresi için negatif bir değer girmenize izin verir.

- Kesim Yolu Öğret'e joystick işlevselliği eklendi.
- Marker Darbesi'ne eksen homlaması şimdi doğru bir şekilde çalışıyor.
- Windows 7'deki Yükle ve Kaydet ekranları eşleşmiş ağ klasörleriyle artık doğru bir şekilde çalışıyor.
- MAX® 100 kesim tabloları, malzeme kalınlıklarını hem ondalık hem de kesirli ölçümlerle gösterir.
- HPR Çıkışları ekranındaki Yardım düğmeleri artık doğru bir şekilde çalışıyor.
- HPR diyagnostikleri ekranı HPR sistemi için doğru bir şekilde etiketlendi.

Yazılım güçlendirmeleri

- Phoenix yazılımının bu sürümüne yeni Hypertherm MicroEDGE Pro CNC desteği eklendi. Bu sürüm aynı zamanda MicroEDGE Pro'nun kablosuz iletişim özelliğini de destekler.
- İkinci köprü motoru yapılandırmalarının sahip olduğu beceriler arasına, rotasyonel eksenle kare ve dikdörtgen tüp kesimi de eklendi.
- Şimdi bir PLC delme ve diş açma işlemleri desteklenir. Bu çok fonksiyonlu uygulamayı desteklemek üzere, delme için program kodları ve G/Ç ve alet değiştirme döngüleri eklendi.
- Phoenix yazılımıyla klavye fonksiyonunu güçlendirmek için kullanımı kolay fonksiyonlar eklendi.
- Artık harici bir program Phoenix yazılımının Ana ekranından özelleştirilmiş bir yazılım tuşu kullanılarak başlatılabilir.
- Operatör, her iki ArcGlide istasyonu da Kapalı pozisyondayken Döngüyü Başlat'a bastığında, "IHS için Bekliyor", "Ateşleme" veya "Torç İndiriliyor" durum mesajları artık görüntülenmez. ArcGlide istasyonları şimdi Sensor THC istasyonları gibi çalışır. Bir parça programının çalıştırılması sırasında, istasyon (bir M37 kodu kullanılarak) etkinleştirilmediği müddetçe, lifterler kaldırılmaz veya indirilmez. Aynı zamanda, her iki istasyon da kapalı ise, "IHS için Bekliyor" yerine "İstasyon Seçimi Gerekliyor" durum mesajı görüntülenir.
- Tümünü Homla seçildiğinde, atanan tüm THC lifterleri homlanır. THC homlaması tamamlanana kadar diğer eksenlerin hiçbiri homlanmaz.
- Phoenix başlatıldığında, SERCOS halkası şimdi Telif Hakkı iletişim mesajı alındıktan sonra başlatılır.
- SERCOS sürücü sisteminde Mutlak Enkoderler kullanıldığında, homlama sonrasında pozisyon verisinin güncellenmesi için Phoenix bir Sürücüyü Durdur komutu verir. Sürücüyü Durdur işleminde sürücüler güç kaybetmez.
- Bir istasyon için Manuel Seçim açık (ON) konumundaysa, True Hole doğrulama aracı operatörü uyararak üzere bir mesaj görüntüler. Operatör devam etmeyi, istasyonu Otomatik Seç'e geçirmeyi veya programı durdurmayı seçebilir.
- Operatör bir istasyon devre dışı bırakılmışken veya Program modundayken ArcGlide THC veya Sensor THC gezinmesi yapmaya çalışırsa, "Etkinleştirilen THC Yok..." mesajı görüntülenir.
- Gücün, Kapak Algılama Hatası gibi bir arıza sonucu Powermax plazma sistemine döngülenmesi gerekirse, Phoenix artık seri link yeniden kurulduktan sonra kesme işlemini tekrar gönderir.

Yazılım çözümleri

- HPR Diyagnostik ekranında Zamanlayıcı/Sayaç okumaları artık yarıda kesilmez ve 4 karakterden sonra bir sonraki parametreye geçmez.
- SERCOS II halkası başlatmaları artık Baud oranı 16 MB'den düşük cihazlarda daha güvenilirdir. Bunun sonucunda Beckhoff KL4004 analog modülü artık desteklenir.
- Yazılımsal Limit hataları, düşey eğme veya döndürme eksenleri homlandığında artık hareketi durdurmaz.
- Kullanıcı bir Hata mesajı iletilişiminde Yardım'a bastığında, Phoenix Manuel duraklama penceresini açar ve Yardım'ı başlatır.
- Birden fazla HPR otomatik gaz torcu kullanan bir uygulamada, ilgili istasyon etkinleştirildiğinde Phoenix HPR ile iletişime geçer. İstasyon devre dışı bırakılırsa, kullanıcı bu istasyon için HPR diyagnostik ekranını artık açamaz. Tüm istasyonlar devre dışı bırakılırsa, kullanıcı HPR diyagnostik ekranını açmaya çalıştığında, yeni bir iletişim kutusu açılır ve "Etkin HPR İletişimi Yok" mesajı görüntülenir. Bunun yanı sıra, kullanıcı HPR diyagnostik ekranını açtığında, seçenekler arasında sadece etkinleştirilen istasyonlar görünür.
- Seri bağlantı koptuğunda veya bir istasyon devre dışı bırakıldığında, HPR Watch Window'daki tüm değerler 0 olur.
- Sarf Malzemesi Değiştirme ekranında Volt/Dk. kurulumu bundan böyle, bu değer 0'dan farklı bir değere ayarlandıktan sonra, 0 VPM olarak resetlenebilir.
- Phoenix artık Command THC'yi tamamen destekler. Bir parça programı içindeki işlem parametreleri (G59 V5xx) veya CutPro Sihirbazı'ndan gelen parametreler ve kesim tablosundaki değişiklikler (Ark Gerilimi, Kesme Yüksekliği, Delme Yüksekliği, vb.) artık seri bağlantı üzerinden Command THC'yi güncellenir.
- Kesme Açık ile Birlikte Delme Açık için radyo düğmeleri (Sensor THC> Plazma 1 ekranı üzerinde) Evet ve Hayır olarak değiştirildi.
- Tuş Günlükleme artık Phoenix'e eklenen yeni ekranları da destekler.
- ArcGlide yazılımında değişiklik yapılarak ArcGlide'a HT2000 gibi eski plazma sistemleri için 0,5 saniyelik torç yukarı kalkma gecikmesi eklendi. Bu ayar, ArcGlide kontrol modülü içinde bir dip svici kurulumuyla seçilir.
- EDGE Pro ve Command THC arasındaki seri iletişim kontrolleri artık operatör Döngü Başlat'a bastıktan sonra yapılmaz. Bu değişiklikle, büyük yuvaların kesiminde görüntülenen "MCC Yanıt Vermiyor" hatasını ortadan kaldırır.
- Bir manuel hareket gerçekleştirirken döngüyü durdura basılması artık bir Phoenix uygulama hatası görülmesine neden olmaz.
- İstasyon devre dışı bırakıldığı için Hypernet'in ArcGlide THC ile iletişimi devre dışı bırakılırsa, CNC artık operatör Döngü Başlat'a bastıktan sonra "İstasyon Seçimi Gerekliyor" mesajını görüntüler.
- Powermax65/85'in port ayarları, yapılan bir değişiklik Plazma işlemi ekranına kaydedildikten sonra, Tam ve Monitör arasında beklenmedik bir şekilde değişmez.
- CNC ve ArcGlide arasında Hypernet iletişimleri yeniden kurulduktan sonra, Sistem Hatası Watch Window ve Durum Mesajı alanında Hypernet iletişim hataları artık görüntülenmez.
- "Sorun" iletişim mesajı, "Donanım Arızası veya Sorunu, Olası Yüksek Frekans...Makine Kapatılıp Açılmalı." mesajı ile değiştirildi.
- Phoenix artık sadece istasyonları etkin cihazlarla iletişime geçer. Çünkü istasyon svici açık (ON) pozisyonundadır, CNC programı içinde bir M37 kodu bulunur veya istasyon svici Program pozisyonundadır.
- Kesim Yolu Öğret ekranından çıkıldığında hareket işaretleri (bayraklar) düzgün şekilde ayarlanır ve böylece torç hareket eder ve program engellenmez.

Yazılım güçlendirmeleri

- Phoenix yazılımında, ikinci köprü eksenleri artık HyPath veya SERCOS arayüzü aracılığıyla EDGE Pro CNC için desteklenir. İkinci köprü motoru eksenleri, iki torç aynasına ve peş peşe kesime veya aynı plaka üzerinde boru ve plaka kesmeye imkan tanır. Bu özellik EDGE Pro'da 6 eksen ve yazılımda etkinleştirilmiş 10 eksen gerektirir (etkinleştirme için parola gerekir).
- İstasyon Yapılandırması ekranına eklenen su jeti sistemleri desteği, belirli bir modelin seçilebilmesini sağlar. Bir su jeti sistemi yapılandırıldığında, kesim tabloları ve işlem ekranları da etkinleştirilir.
- Su jeti kurulumu ve operasyonu otomatikleştirilmiştir. Böylelikle otomatik aşındırıcı besleme oranı, dinamik, oynatma ve düşük basınçlı delme kontrolü sağlanabilir. Su jeti sorunu, düşük basınçlı delme, aşındırıcı kontrolü ve delme kontrolü için G/Ç noktaları eklenmiştir. Su jeti sorunu, düşük basınçlı delme, aşındırıcı kontrolü ve delme kontrolü için G/Ç noktaları eklendi.
- Phoenix artık özel bir boru kesme sisteminde veya yassı plaka ile boru kesme sistemi kombinasyonunda yuvarlak boru kesimini destekler. CNC, devir başına enkoder sayısı, boruyu döndürmek için ikinci köprü motoru eksenini kullanır. CNC ark gerilimini ve parça programından borunun dış yarı çapını kullanarak kesme yüksekliğini ve döndürme hızını kontrol altında tutar.
- Parça programları içindeki yeni M kodları delme, dış açma ve takım değiştirme döngüleri için çıkışları harici bir PLC'de etkinleştirir. Bu özellik, çok takımlı bir kesim sehpasının kablo tesisatını, kurulumunu ve işletimini basitleştirir.
- Bevel kesme AB/CXYZ bevel yapılandırmalarını da içerecek şekilde geliştirildi. Bu geliştirmeye A, B/C, X, Y ve Z eksenleri (+ çift taraflı bir sürücüde X2 veya Y2) kullanılarak, takım bir merkez noktasında pozisyonlandırılır ve burada tutulur; tezgah yapılandırması ve kurulumu basitleşir. Ayrıca, HPR plazma sistemlerine yönelik yeni bevelleme sarf malzemeleri, torç ucunun çalışma parçasını daha yakından ve daha yüksek açılarla kesmesini sağlar.
- Powermax65/85 seri bağlantısı, Hypertherm CNC ile RS-485 seri iletişime izin vererek, güç kaynağının, akım ve gaz basıncı dahil olmak üzere, daha iyi kontrol edilemesini ve çalıştırılmasını sağlar. Phoenix yazılımında, yeni Powermax Diyagnostikler ekranı üzerinde G4 sistemleri için geliştirilmiş diyagnostikler vardır.
- Phoenix yazılımı artık bir lazer interferometre tarafından toplanan hareket telafisi verisini hareket kontrolüne dahil edebilir. Bu özellik, ölçülen ve komutlu hareket arasındaki farklılıkları dinamik bir şekilde telafi edebilir.
- CNC'ye bir True Hole parça programı yüklendiğinde, Phoenix doğru G/Ç ayarlarını, kurulumu ve işlem değerleri ile konsol ayarlarını otomatik olarak doğrular. Ayarlar doğruysa, Ana ekranda parça programı dosya adı altında "True Hole Teknolojisi ile" metni görüntülenir. Hatalar varsa, Phoenix bunların otomatik olarak düzeltmeyi önerir veya düzeltici eylemler hakkında bilgi sağlar.
- Bir Yardım düğmesi artık hata mesajlarını, çevrimiçi Yardım'ın hata arıza tespiti bölümüne bağlar.

- Phoenix yazılımına sarf malzemesi değiştirme talimatları eklenmiştir ve bu talimatlara, sistem yapılandırmasına göre, doğrudan sarf malzemesi değiştirme ekranından veya CutPro Sihirbazı üzerinden ulaşılabilir.
- HPRXD kesim tablolarına yeni kalınlıklar (9 mm ve 16 mm) eklendi. Program kodları için ilgili Fdeğerleri de eklendi.
- Powermax65/85 durum mesajları "Powermax –" belirteci ile ayrıştırılır.

Yazılım çözümleri

- Bir parça programı içindeki, kesim tablosu değerlerini geçersiz kılan akım ayarı değiştirme kodları, artık otomatik gaz plazma sistemine gönderildiği gibi İşlem ekranında akımı da değiştiriyor.
- CNC, şimdi delme noktasına git sonrasında ilk delme noktasını keser.
- Artık tüm işlem değişiklikleri, bir parça programı çalıştırıldığında, ilk olarak HPR plazma sistemine gönderilir.
- Bir Powermax65/85 seri bağlantısı, İşlem ekranında veya kesim tablolarında değişiklikler yapıldıktan sonra Tam modda kalır.
- Hata mesajlarında, donanım sorunlarıyla ilgili mesajları Donanım Arızası olarak etiketlenir.

Yazılım güçlendirmeleri

- İstasyon Yapılandırma ekranına, Hypertherm HFL015 lazer sistemi desteği eklendi. Lazer açılır listesinden HFL015 seçilirse, Kafa açılır listesinde LF150 seçimi yapılabilir. Bu seçimler Hypernet'i lazer ile EDGE Pro CNC arasında etkinleştirir, lazer kesim tablolarını kullanılabilir hale getirir ve Sensor THC/HFL015 Lazer işlemi ekranını oluşturur.
- İstasyon Yapılandırma ekranı boyut olarak genişletilmiştir ve artık lazer ve su jeti opsiyonlarını içerir. Şimdi her ekranda 2 istasyon kurulumu ile 4 ekran mevcuttur.
- 5 eksenli dinamik enterpolasyonda transformasyon yönetimi gerektiren bevel sistem tasarımlarına, yükseklik ve bevel açısı için doğru torç yönünü sağlamak üzere destek eklendi.
- Lifter için düşük hızda bir çıkış eklenerek, lifter hareketi başladığında ve torç plakaya yakın olduğunda ince hareket ayarı yapılabilmesi sağlandı.
- HyPro2000 ve Powermax G4 torçlar için kesim tabloları eklendi. Ayrıca yeni G59 kodları eklenerek, bu torçların kesim tablolarının parça programlarında otomatik olarak kullanılabilmesi sağlandı.
- Kesme sisteminin True Hole parça programlarının performansını optimize edecek şekilde ayarlandığının doğrulanması için yordamlar eklendi. Optimize edilmemiş ayarlar varsa, bunlar bir mesaj penceresinde listelenir. Bu pencerede CNC'ye mümkün olduğunda ayarları düzeltmesi yönünde talimat veren bir Otomatik Düzelt düğmesi de vardır.
- Sarf malzemelerinin nasıl değiştirileceği ile ilgili bilgilere erişim sağlamak amacıyla CutPro Sihirbazı, Sarf Malzemeleri Değiştirme ve Yardım ekranlarına düğmeler eklendi.
- HPR kesim tablosu içine yeni bir yazılım tuşu yerleştirilmiş ve böylelikle kullanıcının kesim tablosu ayarlarını CNC'den bir HPR otomatik gaz sistemine gönderebilmesi sağlanmıştır. Bu özellik, kullanıcının işlemin doğru bir şekilde gönderildiğini doğrulamasına ve kesme akışı testini ve diğer testleri gerçekleştirmesine imkan tanır.
- Hata mesajı penceresi, hata numarasını ve üç yeni yazılım tuşunu içerecek şekilde yeniden tasarlandı. Ayarlar yazılım tuşu kullanıcıyı Ayarlar ekranına geri getirir. Manuel yazılım tuşu kullanıcının bir hatayı düzeltmek için manuel fonksiyonları gerçekleştirmesini sağlar. Yardım yazılım tuşu Hata Mesajı bölümünün başında çevrimiçi Yardım'ı görüntüler.
- Hareketin bir eksene doğru komutlandığının belirtilmesi için üç yeni çıkış oluşturuldu. Bu çıkışlar bir kesim sehpasında emniyet devresi veya indikatör ışıkları için kullanılabilir.

Yazılım çözümleri

- Joystick hareketi, sihirbazın vaktinden önce iptal edilmesinin önlenmesi için CutPro Sihirbazı ve Align Wizard'ının belirli aşamalarında bloke edilir.

Phoenix Software Version 9.60.0 Sürüm Notları

- Artık EDGE Pro her durumda G59 V5xx işlem değişikliklerini HPRXD'ye gönderiyor ve kesim yaparken işlemleri değiştirebiliyor.
- Operatör bir plaka hizalamasını tamamladığında ve CNC Final Plaka Hizalaması hareketini gerçekleştirirken tüm manuel hareketler bloke edilir.
- Yeni durum mesajları (Yazılım Limiti, SafetyMat, E-stop, Uzaktan Duraklat, Sürücü Devredışı ve Torç Çarpışması) şimdi Ana ekranda ve Eksenleri Homla ekranında durum mesajları olarak görüntülenir.

Yazılım güçlendirmeleri

- Yazılıma HPR800XD plazma sistemleri için kesim tabloları eklendi.
- Osiloskop fonksiyonu artık bir ArcGlide THC için ark gerilimini kaydetme becerisine de sahiptir.
- ArcGlide hatası parça programında duraklamaya neden olursa bir hata mesajı görüntülenir.
- ArcGlide hata mesajlarında yer alan Yardım düğmesi, Hata mesajları bölümündeki ArcGlide Kullanma Kılavuzu'nu açar.
- Manuel hareket hızı ve kerf, Watch Window'da aynı konumu paylaşır. Artık, Manuel Hareket penceresi açık olduğunda veya program duraklatıldığında, manuel hareket hızı görüntülenerek, kullanıcının mevcut durumda seçili olan hareket hızını görebilmesi sağlanır.
- Manuel Ofset Etkin mesajı görüntülenerek operatöre bu durum hatırlatılır.
- CNC veya sürücüler devre dışı bırakılır ve operatör CutPro Sihirbazı veya Align Wizard'a erişmeyi denerse, operatöre CNC veya sürücülerin devre dışı bırakıldığını hatırlatan bir mesaj görüntülenir. Operatörün sihirbazlardan birine erişebilmesi için öncelikle CNC veya sürücülerin etkinleştirilmesi gerekir.
- Bir yazılım tuşu, Tüm THC Olmayanları Test Et, Sürücüler ve Motorlar ekranına eklendi. Bu tuş, kullanıcının THC ekseninde tüm eksenlere bir hareket test uygulamasını sağlar. Tümünü Test Et yazılım tuşu ile yine tüm sürücü eksenleri test edilebilir.
- HPR çıkışları, HPR Diyagnostik penceresinden açılmaya zorlandıklarında, artık sadece 60 saniye boyunca açık kalır.
- Bir parça programı duraklatıldığında ve torç yolda ileri veya geri taşınırken ya da bir delme noktasına taşınırken, program G59 V5xx V6xx kodlarına geri döner ve bunları yeniden çalıştırır. Bu, işlem kodları parça programında atlandığında bile, doğru işlemin kullanıldığını garantiler.
- Kesim hızı bundan böyle sadece bir parça programı çalıştırılırken veya denenirken, son parçaya sürdürürken veya kesim modları arasında geçiş yaparken güncellenir.
- Torçları köprüde aralamak için kullanılan M modu M34 Tdeğeri, şimdi torç 2 ile başlar (değer = 1) çünkü ilk torç (Ana) köprüde sabitlenir. Bu kod, torç 3'ü aralamak için M34 T2 kodu, torç 4'ü aralamak için M34 T3 kodu vb. şeklinde kullanılmışsa, öncesiyle uyumludur.
- G00 Zdeğeri, etkinleştirilen tüm THC'ler için bir Z eksen hareketi gerçekleştirir. Bu kod, manuel moddaki tüm THC'leri Z değerine kaldırır veya indirir.
- Program hız potu artık manuel bir yarı kesme sırasında kesim hızını kontrol ederek operatörün yarı kesme hızını kontrol edebilmesini sağlar.

- Command THC şimdi Watch Window'daki İlerleme tuşları kaldırılıp indirilebilir. Bu tuşlar, Ana pencerede, Manuel Opsiyonlar'da, CutPro Sihirbazı ve Align Wizard'da da kullanılabilir.
- Otomatik torç aralama, 2 torçlu bir kesme sistemini, ikinci köprü motorunu aralamak için kullanılabilir. Torçlar hom pozisyonunda olmalıdır; kullanıcı sonra Manuel Opsiyonlar penceresinde, aralık bırakacağı torcu (ana veya ikincil) seçer, aralama mesafesini seçer ve Torçları Aralama yazılım tuşuna basar.
- Çift bevel kafalı SERCOS CNC'lerde bevel hızı bundan böyle kafa 1 ve kafa 2 arasında ölçeklenebilir ve her iki kafanın hızı da tutarlı olur.
- SERCOS EDGE Pro CNC'lerde artık bir ikinci köprü motoru eksenile birlikte mutlak enkoderler kullanılabilir.
- SERCOS sürücü amplifikatöründeki mutlak konum artık SERCOS halkasının başlatmaları sonrasında CNC'de gösterilen pozisyonla eşleşir.
- Bosch Indradrive SERCOS sürücülerinin hata kodlarında şimdi sürücü amplifikatöründe görüntülenen 5 karakter ve hata kodları bulunur. Bu kodlar CNC üzerindeki kodlardan farklı görünse de, aynı hatayı gösterir.

Yazılım çözümleri

- EDGE Pro CNC, ArcGlide THC ve HPR plazma sistemli yapılandırmalarda, temel bir HPRXD veya ArcGlide hatası meydana gelirse kesme işlemi durdurulur. Buna ek olarak, bir hata mesajı görüntülenir. Bu mesajın alınması ve kesme işlemine devam etmeden önce hatanın giderilmesi gerekir.
- HPR Watch Window seçildiğinde kesme süresi parametreleri artık HPR parametrelerinin üstünde görüntülenmez.
- Torç çarpışması veya benzeri bir hata sonrasında, hareketin gerçekleşebilmesi için operatörün mesaj iletişim kutusunun alındığını onaylaması gerekir. İlerleme sırasında hata meydana gelirse, hareket kontrollü olarak durdurulacaktır.
- Command THC artık operatörün kesim yapmadığı her zaman manuel moddadır. Bu, ön panel sviçlerinin her koşul altında işlev görmesini sağlar.
- M00 (program durdurma) kodlu ESSI parça programlarında, kesim yolu kesme veya deneme sırasında artık parçadan ofseti görüntülemez.
- EDGE Pro CNC'de, bir kullanıcı joysticki Homlama penceresine taşır ve sonra Manuel Hareket penceresinden çıkarsa, artık uygulama hataları meydana gelmez.

Phoenix Software Version 9.50.0 Sürüm Notları

Yazılım güçlendirmeleri

- Phoenix yazılımının bu güncellemesine ArcGlide THC desteği eklenmiştir. Özellikler arasında şunlar vardır:
 - Basitleştirilmiş ArcGlide İşlem kurulumu.
 - Watch Window'da Hypernet G/Ç, HPR ve ArcGlide THC hataları için yeni opsiyonlar.
 - ArcGlide diyagnostik kontrolleri ve bilgileri için yeni ekran.
 - Yeni program kodları ve ayar geçersiz kılma seçenekleri.
 - Büyük yerleştirmelerde üretimi artıracak IHS Atlama parametresi.
 - HPRXD ve Hypertherm ProNest yazılımı ile birlikte kullanıldığında daha hızlı kesim-kesim döngü süresi elde edilmesi için Rapid Ignition™ teknolojisi.
- Bazı bevel kafası mekanik tasarımlarıyla birlikte kullanıldığında bağımsız A ve C eksen operasyonu için daha fazla destek.
- Çok farklı kafa tasarımlarıyla kullanılabilmesi açısından bevel kesme için yeni geliştirilmiş uygulama stratejileri eklendi.
- En son parçayı, ayarı, tuş günlükleme ve hata dosyalarını içeren tek adımda arıza tespiti .zip dosyası.
- Joystick ve hız potları bundan böyle ekranların çoğunda tabla hareketi ve hız kontrolü sağlar.
- Watch Window'daki Sensor THC Kaldır ve İndir ilerleme tuşlarında artık 3 hız kullanılır. Manuel Opsiyonlar hız ayarları artık plazma ve oksigaz ile kesim sırasında hangi hızların kullanıldığını ve etkin olduğunu kontrol eder.
- Hem Sensor THC hem de ArcGlide THC torcu yukarı çekmeden önce Kesme Algısı'nın kaldırılmasını bekler.
- Plaka temasıyla ilerleniyorsa, sadece bir torç çarpışması meydana gelir.

Yazılım çözümleri

- Torç Yüksekliği Devredışı, ilk bevel parçasının ilk segmentinden sonra artık açık kalmaz.
- Sensor THC üzerindeki manuel kaldır ve indir sviçleri artık her zaman bir HD4070 plazma sistemiyle çalışır.
- Bekleyen F kodları artık herhangi bir yeni hız talebinde, özellikle operatör bir deneme sırasında deneme modundan plazma moduna geçerken iptal edilir.
- Command THC artık tam geri çekme parametresini Plazma İşlemi ekranında tutar.
- Joystick artık her durumda Align Wizard'da çalışır.

Yazılım güçlendirmeleri

- Phoenix yazılımında True Hole teknolojisi etkinleştirildi. Bir parça programında True Hole teknolojisi kullanılıyorsa, kesme ve duraklatma ekranlarında "True Hole Teknolojisi ile" mesajı görüntülenir.
- CutPro Sihirbazı şimdi şunları gerçekleştirir:
 - Operatörden parça programı içindeki işlem seçimlerine göre doğru sarf malzemelerini yüklemesini ister.
 - Operatörden parça programı içindeki işlem seçimlerine göre doğru plaka malzemelerini yüklemesini ister.
 - Parça programı içinde geçerli bir kesim tablosu seçilirse işlem seçimi istemlerini atlar.
- Phoenix yazılımına yönelik Yardım'a ek olarak, CNC'de Hypertherm plazma ve CNC sistemleri için Phoenix yazılımıyla aynı dil seçeneklerine sahip kullanma kılavuzları bulunur. Kullanıcılar Yardım düğmesine tıklayarak bu kılavuzlara erişebilirler.
- Kesim tezgahı üreticileri kendi kullanma kılavuzlarını .pdf formatında CNC'ye yükleyebilir ve kullanıcıların Yardım düğmesini tıklayarak bunlara ulaşmalarını sağlayabilir.
- HPR hatalarına yönelik arıza tespiti adımları artık CNC'de Yardım içinde de kullanılabilir.
- Kullanıcılar CNC anakartını test ederek Phoenix dışında başka bir uygulamanın CNC işlemcisine aşırı yük oluşturup oluşturmadığını tespit edebilir.
- HPR130XD ve HPR260XD plazma sistemleri için de kesim tabloları eklendi.

Yazılım çözümleri

- Parça programları Duraklat, Kesim Yolunda Geri Git ve Devam Et sonrasında artık bir önceki yanlış düşey eğme açısıyla devam etmez.
- Sistem artık Sensor THC için Torcu Yükselt ve İndir yazılım tuşlarının etkinleştirildiğini algılar ve bunların Align Wizard içinde düzgün şekilde çalışmasını sağlar.
- Ark gerilimi İşlem İzleme ekranında değiştirilirse, İşlem ekranında da değiştirilir.
- F kodlu parça programları artık Duraklat ve Devam Et sonrasında bu kodları doğru bir şekilde yürütür.

Yazılım güçlendirmeleri

- SERCOS bulunmayan EDGE Pro sistemleri için altı analog eksen desteği eklenmiştir.
- HyPath arayüzlü EDGE Pro sistemleri için 48'e kadar analog G/Ç desteği eklenmiştir.
- Tüm EDGE Pro sistemlerinde olası donanım sorunlarının arıza tespiti için arayüz diyagnostik testleri eklendi:
 - Ön panel
 - Seri port
 - USB portu
- HyPath sistemleri için ek arayüz testleri eklendi:
 - Servo eksen portları
 - G/Ç portları
 - Sensor THC portları
- EDGE Pro için temiz ve alan gücü kaynaklarının otomatik izlenebilme özelliği eklendi.
- CNC'deki çevrimiçi Yardım'a kesimi optimize etme ipuçları eklendi.
- 9.00 sürümü yazılımı çalıştırılmadan önce EDGE Pro donanımı için çekler eklenmiştir.
- HPR/4070 Güç Kaynağını Devre Dışı Bırak mesajı artık hareket sırasında görüntülenmez.
- Bir USB bellek cihazından sabit sürücü klasörüne yükleme yaparken unicode dosya adları artık Yükle ve Kaydet ayar ekranlarında görüntülenir.
- Sensor THC'li sistemlerde, Sensor THC hom svici (homlama sonrasında bile) açık konumdaysa ve Nozul Teması Etkin çıkışı açık (ON) konumdaysa (bu IHS yüksekliğine ulaşıldığında meydana gelir), THC bir IHS hareketine başlar.

Not: Bu otomatik olarak gerçekleşir ve ayarlanabilen bir parametre değildir.
- Dönüştürülmüş bevel kafası kullanımı için destek eklenerek, Duraklat ve Devam Et kullanıldığında, dönüştürülmüş açılarının korunması sağlanmıştır.
- Dokunmatik ekranı bulunmayan Phoenix Sürüm 7.0 ve 8.0 kullanıcıları için fare ile gezinme becerisi geliştirildi.

Not: Kullanıcıların imleci ekranda hareket ettirmek için önce fareyi tıklamaları gerekir.

Yazılım çözümleri

- Kullanıcılar aynı işlemde HPRXD ve HPR arasında geçiş yaptıklarında, kullanıcının Kesim Tabloları ekranından aşağıdaki koşullarda çıkış yapması durumunda, MCC Yanıt Vermiyor mesajı artık görülmez:
 - a. XD Torç tipi ve Argon markalama seçildiğinde.
 - b. Torç Tipi seçimi standart HPR'ye geri çevrildiğinde.
 - c. Tamam'a tekrar basıldığında.
- Bevel ve Shape Wizard ile X veya Y aynalama kullanıldığında, kullanıcının aşağıdaki işlemleri yapması durumunda, düşey eğme eksenini, artık doğru şekilde eğim yapar:
 - a. Bir parçayı yükler, Parça Opsiyonları'na girer ve 90 dereceyi ve Y Ayna opsiyonlarını seçer.
 - b. Shape Wizard'a girer, vurgulanan satırı seçer ve Segmenti Değiştir'e basar.
 - c. Torcu kaldır/indir ilerleme tuşları Watch Window'da gri renkte görüldüğünde, bu tuşlar Command THC veya Sensor THC için artık işlem yapamazlar.
- Bir düşey eğme açısı Sensor THC IHS sırasında etkin durumdaysa, aşağıdaki adım sırası tamamlandıktan sonra delinir:
 - a. Kes
 - b. Duraklat
 - c. Devam Et
 - d. Duraklat
 - e. Kesim yolunda bir delmeyle geri git