

Logiciel Phoenix[®], version 10.26.0

Notes de mise à jour

809720FR | Révision 41 | Avril 2025

Hypertherm, Inc.

21 Great Hollow 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)

800-643-9878 Tel (Technical Service)

technical.service@hypertherm.com (Technical Service)

800-737-2978 Tel (Customer Service)

customer.service@hypertherm.com (Customer Service)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

52 55 5681 8109 Tel
52 55 5681 7978 Tel
soporte.tecnico@hypertherm.com (Technical Service)

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.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

Solaris @ Kallang 164
164 Kallang Way #03-13
Singapore 349248, Republic of Singapore
65 6841 2489 Tel
65 6841 2490 Fax
marketing.asia@hypertherm.com (Marketing)
techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

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)
techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Europe B.V.

Laan van Kopenhagen 100
3317 DM Dordrecht
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.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

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)

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

55 11 5116-8015 Tel
tecnico.sa@hypertherm.com (Technical Service)

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)
techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Pty. Limited

Level 57, 25 Martin Place
Sydney, New South Wales, 2000.
+61 (02) 9238 2138 Tel
www.hyperthermassociates.com

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)
technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

© 2025 Hypertherm, Inc. Tous droits réservés. Société détenue à 100 % par ses associés.

EDGE, EDGE Connect, Phoenix, HPR, HPRXD, CutPro, ProNest, Sensor THC, True Hole, XPR300, Powermax, SYNC et Hypertherm sont des marques d'Hypertherm, Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis ou dans d'autres pays. EtherCAT est une marque de commerce de Beckhoff Automation. Toutes les autres marques de commerce sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

La gérance environnementale est l'une des valeurs fondamentales d'Hypertherm. www.hypertherm.com/environment

Table des matières

Installation des mises à jour	15
Avant de commencer	15
Étape 1 : Sauvegarder les fichiers du système de commande numérique par ordinateur (CNC)...	15
Étape 2 : Sauvegarder les tableaux de coupe personnalisés (le cas échéant).....	16
Étape 3 : Sauvegarder une console de l'opérateur du logiciel personnalisée (le cas échéant).....	16
Étape 4 : Sauvegarder l'image de la CNC.....	16
Étape 5 : Télécharger les mises à jour logicielles pour CNC.....	16
Étape 6 : Installer les mises à jour logicielles de la CNC.....	17
Exécuter le programme d'installation de la suite EDGE Connect	17
Étape 7 : Mettre à jour le micrologiciel XPR (le cas échéant).....	19
Étape 8 : Supprimer le programme d'installation	20
Étape 9 : Mettre à jour les manuels d'assistance technique	20
Télécharger les manuels d'assistance technique des produits Hypertherm.....	20
Installer les manuels d'assistance technique Hypertherm sur la commande numérique par ordinateur (CNC)	20
Installer la version de bureau de ProNest (facultatif).....	21
Version 10.26.0	22
Notes de mise à jour	22
Améliorations apportées à Phoenix.....	22
Améliorations apportées à XPR.....	22
Améliorations apportées à Powermax.....	22
Résolutions concernant Phoenix	23
Résolutions concernant XPR.....	23

Résolutions générales.....	23
Versions du logiciel.....	24
Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix.....	24
Affiché sur l'écran Tableau de coupe.....	24
Affiché dans l'application Web XPR pour XPR170 et XPR300.....	25
Affiché dans l'application Web XPR pour XPR460.....	25
Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités.....	25
Autre.....	27
Version 10.25.0	28
Notes de mise à jour	28
Améliorations apportées à Phoenix.....	28
Améliorations apportées à XPR.....	28
Améliorations générales	28
Résolutions concernant Phoenix	29
Résolutions concernant XPR.....	29
Résolutions générales.....	30
Versions du logiciel.....	32
Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix.....	32
Affiché sur l'écran Tableau de coupe.....	33
Affiché dans l'application Web XPR pour XPR170 et XPR300.....	33
Affiché dans l'application Web XPR pour XPR460.....	33
Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités.....	34
Autre.....	35
Version 10.24.0	36
Notes de mise à jour	36
Améliorations apportées à Phoenix.....	36
Résolutions concernant Phoenix	43
Résolutions concernant XPR.....	43
Résolutions concernant Powermax.....	44
Résolutions générales.....	44
Versions du logiciel.....	47
Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix.....	47
Affiché sur l'écran Tableau de coupe.....	47
Affiché dans l'application Web XPR pour XPR170 et XPR300.....	49
Affiché dans l'application Web XPR pour XPR460.....	49
Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités.....	49
Autre.....	50

Version 10.23.2	52
Notes de mise à jour	52
La version 10.23.2 du logiciel Phoenix® a été publiée le 16 avril 2024.	52
Résolution de problèmes dans Phoenix.....	52
Versions logicielles	53
Affichés sur l'écran des diagnostics de Phoenix	53
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	54
Présenté dans l'application Web XPR.....	54
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	54
Autre	55
 Version 10.23.0	 56
Notes de mise à jour	56
Améliorations apportées à Phoenix.....	56
Résolution de problèmes dans Phoenix.....	57
Résolutions dans XPR	57
Corrections générales.....	57
Versions logicielles	59
Affichés sur l'écran des diagnostics de Phoenix	59
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	60
Présentés dans l'application Web XPR.....	61
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	61
Autre	62
 Version 10.22.0	 63
Notes de mise à jour	63
Nouvelles caractéristiques	63
Améliorations apportées à Phoenix.....	65
Résolutions concernant Phoenix	66
Résolutions générales.....	66
Résolutions concernant Sensor THC.....	66
Versions du logiciel.....	67
Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix.....	67
Affiché sur l'écran Tableau de coupe	67
Affiché dans l'application Web XPR.....	68
Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités	68
Autre	69

Version 10.21.0	70
Notes de mise à jour	70
Nouvelles caractéristiques	70
Améliorations apportées à Phoenix.....	72
Résolutions concernant Phoenix	73
Résolutions générales.....	73
Résolutions concernant XPR.....	74
Résolutions concernant Sensor THC.....	74
Versions du logiciel.....	75
Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix.....	75
Affiché sur l'écran Tableau de coupe	75
Affiché dans l'application Web XPR.....	76
Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités	76
Autre	77
Version 10.20.0	78
Notes de mise à jour	78
Nouvelles caractéristiques	78
Améliorations apportées à Phoenix.....	79
Résolutions concernant Phoenix	79
Résolutions générales.....	79
Résolutions concernant XPR.....	81
Résolutions concernant Powermax.....	81
Versions du logiciel.....	82
Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix.....	83
Affiché sur l'écran Tableau de coupe	83
Affiché dans l'application Web XPR.....	84
Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités	84
Autre	85
Version 10.19.3	86
Release notes	86
XPR resolutions	86
Software versions.....	87
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	87
Shown on the Cut Chart screen.....	87
Shown in the XPR web application	88
Shown on the Windows Programs and Features screen	88
Other	88

Version 10.19.2	90
Release notes	90
La version 10.19.2 de Phoenix a été publiée le 9 décembre 2021	90
New features	90
Phoenix improvements	91
Phoenix resolutions	91
XPR resolutions	92
Software versions	93
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	93
Shown on the Cut Chart screen	93
Shown in the XPR web application	94
Shown on the Windows Programs and Features screen	94
Other	94
 Version 10.18.1	 96
Release notes	96
Phoenix improvements	96
Sensor THC improvements	97
Phoenix resolutions	97
Software versions	99
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	99
Shown on the Cut Chart screen	99
Shown in the XPR web application	100
Shown on the Windows Programs and Features screen	100
Other	101
 Version 10.18.0	 102
Release notes	102
Phoenix improvements	102
Phoenix resolutions	103
Software versions	104
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	104
Shown on the Cut Chart screen	104
Shown in the XPR web application	105
Shown on the Windows Programs and Features screen	105
Other	105

Version 10.17.0	107
Release notes	107
New and updated documentation	107
Phoenix improvements	108
Phoenix resolutions	109
Software versions	110
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	110
Shown on the Cut Chart screen	110
Shown in the XPR web application	111
Shown on the Windows Programs and Features screen	111
Other	111
 Version 10.16.0	 113
Release notes	113
Phoenix improvements	113
Phoenix resolutions	114
Software versions	115
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	115
Shown on the Cut Chart screen	115
Shown in the XPR web application	116
Shown on the Windows Programs and Features screen	116
Other	116
 Version 10.15.0	 117
Release notes	117
New and updated documentation	117
Phoenix improvements	117
Phoenix resolutions	118
Software versions	119
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	119
Shown on the Cut Chart screen	119
Shown in the XPR web application	120
Shown on the Windows Programs and Features screen	120
Other	120
 Version 10.14.0	 121
Release notes	121
New and updated documentation	121
Phoenix improvements	121
Phoenix resolutions	122

Software versions.....	124
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	124
Shown on the Cut Chart screen.....	124
Shown in the XPR web application	125
Shown on the Windows Programs and Features screen.....	125
Other	125
Version 10.13.2	126
Notes de mise à jour	126
Résolutions de problèmes dans Phoenix	126
Versions logicielles	127
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	127
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	127
Présentés dans l'application Web XPR.....	128
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	128
Autre.....	128
Version 10.13.0	129
Notes de mise à jour	129
Documentation nouvelle et mise à jour	129
Améliorations apportées à Phoenix.....	130
Résolutions de problèmes dans Phoenix	130
Versions logicielles	132
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	132
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	132
Présentés dans l'application Web XPR.....	133
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	133
Autre	133
Version 10.12.0	134
Notes de mise à jour	134
Documentation nouvelle et mise à jour	134
Améliorations apportées à Phoenix.....	135
Résolutions de problèmes dans Phoenix	136
Versions logicielles	138
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	138
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	138
Présentés dans l'application Web XPR.....	139
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	139
Autre	139

Version 10.11.0	140
Notes de mise à jour	140
Améliorations apportées à Phoenix.....	140
Améliorations apportées à XPR.....	140
Améliorations apportées à ProNest CNC.....	141
Résolutions de problèmes dans Phoenix	141
Versions logicielles	143
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	143
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	143
Présentés dans l'application Web XPR.....	144
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	144
Autre.....	144
 Version 10.10.1	 145
Notes de mise à jour	145
Résolution de problèmes dans Phoenix.....	145
Versions logicielles	147
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	147
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	147
Présentés dans l'application Web XPR.....	148
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	148
Autre.....	148
 Version 10.10.0	 149
Notes de mise à jour	149
Documentation nouvelle et mise à jour	149
Améliorations apportées à Phoenix.....	149
Améliorations apportées à XPR.....	150
Améliorations apportées à Powermax.....	150
Résolution de problèmes dans ProNest.....	150
Résolution de problèmes dans Phoenix.....	151
Versions logicielles	152
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	152
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	152
Présentés dans l'application Web XPR.....	153
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	153
Autre.....	153

Version 10.9.0	154
Notes de mise à jour	154
Documentation nouvelle et mise à jour	154
Améliorations apportées à Phoenix.....	155
Améliorations apportées à XPR.....	155
Améliorations apportées à ProNest.....	155
Résolution de problèmes dans Phoenix.....	155
Versions logicielles	158
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	158
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	158
Présentés dans l'application Web XPR.....	159
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	159
Autre	159
 Version 10.8.0	 160
Notes de mise à jour	160
Documentation nouvelle et mise à jour	160
Améliorations apportées à XPR.....	161
Améliorations apportées à ProNest.....	161
Améliorations apportées à Phoenix.....	161
Résolution de problèmes dans Phoenix.....	162
Versions logicielles	164
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	164
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	165
Présentés dans l'application Web XPR.....	165
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	165
Autre	165
 Version 10.7.0	 166
Notes de mise à jour	166
Nouvelles caractéristiques.....	166
Nouveaux documents et mises à jour.....	167
Améliorations.....	167
Résolutions de problèmes dans Phoenix	167
Versions logicielles	170
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	170
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	170
Présentés dans l'application Web XPR.....	171
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	171
Autre	171

Version 10.6.1	172
Notes de mise à jour	172
Résolutions de problèmes dans Phoenix	172
Versions logicielles	174
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	174
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	175
Présentés dans l'application Web XPR.....	175
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	175
Autre	175
 Version 10.6.0	 176
Notes de mise à jour	176
Nouveaux documents et mises à jour.....	176
Améliorations.....	176
Résolutions de problèmes dans CNC ProNest.....	178
Résolutions de problèmes dans Phoenix	178
Versions logicielles	181
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	181
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	182
Présentés dans l'application Web XPR.....	182
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	182
Autre	182
 Version 10.5.0	 183
Notes de mise à jour	183
Nouveaux documents et mises à jour.....	183
Améliorations.....	183
Résolutions de problèmes dans Phoenix	184
XPR	185
ProNest.....	185
Versions logicielles	185
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	186
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	187
Présentés dans l'application Web XPR.....	187
Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows.....	187
Autre	187

Version 10.4.0	188
Notes de mise à jour	188
Annonces	188
Nouvelles caractéristiques	188
Améliorations.....	190
Types de torche.....	191
Code V.....	191
Nouveaux types d'embout.....	191
Résolutions de problèmes dans Phoenix	192
XPR	193
ProNest.....	194
Versions logicielles	194
Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix.....	195
Présentés sur l'écran des tableaux de coupe.....	195
 Version 10.3.1	 197
Notes de mise à jour	197
CNC ProNest.....	197
Informations relatives à la version pour cette publication du logiciel de CNC ProNest...	197
Résolutions de problèmes dans Phoenix	198
Versions logicielles	200
 Version 10.3.0	 201
Notes de mise à jour	201
Nouvelles caractéristiques	201
Améliorations.....	202
Résolutions de problèmes dans Phoenix	202
Versions logicielles	203
 Version 10.2.0	 204
Notes de mise à jour	204
Caractéristiques	204
Améliorations.....	204
Résolutions de problèmes dans Phoenix	205
Résolutions pour la CNC ProNest.....	206
Versions logicielles	207

Version 10.01.0	208
Notes de mise à jour	208
Caractéristiques	208
Améliorations.....	208
Résolutions	209
Versions logicielles	211
Installation de la version 10.01.0.....	212
Avant de commencer	212
Téléchargement et installation de la mise à jour.....	212

Installation des mises à jour

Ce document fournit des instructions relatives à la mise à jour des éléments suivants :

- Le logiciel du système de commande numérique par ordinateur (CNC)
- Les manuels d'assistance technique concernant la commande numérique par ordinateur (CNC)
- La version de bureau de ProNest (pour les clients qui utilisent ProNest uniquement)

Avant de commencer

Avant de mettre à jour le logiciel de la CNC, s'assurer d'avoir une clé USB disposant d'au moins 1 Go d'espace libre.

Étape 1 : Sauvegarder les fichiers du système de commande numérique par ordinateur (CNC)

Les fichiers système de la CNC (Phoenix.ini, LastPart.txt, Phoenix.xml, Network.xml, SystemErrors.log et autres) sont nécessaires pour restaurer la configuration actuelle de la CNC lors du dépannage. Hypertherm recommande d'effectuer une sauvegarde de ces fichiers avant de mettre à jour le logiciel.

1. Dans Phoenix, sélectionner **Principal > Fichiers > Enregistrer sur disque**.
2. Sélectionner **Enregistrer les fichiers système sur le disque > Enregistrer TOUT sur fichier Zip**.

Par défaut, les fichiers système sont enregistrés sous **Phoenix.zip** sur la clé USB.

Étape 2 : Sauvegarder les tableaux de coupe personnalisés (le cas échéant)

Les tableaux de coupe sont mis à jour automatiquement lors de l'exécution du programme d'installation de la suite EDGE Connect. Si des tableaux de coupe personnalisés sont utilisés, les sauvegarder sur une clé USB avant d'exécuter le programme d'installation de la suite EDGE Connect.

Étape 3 : Sauvegarder une console de l'opérateur du logiciel personnalisée (le cas échéant)

Si la CNC utilise la console de l'opérateur du logiciel par défaut d'Hypertherm, passer à [Étape 4 : Sauvegarder l'image de la CNC](#).

Si la CNC a une console de l'opérateur du logiciel personnalisée, nous recommandons de sauvegarder les fichiers figurant ci-dessous sur une clé USB.

- **Application de console de l'opérateur du logiciel personnalisée**, qui se trouve à l'endroit où elle a été initialement enregistrée.
- Le fichier **steps.json**, qui se trouve dans le dossier **C:\Phoenix**.

Étape 4 : Sauvegarder l'image de la CNC

Sauvegarder l'image de la CNC (y compris le logiciel du système d'exploitation, le logiciel Phoenix et les fichiers de configuration) afin de pouvoir restaurer le système de coupe à un état opérationnel antérieur si les fichiers sont corrompus.

Consulter *Sauvegarde et restauration du système* dans le *EDGE Connect Installation and Setup manual (Manuel d'installation et de configuration EDGE Connect) (809340)* pour obtenir des instructions. Les documents techniques sont accessibles à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

Étape 5 : Télécharger les mises à jour logicielles pour CNC

1. Sur le site Web www.hypertherm.com, pointez le curseur sur **Ressources** pour voir un menu déroulant. Dans le menu déroulant Ressources, sélectionnez **Base de connaissances du logiciel** sous Mises à jour logicielles et assistance.
2. Sur l'écran de connexion à la base de connaissances, entrez votre **nom d'utilisateur** et votre **mot de passe**, puis sélectionnez **Connexion**.



Si c'est la première fois que vous accédez à la base de connaissances, sélectionnez **Créer un compte**. Sélectionnez ensuite le **logiciel Phoenix CNC**, puis **Soumettre**. Dans le formulaire Créer un compte pour la base de connaissances, entrez les renseignements nécessaires, y compris votre modèle de CNC et votre numéro de série. Le numéro de série CNC se trouve sur l'étiquette du produit et il est également affiché sur l'écran **Configurations > Diagnostics** dans Phoenix.



Si vous ne connaissez pas votre mot de passe, sélectionnez **Mot de passe oublié**.

3. Dans la section **Téléchargements**, sélectionnez **Obtenir la dernière version du logiciel Phoenix**.
4. Sélectionnez **INSTALLATEUR DE LA SUITE D'APPLICATIONS EDGE CONNECT** pour télécharger le logiciel.
5. Enregistrer le fichier du programme d'installation de la suite EDGE Connect (EDGE_Connect_Suite.exe).
 - **Si en face de la CNC**, enregistrer le fichier à n'importe quel endroit sur la CNC, sauf dans le dossier C:\Phoenix. **Ne pas enregistrer ce fichier dans le dossier C:\Phoenix**.
 - **Si loin de la CNC**, enregistrer le fichier dans le répertoire racine d'une clé USB.



Si une copie du programme d'installation est enregistrée à l'emplacement cible, Windows modifie automatiquement le nom du fichier. Si cela se produit, supprimer l'ancien fichier *.exe et renommer le nouveau fichier *.exe. Par exemple, renommer EDGE_Connect_Suite(1).exe « EDGE_Connect_Suite.exe. »

Étape 6 : Installer les mises à jour logicielles de la CNC

Le programme d'installation de la suite EDGE Connect est un **fichier exécutable unique (.exe) qui met à jour tous les logiciels nécessaires** pour exécuter la EDGE Connect CNC.

Auparavant, le logiciel était mis à jour à l'aide d'une série de fichiers (PhoenixSuiteInstaller, Help.exe, cutchart.exe et ECSI.exe). Le nouveau programme d'installation de la suite EDGE Connect permet de mettre à jour l'ensemble de la CNC à l'aide d'un seul fichier.

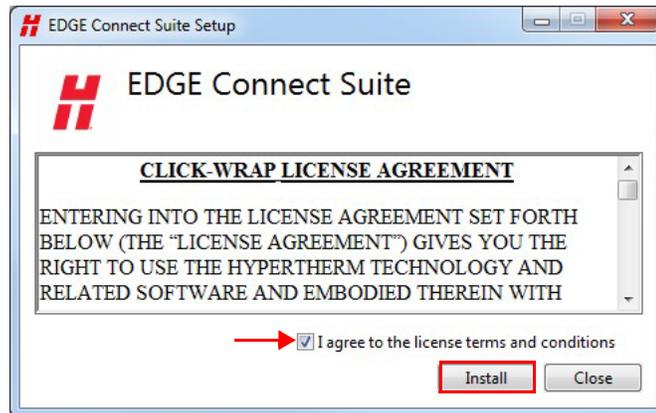
Pour obtenir la liste complète des logiciels mis à jour par le programme d'installation de la suite EDGE Connect, se reporter à la section *Versions logicielles* plus loin dans le présent document.

Exécuter le programme d'installation de la suite EDGE Connect

Avant d'exécuter le programme d'installation de la suite EDGE Connect, s'assurer que le fichier EDGE_Connect_Suite.exe téléchargé précédemment grâce aux étapes de la [page 16](#) est enregistré à n'importe quel endroit sur la CNC, à l'exception du dossier C:\Phoenix. Si le fichier est enregistré sur une clé USB, l'enregistrer localement sur la CNC avant d'exécuter le programme d'installation en suivant les étapes ci-dessous.

1. Sur la CNC, cliquer sur le bouton **Démarrer de Windows®**  et se rendre à **Explorateur de fichiers**  afin de localiser le fichier **EDGE_Connect_Suite.exe**.
2. Double-cliquer sur le fichier **EDGE_Connect_Suite.exe**. Une fenêtre de programme d'installation apparaît.

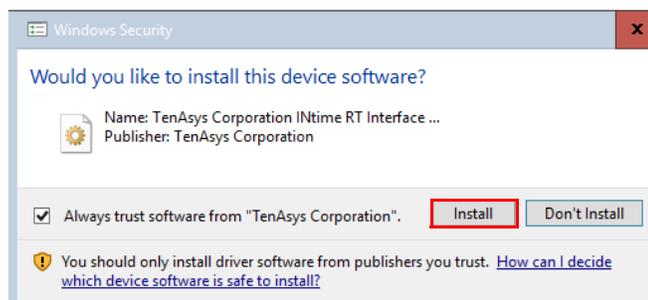
3. Cocher la case pour accepter les conditions générales d'utilisation, puis cliquer sur **Installer**.



4. Une barre de progression de la configuration s'affiche, indiquant que la mise à jour est en cours. Tous les logiciels pour lesquels des mises à jour sont disponibles se ferment automatiquement en arrière-plan.
5. Selon la version du logiciel à partir de laquelle la mise à jour est effectuée, les invites 5a à 5c pourraient s'afficher.
 - a. Sélectionner **Redémarrer** si ces invites s'affichent.

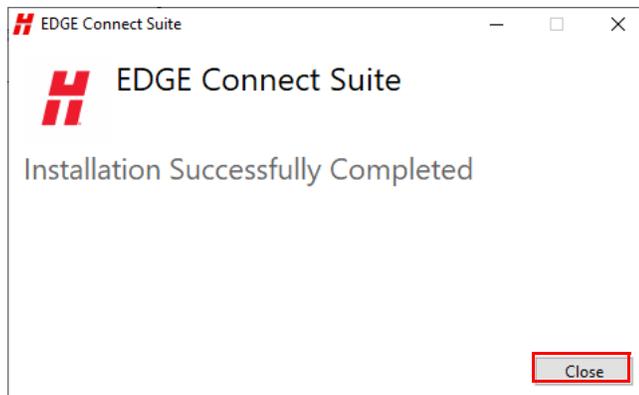


- b. Après le redémarrage de la CNC, cliquer sur **Installer** si cette boîte de dialogue s'affiche.



- c. Si l'invite s'affiche, sélectionner **Redémarrer** pour redémarrer la CNC une deuxième fois.

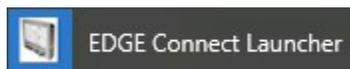
6. Lorsque le message ci-dessous s'affiche, l'installation est terminée. Cliquer sur **Fermer**.



7. Cliquer sur le bouton **Démarrer** de Windows, puis sur **EDGE Connect Launcher** pour ouvrir Phoenix et la console de l'opérateur du logiciel.



Si l'icône EDGE Connect Launcher (illustrée ci-dessous) est manquante, redémarrer la CNC.



Il faudra peut-être restaurer la console de l'opérateur du logiciel personnalisée à partir de la clé USB sur laquelle elle a été sauvegardée à [Étape 3 : Sauvegarder une console de l'opérateur du logiciel personnalisée \(le cas échéant\)](#) à la page 16. Il est nécessaire de restaurer la fonction de console de l'opérateur du logiciel personnalisée uniquement si elle a été enregistrée sous le même nom de fichier que la fonction de console de l'opérateur du logiciel par défaut d'Hypertherm.

Étape 7 : Mettre à jour le micrologiciel XPR (le cas échéant)

Si un générateur plasma XPR est configuré avec la CNC, s'assurer que le micrologiciel XPR le plus récent est installé.

1. Sur l'écran principal dans Phoenix, sélectionner **Configurations > Mot de passe**.
2. Taper **CHECKFORUPDATES** (vérifier les mises à jour). Si nécessaire, le réseau du bus de terrain démarre automatiquement.

Si des mises à jour du micrologiciel XPR sont disponibles, une boîte de dialogue affiche le micrologiciel à mettre à jour. Cliquer sur **OK** pour appliquer les mises à jour.



Pour obtenir de plus amples renseignements, se reporter à la note technique *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Mise à jour du micrologiciel XPR dans Phoenix via EtherCAT)* (810720). Les documents techniques peuvent être consultés à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

Étape 8 : Supprimer le programme d'installation

Les programmes d'installation du système de CNC ne doivent être exécutés qu'une seule fois. Une fois les mises à jour logicielles du système de CNC terminées, nous recommandons de supprimer le programme d'installation pour libérer de l'espace sur le disque dur et éviter toute confusion lors de futures mises à jour logicielles.

1. Sur la CNC, sélectionner le bouton **Démarrer de Windows** et se rendre à **Explorateur de fichiers**.
2. Utiliser l'explorateur de fichiers pour trouver et supprimer le fichier **EDGE_Connect_Suite.exe**.

Étape 9 : Mettre à jour les manuels d'assistance technique

Mettre à jour les manuels afin de rendre accessibles à la CNC les plus récentes informations d'assistance technique sur les produits Hypertherm.

Télécharger les manuels d'assistance technique des produits Hypertherm

1. Aller dans la Bibliothèque de documents d'Hypertherm à l'adresse www.hypertherm.com/docs.
2. Rechercher et télécharger les manuels à consulter à partir de la CNC.
Par exemple : XPR300 Plasma Instruction Manual (Manuel d'instructions pour système plasma XPR300) (809480)
3. Enregistrer les manuels téléchargés dans le répertoire racine d'une clé USB.

Installer les manuels d'assistance technique Hypertherm sur la commande numérique par ordinateur (CNC)

1. Insérer la clé USB contenant les mises à jour téléchargées dans un connecteur USB de la CNC.
2. Dans Phoenix, se rendre à l'écran **Configurations spéciales (Principal > Configurations > Mot de passe > Configurations spéciales)**.
3. Sélectionner la touche programmable **Mise à jour des manuels**.
4. Cliquer sur **OK** lorsque le message d'état s'affiche indiquant que la mise à jour est terminée.

Installer la version de bureau de ProNest (facultatif)

Si vous utilisez la version de bureau de ProNest pour créer des imbrications et des pièces, nous vous recommandons de télécharger et de mettre à jour la dernière version compatible avec Phoenix.

1. Se connecter (ou créer un nouveau compte si nécessaire) à la [Base de connaissances des logiciels D/CAM d'Hypertherm](#).
2. Sélectionner **ProNest > Téléchargements > ProNest > Obtenir la dernière version de ProNest**.
3. Suivre les instructions figurant dans la base de connaissances.



La base de connaissances contient des informations supplémentaires sur la mise à jour de ProNest ainsi que plusieurs contenus éducatifs et des formations spécifiques au FAO pour les partenaires intermédiaires.

4. Communiquer avec l'ingénieur en applications des produits de votre région ou votre Équipe d'assistance technique afin d'obtenir les plus récentes configurations de machine XPR pour cette version de ProNest.

Version 10.26.0

Notes de mise à jour

La version 10.26.0 du logiciel Phoenix® a été publiée le 2 avril 2025 et comprend :

- Des améliorations apportées à Phoenix (XPR™ et Powermax®)
- Problèmes résolus dans Phoenix (XPR et corrections générales)

Améliorations apportées à Phoenix

Améliorations apportées à XPR

- Phoenix et ProNest® CNC prennent maintenant en charge les tableaux de coupe de la révision U du XPR, notamment :
 - Les procédés 460 A N₂/N₂ pour l'acier inoxydable et l'aluminium
 - La capacité True Hole® jusqu'à 38 mm (1,5 po) sur l'acier doux
 - L'ajout à True Bevel™ A et V de 25 mm, 32 mm et 38 mm (1 po, 1,25 po, 1,5 po)
- Diverses améliorations ont été apportées à la fenêtre d'affichage des diagnostics XPR sur la CNC. Une mise à jour de la conception et de la fonctionnalité afin qu'elles s'harmonisent mieux à l'interface Web XPR. Cette mise à jour crée une expérience plus uniforme dans toutes les plateformes.

Améliorations apportées à Powermax

- Phoenix et ProNest CNC prennent maintenant en charge HySpeed et les procédés de trous optimisés pour les systèmes Powermax SYNC et Powermax45 SYNC. Les mises à jour sont fondées sur les tableaux de coupe de la révision 00F du système Powermax.



HySpeed est maintenant accessible dans le menu **Matériau particulier** pour les tableaux de coupe Powermax SYNC et Powermax45 SYNC.

Résolutions concernant Phoenix

Résolutions concernant XPR

- La correction d'un problème qui se produisait lors de l'utilisation d'un outil générique pour le marquage et d'un outil XPR pour la découpe dans un programme de pièces.
 - **Comportement** : L'outil XPR utilisait parfois le mauvais procédé de coupe au premier point de perçage après être passé du marquage à la coupe.
- **Correction appliquée** : L'outil XPR utilise maintenant le bon processus de coupe au premier point de perçage après le passage à la coupe après le marquage. La correction d'un problème d'affichage des pièces qui étaient coupées correctement, mais s'affichaient sous forme d'ellipses dans l'aperçu de la pièce à l'écran lors de l'utilisation de la configuration transversale double.

Résolutions générales

- Phoenix 10.26 prend en charge les systèmes de découpe à 4 axes qui contiennent un rail, un transverse, un double portique et un double transverse, même lorsque Sensor™ THC n'est pas installé. Cela résout un problème touchant les entraînements qui n'étaient pas activés dans les systèmes à 4 axes ne disposant pas d'un Sensor THC installé. La résolution d'un problème lié aux sélections PLC pour les entrées et les sorties analogiques qui n'étaient pas enregistrées après la fermeture de l'écran de configuration E/S analogique.
- L'amélioration de la façon dont Phoenix traite les programmes de pièces de tuyaux.
 - Phoenix ignorera désormais les commandes de désactivation de la torche dans les programmes de pièces de tuyaux.
 - Phoenix ne traitera que les commandes de désactivation du rotateur de tuyaux.
 - Par défaut, Phoenix attribue un mouvement transversal au dispositif de rotation de tuyaux lorsqu'un programme de tuyaux est chargé.
- La correction d'un problème lié aux pièces imbriquées dans la bibliothèque de formes qui ne s'affichaient pas correctement après la sélection.
 - **Comportement** : Lorsqu'un opérateur imbriquait une forme simple de nombreuses fois, sélectionnait une forme différente, puis revenait à la première forme, la zone de prévisualisation de la pièce montrait toujours l'image imbriquée jusqu'à ce que l'opérateur l'imbrique à nouveau.
 - **Correction appliquée** :
 - L'aperçu d'une forme simple se réinitialise maintenant correctement pour montrer une seule pièce lors d'une nouvelle sélection, quelles que soient les mesures d'imbrication précédentes.
 - Le fichier texte de la forme simple ne contient plus d'informations sur la version de ProNest CNC après l'imbrication.

Versions du logiciel

Les versions du logiciel et du micrologiciel de cette mise à jour sont affichées dans différents emplacements de la CNC EDGE Connect. Les informations relatives à la version sont présentées dans le tableau ci-dessous selon leur emplacement.

- Pour consulter les informations de cette version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et les API de la console de l'opérateur :

Sélectionner **Principal > Configurations > Diagnostics > Information relative aux commandes**.

- Afin de consulter les informations de cette version pour les tableaux de coupe, sélectionner **Principal > Configurations > Procédés > Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour afficher les informations de cette version pour d'autres éléments, sélectionner l'icône **Démarrer de Windows**, puis **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de configuration > Programmes et fonctions**.

Pour une mise à jour de la CNC ou si vous avez des questions sur les versions du logiciel, communiquer avec l'[équipe d'assistance technique](#) de votre région.

Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
Windows	10.00.17763	Image CNC
Phoenix	10.26.0.504	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Module en temps réel	10.26.0.504	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Sans objet
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Sans objet

Affiché sur l'écran Tableau de coupe

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
XPR	U	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
HPRXD	AA	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

HPR	80003Ea et 80003Eb	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Oxygaz	F	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Powermax	00F	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

Affiché dans l'application Web XPR pour XPR170 et XPR300

Élément	Versions/Révisions [†]	Programme d'installation*
XPR main control	V – 890	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR torch connect	U – 301	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR gas connect	U – 263	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR choppers	U – 288	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR wireless	U – 29973	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
[†] Si l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC indique la révision W du micrologiciel, c'est que le composant utilise Semantic Versioning pour indiquer la révision du micrologiciel. Se reporter à l'outil de l'interface Web XPR sur votre dispositif sans fil pour connaître le numéro exact de révision du micrologiciel.		

Affiché dans l'application Web XPR pour XPR460

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
XPR main control	Le micrologiciel XPR460 n'est pas inclus dans l'installateur de la suite EDGE Connect. Pour mettre à jour le micrologiciel XPR460, utiliser l'interface Web XPR ou une clé USB. Se reporter au Hypertherm Field Service Bulletin (Bulletin de service sur le terrain d'Hypertherm) (10084813) accessible à l'adresse hypertherm.com/docs .	
XPR torch connect		
XPR gas connect		
XPR choppers		
XPR wireless		

Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Tableaux de coupe	1.0.419.1	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
EDGE Connect Broker	1.3.1.19	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

EDGE Connect Launcher	Sans objet	Phoenix est maintenant le dispositif de démarrage.
EDGE Connect Suite	1.18.0.102	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Client d'Hypertherm Connect	1.1.6912.22365	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Micrologiciel pour appareil Hypertherm	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1.1.3.2, y compris : micrologiciel XPR (affiché dans l'application Web XPR pour XPR170 et XPR300) ▪ Révision B-15 du micrologiciel de l'interface Powermax 	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
INtime pour Windows Runtime	6.3.19040.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
INtime License Helper	1.0.1.4	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Utilitaires de licence KPA	2.5.900	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC image
MTCconnect Agent	1.2.0.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Phoenix	10.26.0.504	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Archives de ProNest CNC	1.26.7.1	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.58.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	16.1.4.9182	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

Autre		
Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
SoftOpCon	2.3.1.435	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
MinReqOpCon	2.3.1.435	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Console opérateur matérielle pour EDGE Connect TC	1.0	Sans objet



* Les éléments, les programmes ou les fonctions non attribués aux programmes d'installation de la suite ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.



** Le transfert de fichiers par l'entremise d'EtherCAT (FoE) est offert dans la version 10.13 et les versions récentes à télécharger de Phoenix pour XPR170 et XPR300 uniquement. Pour obtenir de plus amples renseignements, se reporter à *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT* (Mise à jour du micrologiciel XPR dans Phoenix à l'aide d'EtherCAT) (810720), accessible à l'adresse www.hypertherm.com/docs.



‡ Si l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC indique la révision W du micrologiciel, c'est que le composant utilise Semantic Versioning pour indiquer la révision du micrologiciel. Se reporter à l'outil de l'interface Web XPR sur votre dispositif sans fil pour connaître le numéro exact de révision du micrologiciel.

Version 10.25.0

Notes de mise à jour

La version 10.25.0 du logiciel Phoenix® a été publiée le 18 novembre 2024 et comprend :

- Améliorations apportées à Phoenix (XPR et générales)
- Problèmes résolus dans Phoenix (XPR et corrections générales)

Améliorations apportées à Phoenix

Améliorations apportées à XPR

Lors des tests de gaz effectués à partir de l'affichage de diagnostic XPR sur la CNC, des messages de dialogue indiquent désormais si un test de gaz a démarré, s'est arrêté ou n'a pas pu être exécuté.

Améliorations générales

- Le message d'état « Lowering Torch » (Abaissement de la torche) qui s'affiche pendant la séquence de détection de hauteur de torche initiale (IHS) comprend désormais des descriptions.
 - **Lowering Torch – Finding Plate (Abaissement de la torche – Recherche de plaque)** : Ce message d'état indique le moment où le dispositif de réglage en hauteur de la torche (THC) localise la pièce à couper.
 - **Lowering Torch – Moving to Transfer Height (Abaissement de la torche – Déplacement à la hauteur de transfert)** : Ce message d'état s'affiche lorsque la torche remonte à la hauteur de transfert.

- ❑ **Lowering Torch – Waiting for PS Ready to Start Input (Abaissement de la torche – Attente du signal de source de courant prête)** Ce message d'état ne s'affiche que lorsqu'un état inhabituel s'est produit sur la source de courant plasma et que l'outil plasma n'est pas prêt à produire un arc.

Les descriptions d'état ci-dessus ne s'affichent que pendant la séquence IHS. Le message d'état « Lowering Torch » (Abaissement de la torche) s'affiche toujours lors de l'abaissement manuel de la torche.

- Il est désormais possible de programmer un délai pendant la séquence IHS qui provoquera une pause dans le mouvement de l'outil de coupe après que la hauteur de la plaque a été trouvée et avant l'annulation du décalage IHS (décalage du marqueur 9).

Pour voir le champ **Delay** (Délai) sur l'écran **Main > Setups** (Principal > Configurations), régler le paramètre **IHS Offset Delay** (Délai de décalage IHS) à **Allowed** (Permis) dans la liste **Feature** (Caractéristiques) de l'écran **Special Setups** (Configurations spéciales). Par défaut, la durée du délai est de 0 seconde.

Résolutions concernant Phoenix

Résolutions concernant XPR

- Résolution d'un problème où le fait de sélectionner Cycle Start (Démarrage du cycle) dans les 60 secondes suivant la mise sous tension du XPR entraînait une pause du programme de pièces et l'affichage du message « PS Not Ready to Receive Process » (Source de courant pas prête à recevoir le procédé). Ce message pouvait s'afficher de nombreuses fois avant le démarrage de la coupe.

Dans Phoenix 10.25, le message « PS Not Ready to Receive Process » ne s'affiche que dans les scénarios pertinents. Se reporter à « XPR Readiness » (Disponibilité du XPR) dans *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC* (Coupe et marquage avec un système XPR sur une CNC EDGE Connect) (809900), accessible à l'adresse hypertherm.com/docs.



L'opérateur de la CNC pourrait constater un délai avant le démarrage de la coupe lors du premier perçage. Ce délai est causé par l'état du XPR lorsque l'option Cycle Start (Démarrage du cycle) est sélectionnée. Dans la plupart des cas, l'état du XPR est « Waiting to Start » (En attente de démarrage) et il n'y a aucun délai.

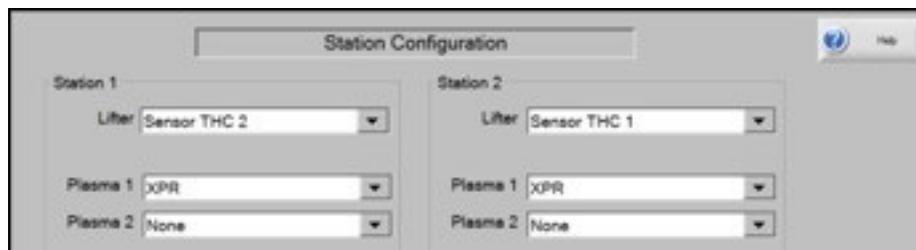
- Résolution d'un problème où Phoenix ne détectait pas les défaillances du XPR survenues lorsque l'option Preflow During IHS (Prégaz pendant IHS) était activée. Ce problème empêchait la torche de produire un arc et faisait en sorte que le message d'état restait bloqué sur « Lowering Torch » (Abaissement de la torche). Cela causait également l'interruption du programme de pièces après un délai de 90 secondes et l'affichage d'une boîte de dialogue indiquant que la mise à jour du procédé avait échoué.
- Correction d'un problème où Phoenix ne répondait plus et se refermait de manière inattendue lorsque le bus de terrain était redémarré pendant que l'alimentation n'était pas fournie à une source de courant plasma XPR après une erreur CNC 62 – 7, « Send Receive » (Envoyer Recevoir).

- Les versions du micrologiciel affichées sous l'onglet **Other** (Autre) dans l'affichage de diagnostic XPR à la CNC effectueront désormais une lecture en continu à partir du bus de terrain au lieu d'une seule lecture lors du démarrage. Cela résout un problème où les versions du micrologiciel XPR460 ne s'affichaient pas correctement après le redémarrage du réseau EtherCAT.
- Résolution d'une situation où faire basculer l'option XPR Remote (XPR à distance) de On (Marche) à Off (Arrêt) entraînait l'affichage du message d'erreur par défaut « No Process Loaded » (Aucun processus chargé) et faisait passer le XPR à l'état « Initial Checks » (Vérifications initiales).
- Résolution d'un problème qui survenait lorsqu'un programme de pièces ne s'interrompait pas après la sélection de **Cycle Stop** (Arrêt du cycle) sur la console des opérateurs de matériel de la CNC pendant que cette dernière se trouvait dans l'état Update Process (Mise à jour du procédé).
- Résolution de deux problèmes dans le journal des diagnostics XPR sur la CNC. Dans Phoenix 10.25, le journal signale désormais :
 - Lorsqu'une erreur XPR 651 « High frequency timeout » (Arrêt de la haute fréquence) se produit.
 - Le « time since high frequency » (temps depuis la haute fréquence) (en millisecondes) pour la défaillance XPR 509 « Cooler->Main CAN t/o » (Refroidisseur->Arrêt du CAN principal).
- Les axes du dispositif de réglage en hauteur de la torche (THC) peuvent être attribués à l'une ou l'autre des huit stations configurables dans n'importe quel ordre.
 - Les valeurs de la tension de l'arc réelle sur le THC sont reportées à partir de la source de courant plasma qui est configurée sur une station.
 - La tension de l'arc réelle dans la fenêtre de visualisation Process Data (Données de procédé) rapporte les valeurs à partir du THC de la source de courant plasma.

Exemple : Si XPR1 et THC 3 sont configurés sur la station 1, alors la valeur Actual Arc Voltage 3 (Tension de l'arc réelle 3) affichée dans la fenêtre de visualisation des données de procédé affichera la tension de l'arc du XPR pendant la coupe en ce qui concerne l'axe du THC 3.

Résolutions générales

- Résolution d'un problème où la détection de hauteur initiale ne fonctionnait pas lorsque le capteur du THC et les stations ne correspondaient pas, par exemple lorsque Sensor THC 2 était attribué à la station 1 et que Sensor THC 1 était attribué à la station 2.



Dans Phoenix 10.25, tout axe de Sensor THC peut être configuré sur n'importe quelle station et les fonctions General Purpose I/O (E/S à usage général) (Nozzle Contact Sense [NCS] [Capteur de contact de buse] et Nozzle Contact Enable [NCE] [Activer le contact de buse]) correspondent au numéro de Sensor THC.

Par exemple, envisagez un système de coupage plasma comportant 4 torches et 4 axes de Sensor THC.

- Si la station 1 est configurée avec le Sensor THC 2, elle utilisera désormais NCS 2 et NCE 2.
 - Si la station 2 est configurée avec le Sensor THC 4, elle utilisera désormais NCS 4 et NCE 4.
- Résolution d'un problème où le message « Phoenix has stopped working » (Phoenix a cessé de fonctionner) était affiché à la fin de la séquence de retour au repos dans des langues autres que l'anglais.
 - Résolution d'un problème où une boîte de dialogue « Machine is not available » (Machine non disponible) s'affichait incorrectement dans la CNC ProNest, même lorsque Phoenix était configuré avec une source de courant plasma prise en charge.
 - Correction d'un problème où Phoenix ne répondait plus et se refermait de manière inattendue lorsqu'une forme simple dont le nom contenait des caractères Unicode était sélectionnée dans la bibliothèque de formes.
 - Résolution d'un problème où la torche se déplaçait vers une position inconnue lorsque le bus de terrain redémarrait après une défaillance de la CNC (comme Torch Collision [Collision de la torche], E-stop [Arrêt d'urgence] ou Overtravel [Fin de course]). Lorsque cela se produisait, il était nécessaire de remettre les têtes de chanfrein c.a. au repos avant de reprendre la coupe.
 - Résolution d'un problème où les mises à jour apportées au champ **Company Name** (Nom de l'entreprise) sur l'écran **Special Setups** (Configurations spéciales) faisaient en sorte que Phoenix ne répondait plus.
 - Les informations sur les dispositifs connectés au réseau EtherCAT s'affichent désormais correctement sous l'onglet Informations (Informations) à l'écran Network Diagnostics (Diagnostics réseau) (**Setups > Diagnostics > Network Diagnostics** [Configurations > Diagnostics > Diagnostics réseau]).
 - La boîte de dialogue qui indique « Phoenix fonctionne déjà, souhaitez-vous le redémarrer? » s'affiche dans la langue sélectionnée à l'écran Special Configurations (Configurations spéciales) plutôt que toujours en anglais.
 - L'exécution d'une pièce comportant un déplacement sur l'axe Z effectuera désormais toujours ce déplacement, que Phoenix ait ou non fait une pause pendant un déplacement sur l'axe Z auparavant.
 - Résolution d'un problème où « Manual Centerline Spacing » (Espacement central manuel) était masqué sur la liste des codes de programme à l'écran **Main > Setups** (Cutting) (Principal > Configurations [Coupe]) si l'option True Hole Conversion (Conversion True Hole) n'était pas activée sur la clé HASP d'une CNC.
 - Erreurs de traduction corrigées dans la liste des codes de programme à l'écran **Main > Setups** (Cutting) (Principal > Configurations [Coupe]). Toutefois, certains mots continueront d'être affichés en anglais dans des interfaces utilisateur autres que celles en anglais en raison de la conception de celles-ci.

- Résolution d'un problème qui causait un déplacement sporadique de la tête de chanfrein ABXYZ sur les chanfreins progressifs effectués au moyen de configurations de système de coupe avec XPR et Sensor THC.
- Résolution d'un problème où l'installateur de la suite d'applications EDGE Connect (ECSI) ne pouvait pas mettre Phoenix à jour directement de la version 10.16 à la plus récente version de Phoenix. Les mises à niveau de Phoenix 10.16, 10.19, 10.20 et 10.21 directement vers Phoenix 10.25 seront désormais effectuées.

Versions du logiciel

Les versions du logiciel et du micrologiciel de cette mise à jour sont affichées dans différents emplacements de la CNC EDGE Connect. Les informations relatives à la version sont présentées dans le tableau ci-dessous selon leur emplacement.

- Pour consulter les informations de cette version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et les API de la console de l'opérateur :
Sélectionner **Principal > Configurations > Diagnostics > Information relative aux commandes**.
- Afin de consulter les informations de cette version pour les tableaux de coupe, sélectionner **Principal > Configurations > Procédés > Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour afficher les informations de cette version pour d'autres éléments, sélectionner l'icône **Démarrer de Windows**, puis **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de configuration > Programmes et fonctions**.

Pour toute mise à jour de la CNC ou toute question relative aux versions du logiciel, communiquer avec [l'équipe d'assistance technique régionale](#).

Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
Windows	10.00.17763	Image CNC
Phoenix	10.25.0.43	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Module en temps réel	10.25.0.43	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Sans objet
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Sans objet

Affiché sur l'écran Tableau de coupe

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
XPR	T	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
HPRXD	AA	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
HPR	80003Ea et 80003Eb	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Oxygaz	F	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Powermax	00E	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

Affiché dans l'application Web XPR pour XPR170 et XPR300

Élément	Versions/Révisions†	Programme d'installation*
XPR main control	V – 890	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR torch connect	U – 301	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR gas connect	U – 263	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR choppers	U – 288	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR wireless	U – 29973	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
<p>† Si l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC indique la révision W du micrologiciel, c'est que le composant utilise Semantic Versioning pour indiquer la révision du micrologiciel. Se reporter à l'outil de l'interface Web XPR sur votre dispositif sans fil pour connaître le numéro exact de révision du micrologiciel.</p>		

Affiché dans l'application Web XPR pour XPR460

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
XPR main control	Le micrologiciel XPR460 n'est pas inclus dans l'installateur de la suite EDGE Connect. Pour mettre à jour le micrologiciel XPR460, utiliser l'interface Web XPR ou une clé USB. Se reporter au Hypertherm Field Service Bulletin (Bulletin de service sur le terrain d'Hypertherm) (10084813) accessible à l'adresse hypertherm.com/docs .	
XPR torch connect		
XPR gas connect		
XPR choppers		
XPR wireless		

Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Tableaux de coupe	1.0.415.1	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
EDGE Connect Broker	1.3.1.19	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	Sans objet	Phoenix est maintenant le dispositif de démarrage.
EDGE Connect Suite	1.170.115	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Client d'Hypertherm Connect	1.1.6912.22365	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Micrologiciel pour appareil Hypertherm	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1.1.3.2, y compris :micrologiciel XPR (Affiché dans l'application Web XPR pour XPR170 et XPR300) ▪ Révision B-15 du micrologiciel de l'interface Powermax 	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
INtime pour Windows Runtime	6.3.19040.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
INtime License Helper	1.0.1.4	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Utilitaires de licence KPA	2.5.900	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC image
MTCConnect Agent	1.2.0.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Phoenix	10.25.0.43	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

Archives de ProNest CNC	1.24.2.1	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.52.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	16.1.0.8958	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Autre		
Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
SoftOpCon	2.3.1.435	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
MinReqOpCon	2.3.1.435	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Console opérateur matérielle pour EDGE Connect TC	1.0	Sans objet

 * Les éléments, les programmes ou les fonctions non attribués aux programmes d'installation de la suite ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.

 ** Le transfert de fichiers par l'entremise d'EtherCAT (FoE) est offert dans la version 10.13 et les versions récentes à télécharger de Phoenix pour XPR170 et XPR300 uniquement. Pour obtenir de plus amples renseignements, se reporter à *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT* (Mise à jour du micrologiciel XPR dans Phoenix à l'aide d'EtherCAT) (810720), accessible à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

 † Si l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC indique la révision W du micrologiciel, c'est que le composant utilise Semantic Versioning pour indiquer la révision du micrologiciel. Se reporter à l'outil de l'interface Web XPR sur votre dispositif sans fil pour connaître le numéro exact de révision du micrologiciel.

Version 10.24.0

Notes de mise à jour

La version 10.24.0 du logiciel Phoenix® a été publiée le 31 juillet 2024 et comprend :

- Améliorations apportées à Phoenix
- Résolutions concernant Phoenix (XPR, Powermax et générales)

Améliorations apportées à Phoenix

- Prise en charge supplémentaire de Leadshine Servo Drive EL8-EC AC (série EL8-EC400F 3.0 ou plus récente) avec prise en charge de huit entrées numériques, de trois sorties numériques et d'une entrée analogique. Se reporter à *Leadshine EtherCAT® Drives Supported by EDGE® Connect/T/TC CNCs* (10084073) accessible à l'adresse hypertherm.com/docs.
- La CNC EDGE® Connect prend en charge la coupe et le marquage avec la nouvelle source de courant plasma Powermax45 SYNC®. Vous pouvez :
 - Charger ou créer un programme de pièces de base sans paramètres de procédés intégrés.
 - Créer un programme de pièces intégrant des paramètres de procédés par l'intermédiaire de ProNest CNC.
 - Charger un programme de pièces intégrant des paramètres de procédés à partir de votre logiciel de CAO externe, comme le logiciel d'imbrication ProNest.

Pour configurer Phoenix afin qu'il coupe et marque avec Powermax45 SYNC, se reporter à :

- *Powermax EtherCAT Interface Installation for EDGE Connect* (Installation de l'interface Powermax EtherCAT pour EDGE Connect) (810330)

- *Cut with Powermax on an EDGE Connect CNC* (Coupe avec Powermax sur une CNC EDGE Connect) (810290)



Le système Powermax SYNC doit être connecté à la CNC en série par l'intermédiaire de l'interface Powermax EtherCAT. Pour marquer avec le système Powermax45 SYNC, il faut sélectionner l'outil de marquage du système Powermax45 SYNC.

- La CNC EDGE Connect prend en charge la coupe et le marquage avec le nouveau système de coupage plasma XPR460™. Vous pouvez :
 - Charger ou créer un programme de pièces de base sans paramètres de procédés intégrés.
 - Créer un programme de pièces intégrant des paramètres de procédés par l'intermédiaire de ProNest CNC.
 - Charger un programme de pièces intégrant des paramètres de procédés à partir de votre logiciel de CAO externe, comme le logiciel d'imbrication ProNest.

Pour obtenir de plus amples renseignements, se reporter à *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC* (Coupe et marquage avec un système XPR sur une CNC EDGE Connect) (809900) accessible à l'adresse hypertherm.com/supportXPR460.



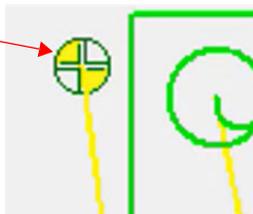
La mise à jour des fichiers du micrologiciel XPR460 par EtherCAT (FOE) au moyen de Phoenix n'est pas prise en charge. Utiliser l'interface Web XPR ou une clé USB pour mettre à jour le micrologiciel XPR460. Retirer tout système XPR460 aux fins d'entretien avant d'utiliser FoE pour mettre à jour le micrologiciel XPR170 ou XPR300.

- Logiciel d'imbrication ProNest CNC mis à jour à la version 16.1.0.8958 afin de prendre en charge les fonctions de Powermax45 SYNC, XPR460, Dog Leg Leads et Overshoot ainsi que True Hole® lors de la coupe de pièces admissibles avec les procédés XPR460.
- Une nouvelle icône dans Part Preview (Aperçu de la pièce) montre aux opérateurs de la CNC le point de départ du déplacement de la torche ou de l'outil sur la pièce ou l'imbrication.

Exemple



Icône Origine de la pièce ou de l'imbrication



Pour afficher ou masquer l'icône, accéder à **Main Screen > Setups** (Écran principal > Configurations) et activer ou désactiver le réglage **Show Part or Nest Origin** (Afficher l'origine de la pièce ou de l'imbrication) dans la liste d'états et de codes de programmes.

- Amélioration des options de récupération du forage en cas de bris d'un foret.

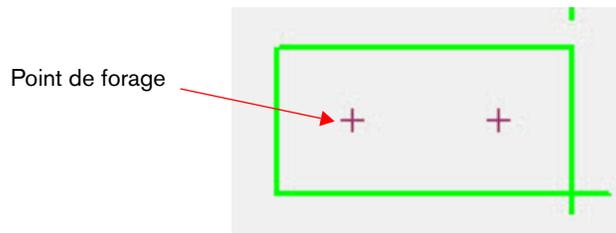
- L'opérateur de la CNC peut maintenant sauter vers l'avant, vers l'arrière ou vers un numéro de point de forage particulier sur la trajectoire.



L'option permettant de passer à un point de marquage ou de forage n'est offerte que si les réglages **Move to Mark** (Déplacer vers le marquage) ou **Move to Drill** (Déplacer vers le perçage) sont activés sur l'écran de configuration des coupes **ET** que le programme de pièces actuel contient des codes de marquage ou de forage.

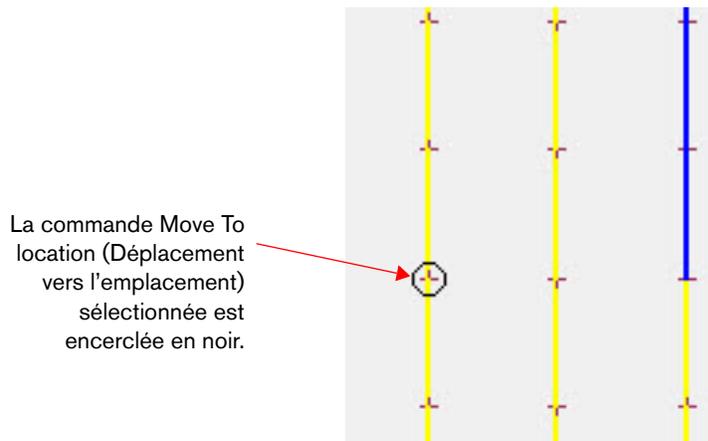
- A facilité la visualisation des points centraux de forage sur Part Preview (Aperçu de la pièce). Un signe de croix ou un symbole plus (+) noir illustre l'emplacement d'un point de forage.

Exemple



- Lorsque la fonction **Move To** (Déplacer vers) est utilisée sur l'écran Pause, il est maintenant plus facile de voir et de régler l'emplacement d'un point de perçage, de marquage ou de forage sélectionné dans Part Preview (Aperçu de la pièce). Cela est vrai, que l'opérateur de la CNC fasse un déplacement vers l'avant ou vers l'arrière, ou vers un emplacement absolu (numéro) sur la trajectoire.

Exemple



Exemple : Si, dans la boîte de dialogue **Move To** (Déplacer vers), le point de perçage **Number** (numéro) 500 est sélectionné, ce point de perçage sera encadré dans Part Preview (Aperçu de la pièce). Cela permet de voir où se trouve ce point de perçage sur la pièce ou l'imbrication.

Si l'emplacement sélectionné à l'aide de **Move To location** (Déplacer vers l'emplacement) n'est pas satisfaisant lors de l'aperçu de la pièce, il est possible d'ajuster **Number** (numéro) vers le haut ou vers le bas au besoin (pour percer le point 501 ou 499 par exemple) afin de modifier le point de destination de la torche ou de l'outil.

- Phoenix et ProNest CNC prennent maintenant en charge une épaisseur de matériau de 120 mm.

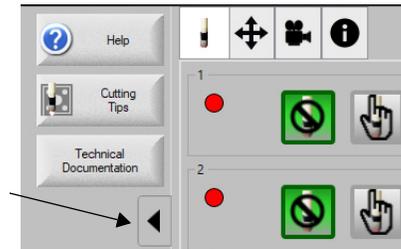
- Ajout d'un nouveau bouton Notifications pour les configurations XPR170 et XPR300 afin de lancer SMART Log et XPR Diagnostics sur la CNC EDGE Connect. SMART Log est un outil Web qui aide à améliorer le temps d'utilisation des machines en permettant aux gestionnaires et aux opérateurs de suivre les travaux d'entretien qui doivent être effectués et d'enregistrer les résultats lorsque l'entretien est terminé.



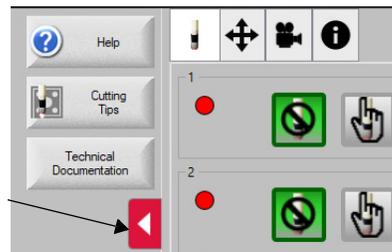
Après la première sélection d'un XPR à l'écran Station Configuration (Configuration des stations), **Phoenix doit être redémarré avant que le bouton Notifications ne s'affiche à l'écran.**

N :1.Le bouton Notifications se trouve du côté droit de l'écran Phoenix.

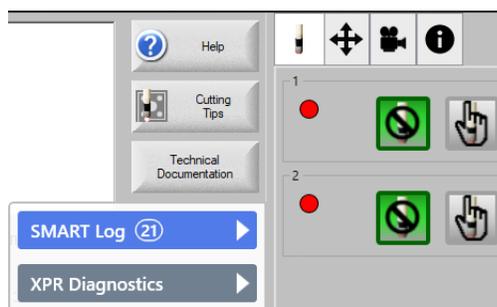
- Le bouton sera gris, comme illustré ci-dessous, s'il n'y a aucune notification d'entretien XPR active dans le compte SMART Log connecté.



- Le bouton sera rouge, comme illustré ci-dessous, si des notifications d'entretien XPR actives dans SMART Log n'ont pas été vues.



N :2.Le bouton s'élargit lorsqu'il est sélectionné. Sélectionner SMART Log (en bleu) pour voir les notifications d'entretien XPR actives.



Le bouton Notifications offre également à l'opérateur une façon plus pratique d'ouvrir la fenêtre d'affichage des diagnostics XPR au niveau de la CNC. La fenêtre d'affichage des diagnostics XPR n'a pas changé dans la version 10.24, sauf qu'elle comprend maintenant la prise en charge du système XPR460. Cette fenêtre d'affichage est également toujours accessible lorsque l'opérateur sélectionne **Setups > Diagnostics > XPR System** (Configurations > Diagnostics > Système XPR).

N :3.La première page à charger est <https://smartlog.hypertherm.com> où il est possible d'ouvrir une session d'un compte existant ou de sélectionner **Start here** (Commencer ici) pour créer un compte.

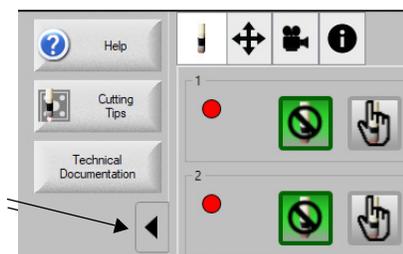


Créer un nouveau compte.

Ouvrir une session d'un compte existant.

La première personne à créer un compte devient l'administrateur du compte (appelé admin). L'administrateur doit gérer les personnes-ressources et autres paramètres du compte.

N :4.Après avoir vu les notifications d'entretien actives dans SMART Log, le bouton dans Phoenix passe du rouge au gris.



Remarques :

- SMART Log est offert en anglais, en espagnol, en français et en chinois simplifié.
- SMART Log ne fonctionne qu'avec XPR170 et XPR300.
- Pour offrir la meilleure expérience client, la CNC EDGE Connect doit être connectée à Internet par l'intermédiaire du réseau local (LAN). SMART Log peut également fonctionner lorsque la CNC n'est pas connectée à Internet à l'aide d'un autre appareil (comme un ordinateur portable ou une tablette), mais il n'obtiendra pas automatiquement les données relatives aux heures arc du XPR.

- La fenêtre de visualisation de la position permet de sélectionner **Station [n°] THC**, en plus de **THC [n°]**. Cela facilite la compréhension de la fenêtre de visualisation de la position si les Sensor THC sont attribués dans le désordre (comme dans une configuration à 12 axes).

Par exemple :



Aucun changement n'a été apporté à l'écran de configuration des stations.

Résolutions concernant Phoenix

Résolutions concernant XPR

- Résolution d'un problème pour lequel les valeurs estimées de **XPR Cut Height Delay** (Délai de hauteur de coupe XPR) et de **Puddle Jump Height** (Hauteur de saut au-dessus du bain) sur l'écran Plasma Process (Procédé plasma) ne se sont pas mises à jour lorsque l'opérateur a sélectionné **Default All Parameters** (Tous les paramètres par défaut) ou a sélectionné un autre procédé.



Pour obtenir de plus amples renseignements sur les contournements de XPR, se reporter au *EDGE Connect Programmer Reference Guide (Guide de référence du programmeur d'EDGE Connect)* (809550) accessible à l'adresse hypertherm.com/Support/EDGEConnect.

- Les procédés XPR Edge Start ont maintenant les bonnes valeurs calculées pour le délai de hauteur de coupe et la hauteur de saut au-dessus du bain.
- La valeur maximale pour la hauteur de perçage et/ou la hauteur de transfert correspond maintenant à 600 % de la hauteur de coupe pour prendre en charge davantage de procédés de coupe XPR. Avant Phoenix 10.24, les valeurs maximales pour ces réglages correspondaient à 400 % de la hauteur de coupe.
- Sur l'écran **Main Screen > Setups** (Écran principal > Configurations), le champ **Dwell Time** (Temps d'arrêt) prend en charge les valeurs de 0 à 60. Le temps maximal d'arrêt (délai) pouvant être inséré dans le programme de pièces actuel lorsqu'une séquence de programme RS-274D donnée est atteinte est de 60 secondes. Le temps d'arrêt minimal est de 0 seconde.

- Les codes de diagnostic XPR 543 et 544 ne sont plus décrits comme des erreurs « non attribuées ». Phoenix décrit plutôt correctement le code de diagnostic XPR 543 comme « High flow Coolant » (liquide de refroidissement à haut débit) et 544 comme « High flow 1 Coolant » (liquide de refroidissement à haut débit 1).
- Résolution du problème suivant : un opérateur a vu la boîte de dialogue « PS Not Ready to Receive Process » (PS pas prêt à recevoir un procédé) plusieurs fois peu après avoir réglé l'entrée à distance des XPR à la position de marche (ON).

Si cela se produit fréquemment dans n'importe quelle version de Phoenix, s'assurer que les entrées **Process Ready** (Procédé prêt) et **Ready To Start** (Prêt à démarrer) du XPR sont affichées dans l'une des fenêtres de visualisation.

- Si ces deux entrées sont actives avant que l'opérateur ne sélectionne **Cycle Start** (Démarrage du cycle), le message ne devrait pas s'afficher.
- Si une défaillance inhabituelle et inconnue se produit, il est possible que l'utilisateur voie le message « PS Not Ready to Receive Process » (PS pas prêt à recevoir un procédé). Si ce message s'affiche, retourner sur la trajectoire et sélectionner **Cycle Start** (Démarrage du cycle) de nouveau.
- Si l'entrée **Ready To Start** (Prêt à démarrer) est désactivée, vérifier les erreurs du système à la recherche d'une défaillance. Le XPR ne créera pas d'arc si cette entrée est désactivée.

Résolutions concernant Powermax

- Résolution du problème suivant : une défaillance de communication du système Powermax (PS Link Fail, échec de la liaison à la source de courant) se produisait après qu'une valeur ait été modifiée sur l'écran Machine Settings (Paramètres de la machine) ou sur l'écran Station Configuration (Configuration des stations).
- Correction de la description de l'erreur qui s'affiche dans Phoenix lorsqu'une défaillance 0-12-0 ou 0-12-2 se produit lors de l'utilisation d'un système Powermax 45/65/85/105/125. La description de l'erreur indique maintenant « Gas Flow Off While Cutting » (Débit de gaz désactivé pendant la coupe) au lieu de « Excessive Arc Voltage » (Tension excessive de l'arc).
- Correction des boîtes de dialogue d'erreur du système Powermax pour montrer qu'il est possible de sélectionner une touche programmable pour ouvrir le *Powermax Operator Manual* (Manuel de l'opérateur du système Powermax) au lieu du *MAXPRO200 Instruction Manual* (Manuel d'instructions du système MAXPRO200).

Résolutions générales

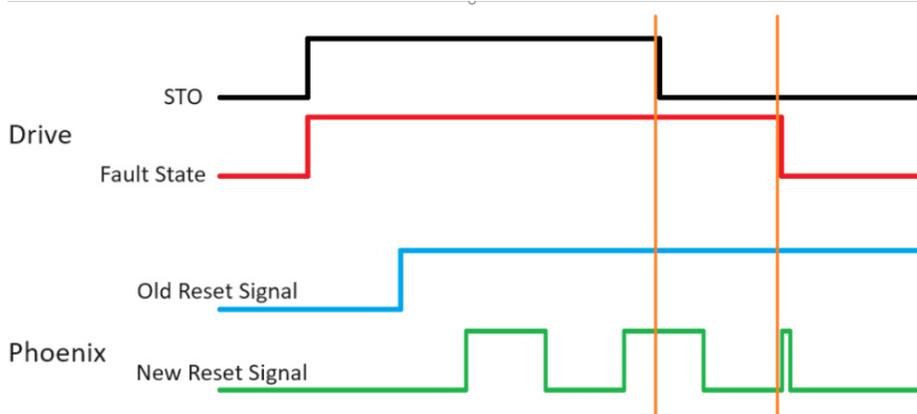
- Résolution d'un problème qui survenait alors que le contrôle automatique de la tension (Automatic Voltage Control ou AVC) était activé, lorsque Phoenix affichait « Warning - Not Tracking Voltage » (Avertissement – Pas de suivi de tension) trop tôt après le début du mouvement de coupe dans du métal épais (plus de 1 po).
 - Cela se produisait parce que Phoenix n'avait pas attendu l'expiration du délai de hauteur de coupe avant d'afficher le message « Warning - Not Tracking Voltage » (Avertissement – Pas de suivi de tension). Ce problème ne se produisait pas avec des matériaux de moins de 1 pouce d'épaisseur parce que les matériaux minces ont habituellement un délai de hauteur de coupe de 0 seconde.

- Dans Phoenix 10.24, lorsque l'AVC est activé, le message « Not Tracking Voltage » (Pas de suivi de tension) ne s'affiche que si la tension de l'arc n'est pas suivie après l'expiration de la somme du délai de hauteur de coupe et du délai AVC.
- Résolution du problème suivant : les messages d'état de haute priorité et de faible priorité de la CNC s'affichaient en même temps dans l'aperçu de la pièce.

Dans Phoenix 10.24, les messages d'état de priorité la plus élevée de la CNC (comme ceux qui indiquent l'état de la séquence de coupe) sont affichés séparément des messages d'état de priorité inférieure (comme les défaillances de la source de courant plasma).

Exemple : Avant Phoenix 10.24, un seul message d'état affichait à la fois « Lowering Torch » (Abaissement de la torche) et « Low Gas Pressure » (Pression de gaz faible) en même temps. Dans la section 10.24, le message d'état « Lowering Torch » (Abaissement de la torche) s'affiche avant et séparément des messages d'état de priorité inférieure de la source de courant plasma.

- Résolution du problème suivant : les dialogues CNC Error 64 Device Fault (Erreur CNC, défaillance du dispositif) qui s'affichaient dans Phoenix après qu'un opérateur eut appuyé sur E-Stop ne pouvaient être effacés qu'en activant l'alimentation avant d'ouvrir le réseau EtherCAT. Dans Phoenix 10.24, ce problème a été résolu en tentant continuellement de renvoyer le signal de réinitialisation à l'entraînement comme illustré par la ligne inférieure (verte) dans le graphique ci-dessous.



- Phoenix peut maintenant activer les axes d'entraînement de Rotate2 (Rotation2) et Tilt2 (Inclinaison2) dans une configuration de 12 axes qui nécessite une double traverse, un double chanfrein et quatre Sensor THC.
- Après une défaillance 0-30-0 (Torche bloquée ouverte) ou 0-30-1 (Torche bloquée fermée), les opérateurs peuvent maintenant commencer ou reprendre la coupe. Avant Phoenix 10.24, Phoenix arrêterait la coupe jusqu'à ce que l'alimentation de la source de courant plasma soit rétablie. Il s'agit de la même fonction que celle offerte à un utilisateur de torche manuelle.
- Résolution du problème suivant : l'écran Manual Options (Options manuelles) ne répondait plus dans un scénario spécial. Dans les versions antérieures de Phoenix, ce problème pouvait amener la CNC à commencer à couper de manière inattendue si cette séquence inhabituelle d'événements se produisait :
 1. Le décalage par défaut (0,0) est modifié.
 2. Un décalage est effectué.
 3. L'entrée E-Stop du panneau avant est activée pour interrompre le décalage.

4. L'écran Manual Options (Options manuelles) ne répond pas à d'autres commandes, comme Cancel Offset (Annuler le décalage).
5. L'opérateur se rend à l'écran principal et sélectionne **Start** (Démarrer) et rien ne se passe.
6. L'opérateur retourne à l'écran Manual Options (Options manuelles). Tout déplacement commandé à partir de cet écran déclenchait la coupe qui était commandée à l'étape 5.

Dans Phoenix 10.24, l'écran Manual Options (Options manuelles) fonctionne correctement.

- Résolution du problème suivant : BrowserView ne chargeait pas de pages Web et affichait une boîte de dialogue « Entry Point Not Found » (Point d'entrée non trouvé) sur certaines CNC avec Windows 2015. Le problème était causé par la mise à jour automatique d'un installateur d'exécutable Microsoft WebView2.

Ce problème ne se remarquait pas avec Windows 2019 et le logiciel WebView2 est maintenant inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect afin d'éviter d'autres problèmes. Hypertherm a désactivé les mises à jour automatiques, mais des mises à jour manuelles sont toujours possibles. Pour résoudre le problème manuellement :

1. Sur une CNC connectée à Internet, accéder à **Programs and Features** (Programmes et fonctionnalités) dans Windows.
 2. Sélectionner **Microsoft Edge WebView2 Runtime**.
 3. Sélectionner **Modify** (Modifier) pour effectuer une réparation.
- La distance de décalage d'inclinaison est affichée dans le message d'état sous la zone Part Preview (Aperçu de la pièce) après le retour à la position initiale d'une table de coupe.

Versions du logiciel

Les versions du logiciel et du micrologiciel de cette mise à jour sont affichées dans différents emplacements de la CNC EDGE Connect. Les informations relatives à la version sont présentées dans le tableau ci-dessous selon leur emplacement.

- Pour consulter les informations de cette version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et les API de la console de l'opérateur :

Sélectionner **Principal > Configurations > Diagnostics > Information relative aux commandes**.

- Afin de consulter les informations de cette version pour les tableaux de coupe, sélectionner **Principal > Configurations > Procédés > Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour afficher les informations de cette version pour d'autres éléments, sélectionner l'icône **Démarrer de Windows**, puis **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de configuration > Programmes et fonctions**.

Pour toute mise à jour de la CNC ou toute question relative aux versions du logiciel, communiquer avec [l'équipe d'assistance technique](#) de votre région.

Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
Windows	10.00.17763	Image CNC
Phoenix	10.24.0.86	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Module en temps réel	10.24.0.86	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Sans objet
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Sans objet

Affiché sur l'écran Tableau de coupe

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
XPR	T	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

HPRXD	AA	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
HPR	80003Ea et 80003Eb	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Oxygaz	F	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Powermax	00E	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

Affiché dans l'application Web XPR pour XPR170 et XPR300

Élément	Versions/Révisions [†]	Programme d'installation*
XPR main control	V – 890	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR torch connect	U – 301	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR gas connect	U – 263	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR choppers	U – 288	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR wireless	U – 29973	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
[†] Si l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC indique la révision W du micrologiciel, c'est que le composant utilise Semantic Versioning pour indiquer la révision du micrologiciel. Se reporter à l'outil de l'interface Web XPR sur votre dispositif sans fil pour connaître le numéro exact de révision du micrologiciel.		

Affiché dans l'application Web XPR pour XPR460

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
XPR main control	Le micrologiciel XPR460 n'est pas inclus dans l'installateur de la suite EDGE Connect. Pour mettre à jour le micrologiciel XPR460, utiliser l'interface Web XPR ou une clé USB. Se reporter au Hypertherm Field Service Bulletin (Bulletin de service sur le terrain d'Hypertherm) (10084813) accessible à l'adresse hypertherm.com/docs .	
XPR torch connect		
XPR gas connect		
XPR choppers		
XPR wireless		

Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Tableaux de coupe	1.0.415.1	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
EDGE Connect Broker	1.3.1.19	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	Sans objet	Phoenix est maintenant le dispositif de démarrage.
EDGE Connect Suite	1.16.0.94	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Client d'Hypertherm Connect	1.1.6912.22365	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

Micrologiciel pour appareil Hypertherm	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1.1.3.2, y compris :micrologiciel XPR (Affiché dans l'application Web XPR pour XPR170 et XPR300) ▪ Révision B –15 du micrologiciel de l'interface Powermax 	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
INtime pour Windows Runtime	6.3.19040.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
INtime License Helper	1.0.1.4	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Utilitaires de licence KPA	2.5.900	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC image
MTCconnect Agent	1.2.0.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Phoenix	10.24.0.86	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Archives de ProNest CNC	1.24.2.1	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.49.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	16.1.0.8958	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Autre		
Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
SoftOpCon	2.3.1.435	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
MinReqOpCon	2.3.1.435	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Console opérateur matérielle pour EDGE Connect TC	1.0	Sans objet

-  * Les éléments, les programmes ou les fonctions non attribués aux programmes d'installation de la suite ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.

-  ** Le transfert de fichiers par l'entremise d'EtherCAT (FoE) est offert dans la version 10.13 et les versions récentes à télécharger de Phoenix pour XPR170 et XPR300 uniquement. Pour obtenir de plus amples renseignements, se reporter à *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Mise à jour du micrologiciel XPR dans Phoenix à l'aide d'EtherCAT)* (810720), accessible à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

-  † Si l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC indique la révision W du micrologiciel, c'est que le composant utilise Semantic Versioning pour indiquer la révision du micrologiciel. Se reporter à l'outil de l'interface Web XPR sur votre dispositif sans fil pour connaître le numéro exact de révision du micrologiciel.

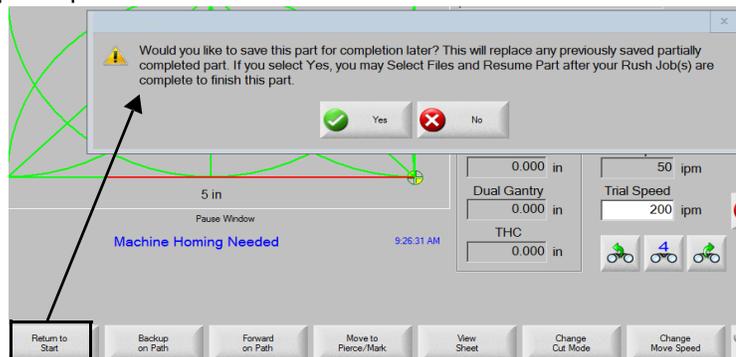
Version 10.23.2

Notes de mise à jour

La version 10.23.2 du logiciel Phoenix® a été publiée le 16 avril 2024.

Résolution de problèmes dans Phoenix

- Résolution d'un problème dans la version 10.23.0 où, dans les applications de chanfrein double, Phoenix n'activait pas les lecteurs de Rotation 2 et Inclinaison 2 dans une configuration à 10 axes.
- Correction d'un problème pour lequel l'activation d'une entrée de cette liste fermait la boîte de dialogue **Enregistrer la pièce pour plus tard*** et causait le retour de la machine au début sans que l'opérateur n'ait sélectionné **Oui** ou **Non**.



* Ce problème ne s'est produit qu'après que l'opérateur de la CNC a sélectionné **Retourner au début** sur l'écran Pause.

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Mise en pause à distance | <input type="checkbox"/> Faible niveau d'huile |
| <input type="checkbox"/> Arrêt rapide | <input type="checkbox"/> Pression d'air basse |
| <input type="checkbox"/> Matelas de sécurité | <input type="checkbox"/> Arrêt d'urgence du panneau avant |
| <input type="checkbox"/> Verrouillage de la trajectoire | <input type="checkbox"/> Erreur du lève-torche oxygaz (1-20) |

Versions logicielles

Les versions du logiciel et du micrologiciel de la présente mise à jour sont présentées dans différents emplacements d'EDGE Connect CNC. Le tableau ci-dessous présente les renseignements relatifs à la version selon l'endroit où ils se trouvent.

- Pour voir les renseignements relatifs à la version de Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et les API de console d'opérateur :
Sélectionnez **Menu principal > Configurations > Diagnostics > Renseignements relatifs aux commandes**.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour les tableaux de coupe, sélectionnez **Menu principal > Configurations > Procédé > Tableau de coupe**. Les renseignements relatifs à la version sont affichés dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour d'autres éléments, cliquez sur l'icône **Démarrer de Windows** et sélectionnez **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de configuration > Programmes et fonctionnalités**.

Si vous devez mettre à jour la CNC ou si vous avez d'autres questions à propos des versions logicielles, communiquez avec [l'équipe d'assistance technique](#) de votre région.

Affichés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Article	Versions/révisions	Installateur*
Windows	10.00.10240	Image CNC
Phoenix	10.23.2.3	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Real-Time Module	10.23.2.3	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Sans objet
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Sans objet

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Article	Versions/révisions	Installateur*
XPR	S	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
HPRXD	AA	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
HPR	80003Ea et 80003Eb	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Oxygaz	F	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Powermax	00E	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect

Présenté dans l'application Web XPR

Article	Versions/révisions	Installateur*
XPR main control	V – 890	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect**
Raccordement de la torche XPR	U – 301	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect**
Raccordement des gaz XPR	U – 263	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect**
Hacheurs XPR	U – 288	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect**

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Article	Versions/révisions	Installateur*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Tableaux de coupe	1.0.405.17	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Lanceur EDGE Connect	Sans objet	Phoenix est maintenant le lanceur.
EDGE Connect Suite	1.15.2.5	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Client Hypertherm Connect	1.1.6912.22365	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Micrologiciel pour appareil Hypertherm	1.1.3.2, y compris : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Micrologiciel XPR (Présenté dans l'application Web XPR) ▪ Révision B-15 du micrologiciel de l'interface Powermax 	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect

Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.12	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Assistant de licence INtime	1.0.1.4	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Utilitaires de gestion de licences KPA	2.5.900	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Image CNC
Agent MTConnect	1.5.0.14	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Phoenix	10.23.2.3	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Archives de ProNest CNC	1.15.0.1	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Client ProNest CNC	1.1.47.0	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Logiciel d'imbrication ProNest CNC	15.1.1.8530	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect

Autre

Article	Versions/révisions	Installateur*
SoftOpCon	2.3.1.435	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
MinReqOpCon	2.3.1.435	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Console de l'opérateur du matériel informatique pour le système EDGE Connect TC	1.0	Sans objet
<p>* Les éléments, les programmes ou les fonctionnalités non attribués aux installateurs de la suite d'applications ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.</p> <p>** Le transfert de fichiers par l'entremise d'EtherCAT (FoE) est offert dans la version 10.13 et les nouveaux téléchargements de Phoenix. La carte à circuits imprimés de commande XPR nécessite la version M ou une version plus récente du micrologiciel pour prendre en charge le protocole FoE. Pour obtenir de plus amples renseignements, se reporter à l'article <i>Mettre à jour le micrologiciel XPR dans Phoenix par EtherCAT (810720)</i>, accessible à l'adresse www.hypertherm.com/docs.</p>		

Version 10.23.0

Notes de mise à jour

La version 10.23.0 du logiciel Phoenix® a été publiée le 13 décembre 2023 et comprend :

- Améliorations apportées à Phoenix
- Résolution de problèmes dans Phoenix (XPR et corrections générales)

Améliorations apportées à Phoenix

- Ajout de la possibilité de désactiver les transformations de chanfrein pendant le mode d'essai. Cette option peut être activée et désactivée sur l'écran **Principal > Configurations** de la liste de codes de programme.

Désactivation de l'équation de transformation pendant le mode d'essai maintient le point central de la torche au-dessus du trajet de coupe. Cette option peut être utile lors de l'essai si les dimensions d'une pièce chanfreinée sont correctes pour la plaque.

- Mise à jour du logo Hypertherm® (illustré ci-dessous à gauche) ou de la conception de marque SureCut™ (illustrée ci-dessous à droite) sur l'écran d'arrière-plan du bureau EDGE Connect CNC, des écrans Phoenix et des icônes de ProNest® CNC.



Résolution de problèmes dans Phoenix

Résolutions dans XPR

- Le message que vous voyez dans Phoenix lorsque vous mettez à jour les fichiers du micrologiciel XPR par l'entremise d'EtherCAT (FoE) ne montre plus les fichiers du micrologiciel sans fil XPR, comme : Signature.bin ou GS2011_s2w.bin. Le message était auparavant source de confusion, car les fichiers transmis par Wi-Fi ne pouvaient pas être mis à jour par FoE.
- Un opérateur de CNC peut sélectionner jusqu'à quatre XPR dans l'affichage des diagnostics XPR (**Configurations > Diagnostics > Système XPR**) à la CNC lorsque plusieurs postes sont activés.
- Mise à jour de tous les tableaux de coupe des systèmes Powermax et XPR dans la version 1.15.0.1 des archives de ProNest CNC. Les mises à jour comprennent la prise en charge d'une meilleure coupe de l'acier inoxydable avec la console des gaz OptiMix™ des systèmes XPR.
- Résolution d'un problème qui faisait en sorte que les programmes de pièces XPR qui ont fait l'objet d'une alerte active récente s'interrompaient parfois au premier point de perçage et affichaient un message « XPR n'est pas prêt à recevoir un procédé ».



Phoenix vérifie maintenant l'état d'attente pour le démarrage lorsqu'il indique si le XPR est prêt à recevoir un procédé. Si le XPR est en état d'attente pour le démarrage lorsque l'entrée Procédé prêt est activée et que l'entrée Prêt à démarrer est désactivée, Phoenix envoie maintenant un procédé au XPR à chaque M07 au lieu de se mettre en pause et d'afficher un message d'erreur.

- Résolution d'un problème qui faisait en sorte que les entrées et les sorties (E/S) du troisième XPR sur le réseau ne changeaient pas correctement d'état dans la fenêtre d'observation E/S. Par exemple, l'E/S restait activée en permanence avec un voyant à DEL vert, ou désactivée en permanence avec un voyant à DEL rouge. Ce problème ne survenait que sur les systèmes de coupe EtherCAT dotés d'un minimum de trois sources de courant plasma.

Corrections générales

- Résolution d'un problème qui faisait en sorte qu'une défaillance « PS Link Fail » (Échec de la liaison à la source de courant), pour HPR, ou Powermax, ou « System is Off » (Le système est éteint), pour XPR, s'affiche et qu'il était nécessaire de redémarrer Phoenix. Ce problème ne survenait que si des modifications avaient été apportées aux réglages sur l'un ou l'autre des écrans protégés par un mot de passe dans Phoenix.
- Résolution d'un problème qui faisait en sorte que la CNC demeurait à l'état « Abaissement de la torche » si le contact avec la plaque se produisait avant que le lève-torche puisse atteindre la hauteur de démarrage de l'IHS.

Avec Phoenix 10.23, si le contact avec la plaque se produit avant que le lève-torche n'atteigne la hauteur de démarrage de l'IHS (ou si l'erreur suivante du lève-torche dépasse la moitié de la tolérance d'erreur servo), alors le lève-torche se retire, le programme de pièce se met en pause et un message « IHS échoué » s'affiche.

- Résolution d'un problème qui faisait en sorte que Phoenix cessait de fonctionner lorsque ProNest CNC était lancé immédiatement après le démarrage de Phoenix.
- Résolution d'un problème qui faisait en sorte que Phoenix arrêta de travailler lorsque l'opérateur de la CNC appuyait sur la touche programmable **ProNest CNC** ou chargeait une pièce de la bibliothèque de formes dans ProNest CNC. Ce problème survenait lorsque l'opérateur de la CNC essayait d'utiliser ProNest CNC après que la CNC ait été inactive.
- EDGE® Connect CNC prend en charge jusqu'à quatre axes Sensor™ THC avec un système à transverse double. Un utilisateur peut configurer et utiliser jusqu'à huit axes physiques lorsqu'il utilise des applications à transverse double avec le mot de passe **No Rotate Tilt (NRT)**. Avant cette mise à jour, la CNC ne pouvait utiliser que six servocommandes physiques avec l'un ou l'autre mot de passe.
- Correction d'un problème pour lequel un message d'erreur 61, Field Bus Device Fault (Défaillance du dispositif de bus de terrain) s'affichait dans Phoenix si un utilisateur appuyait sur **Arrêt** lorsque la tête de chanfreinage se déplaçait dans un angle de chanfrein ou en sortait.
- Correction d'un problème dans l'assistant CutPro où la pièce que vous sélectionnez charger à partir d'une liste déroulante pouvait être différente de la pièce réellement chargée.
- Phoenix n'arrête plus de fonctionner lorsqu'un opérateur CNC sélectionne **Pointeur au laser** dans l'assistant d'alignement (**Bibliothèque de formes > Shape Wizard > Options de formes > Aligner**).
- Correction d'un problème qui pouvait causer que les défaillances de limite de déplacement CNC du logiciel du THC soient mal signalées lors de la coupe avec plusieurs THC. lorsque le premier THC est en position de repos. Ce problème ne survenait que si le THC était en mode de contrôle automatique de la hauteur.
- Résolution d'un problème avec l'installation d'Hypertherm Studio sur l'image 62 (Phoenix 10.22). Cette solution corrige la capacité de réparation de l'installateur de la suite d'applications EDGE Connect 1.14.0.7 pour la bibliothèque de fichiers d'appareils Hypertherm Studio.
 - Effectuer une réparation ne retirera plus la bibliothèque d'appareils Hypertherm et rétablira la longue liste d'appareils par défaut de KPA.
 - Pour régler le problème de réparation des CNC sur le terrain avec Phoenix 10.23 (installateur de la suite d'applications EDGE Connect 1.15.0.45), désinstallez d'abord l'ancien installateur de la suite d'applications EDGE Connect, puis lancez l'installateur d'EDGE Connect 1.15.0.45.
- Résolution d'un problème qui faisait en sorte que le perçage continuait après l'expiration de la durée de perçage. Ce problème pouvait se produire si :
 - Les valeurs de la hauteur de transfert et de la hauteur de perçage étaient différentes.

ET

 - Il y a eu une augmentation soudaine de l'erreur de suivi lorsque le lève-torche s'est déplacé de la hauteur de transfert à la hauteur de perçage après la détection de l'arc. Cela peut se produire, par exemple, si un blocage empêche le lève-torche de se déplacer librement.

Dans Phoenix 10.23, une augmentation de l'erreur de suivi qui se produit pendant la rétraction à la hauteur de perçage pendant une coupe au plasma permet à l'index de perçage de se terminer, de sorte que le programme de coupe au plasma ne continue pas de percer. Une défaillance de position du THC peut se produire si l'erreur suivante atteint ou dépasse la tolérance d'erreur servo du THC.

- Résolution d'un problème qui survenait en mode d'essai lorsqu'un XPR était installé et que Phoenix utiliserait la vitesse du tableau de coupe du XPR plutôt que la vitesse maximale de la machine dans Phoenix.

Versions logicielles

Les versions du logiciel et du micrologiciel de la présente mise à jour sont présentées dans différents emplacements d'EDGE Connect CNC. Le tableau ci-dessous présente les renseignements relatifs à la version selon l'endroit où ils se trouvent.

- Pour voir les renseignements relatifs à la version de Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et les API de console d'opérateur :
Sélectionnez **Menu principal > Configurations > Diagnostics > Renseignements relatifs aux commandes**.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour les tableaux de coupe, sélectionnez **Menu principal > Configurations > Procédé > Tableau de coupe**. Les renseignements relatifs à la version sont affichés dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour d'autres éléments, cliquez sur l'icône **Démarrer de Windows** et sélectionnez **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de configuration > Programmes et fonctionnalités**.

Si vous devez mettre à jour la CNC ou si vous avez d'autres questions à propos des versions logicielles, communiquez avec [l'équipe d'assistance technique](#) de votre région.

Affichés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Article	Versions/révisions	Installateur*
Windows	10.00.10240	Image CNC
Phoenix	10.23.0.54	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Real-Time Module	10.23.0.54	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Sans objet
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Sans objet

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Article	Versions/révisions	Installateur*
XPR	S	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
HPRXD	AA	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
HPR	80003Ea et 80003Eb	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Oxygaz	F	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Powermax	00E	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect

Présentés dans l'application Web XPR

Article	Versions/révisions	Installateur*
XPR main control	V – 890	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect**
Raccordement de la torche XPR	U – 301	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect**
Raccordement des gaz XPR	U – 263	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect**
Hacheurs XPR	U – 288	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect**

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Article	Versions/révisions	Installateur*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Tableaux de coupe	1.0.405.17	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Lanceur EDGE Connect	Sans objet	Phoenix est maintenant le lanceur.
EDGE Connect Suite	1.15.0.45	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Client Hypertherm Connect	1.1.6912.22365	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Micrologiciel pour appareil Hypertherm	1.1.3.2, y compris : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Micrologiciel XPR (Présentés dans l'application Web XPR) ▪ Révision B-15 du micrologiciel de l'interface Powermax 	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.12	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Assistant de licence INtime	1.0.1.4	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Utilitaires de gestion de licences KPA	2.5.900	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Image CNC
Agent MTConnect	1.5.0.14	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Phoenix	10.23.0.54	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Archives de ProNest CNC	1.15.0.1	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Client ProNest CNC	1.1.47.0	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Logiciel d'imbrication ProNest CNC	15.1.1.8530	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect

Autre

Article	Versions/révisions	Installateur*
SoftOpCon	2.3.1.435	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
MinReqOpCon	2.3.1.435	Installateur de la suite d'applications EDGE Connect
Console de l'opérateur du matériel informatique pour le système EDGE Connect TC	1.0	Sans objet



* Les éléments, les programmes ou les fonctionnalités non attribués aux installateurs de la suite d'applications ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.



** Le transfert de fichiers par l'entremise d'EtherCAT (FoE) est offert dans la version 10.13 et les nouveaux téléchargements de Phoenix. La carte à circuits imprimés de commande XPR nécessite la version M ou une version plus récente du micrologiciel pour prendre en charge le protocole FoE. Pour obtenir de plus amples renseignements, reportez-vous à l'article *Mettre à jour le micrologiciel XPR dans Phoenix par EtherCAT* (810720), accessible à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

Version 10.22.0

Notes de mise à jour

La version 10.22.0 du logiciel Phoenix® a été publiée le 7 juin 2023 et comprend :

- De nouvelles caractéristiques
- Des améliorations apportées à Phoenix
- Des résolutions concernant Phoenix (générales et THC Sensor™)

Nouvelles caractéristiques

- Phoenix prend désormais en charge les messages de commande pour transmettre les commandes intégrées dans un programme de pièces à un dispositif externe. Les commandes peuvent actionner les imprimantes et les dispositifs de contrôle logique programmable (PLC) qui utilisent le protocole de contrôle de transmission (TCP) et le protocole de datagramme utilisateur (UDP).

Un module de port de commutation Beckhoff® EtherCAT® vers Ethernet pris en charge est nécessaire.

- Terminal EtherCAT EL6601 (1 port)
- Terminal EtherCAT EL6614 (4 ports)

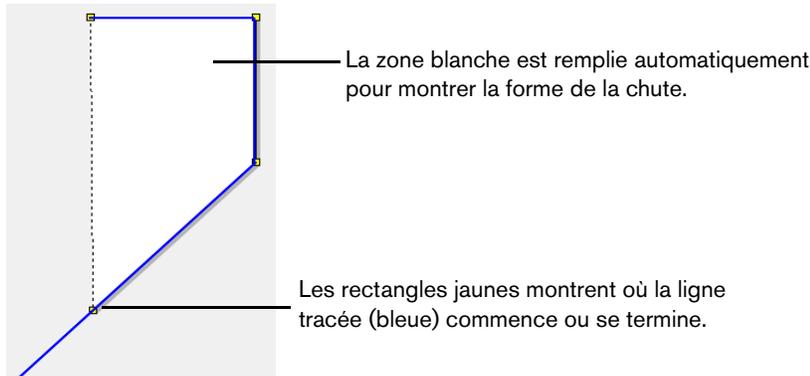


Les adresses IP et les ports par défaut sont attribués, mais il est possible de les modifier pour qu'ils correspondent aux paramètres du dispositif externe.

Pour obtenir de plus amples renseignements, se reporter à la note d'application *EtherCAT over Ethernet Command Messaging (Messages de commande EtherCAT sur Ethernet)* (810940) à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

- L'écran **Shape Manager > Teach Trace** amélioré permet de tracer une chute sur la table X-Y et d'imbriquer des pièces sur la chute. Pour imbriquer des pièces sur une chute, **le module d'imbrication True Shape doit être activé** sur la clé HASP de la CNC.
- La fenêtre Remnant (Chute) remplit automatiquement la zone à l'intérieur du contour en blanc pour faciliter la visualisation de la forme lors du tracé de la chute.

Par exemple :

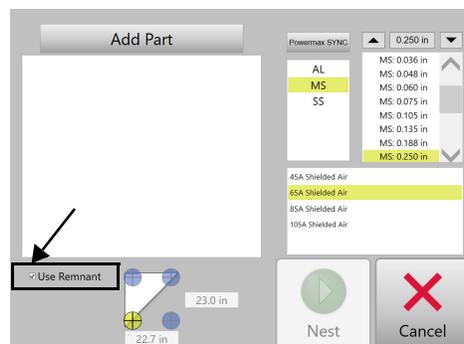


- L'écran Teach Trace comporte moins de touches programmables dans l'ensemble pour faciliter le traçage d'une chute.

Touche programmable	Fonction
Ajouter un point	Ajoute un rectangle jaune pour indiquer l'endroit où la ligne tracée commence ou se termine.
Supprimer le dernier point	Supprime le point ajouté le plus récemment.
Annuler	Ouvre l'écran Shape Manager (Gestionnaire de formes) sans créer de chute.
OK	Crée la chute actuelle (si au moins trois points ont été ajoutés) et charge la pièce sur l'écran Main (Principal) de Phoenix.
CNC ProNest®	Crée la chute actuelle (si au moins trois points ont été ajoutés) et ouvre la CNC ProNest avec la chute actuelle sélectionnée si le module d'imbrication True Shape est activé.
Aide	Ouvre les informations de soutien pour vous aider à tracer une chute.

- Sur la CNC ProNest®, cocher la case **Use remnant** (Utiliser la chute) pour imbriquer les pièces de la dernière chute qui a été tracée à partir de l'écran Teach Trace de Phoenix.

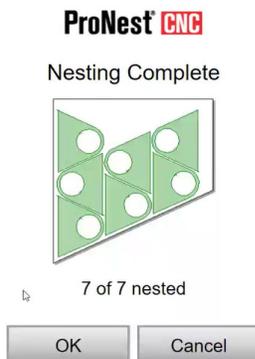
Exemple de la case Use remnant (Utiliser la chute)*



* Un module d'imbrication True Shape est nécessaire pour cocher la case et imbriquer des pièces sur une chute.

- ❑ Lorsque vous imbriquez des pièces sur une chute à partir de la CNC ProNest®, vous pouvez visualiser l'imbrication comme illustré ci-dessous. L'opérateur sélectionne **OK** pour charger l'imbrication ou sélectionne **Cancel** (Annuler) pour apporter des modifications à l'imbrication.

Exemple de boîte de dialogue d'aperçu avec des pièces imbriquées sur une chute



Pour en savoir plus, se reporter au *ProNest CNC Field Service Bulletin* (Bulletin de service sur le terrain ProNest CNC) (809560) à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

- Mise à jour de la CNC ProNest et installation de la version 15.1.0.8530 pour ajouter :
 - ❑ Des mises à jour de ProNest. La sortie de la CNC ProNest est la même que celle de ProNest 15.1.
 - ❑ Des configurations des systèmes Powermax65/85/105 SYNC®, XPR170™ et XPR300™.

Améliorations apportées à Phoenix

- Si la console logicielle de l'opérateur (Soft Op Con) se referme ou ne répond plus, Phoenix suspendra le programme de pièces et affichera une boîte de dialogue.
 - ❑ Si l'opérateur de la CNC sélectionne **Yes** (Oui) dans la boîte de dialogue, la console de l'opérateur redémarre et la coupe peut continuer avec une nouvelle commande de démarrage.
 - ❑ Si l'opérateur de la CNC sélectionne **No** (Non), la console de l'opérateur doit être redémarrée manuellement.
- Le rapport de vitesse fixe de 4:1 a été supprimé du fichier d'informations par défaut (*.xml) du dispositif EtherCAT EDGE Connect pour les lecteurs Delta A2 et B3. Cela permet aux FEO de régler la valeur directement dans le lecteur en utilisant les paramètres P1.044 (numérateur) et P1.045 (dénominateur). Se reporter au logiciel de lecteur et à la documentation de Delta pour définir ces valeurs.

Résolutions concernant Phoenix

Résolutions générales

- Le message d'état de la technologie True Hole® s'affiche en bleu sous l'aperçu de la pièce lors de la coupe d'une pièce True Hole avec un système XPR ou HPR.
- L'image du tube d'eau HPR™ dans l'assistant CutPro® est maintenant la même que l'image du tube d'eau sur l'écran Cut Chart (Tableau de coupe).
- Résolution d'un problème dans l'assistant CutPro où une boîte de dialogue « Enter an Integer » (Entrer un nombre entier) était parfois affichée après que l'opérateur de la CNC eut sélectionné la touche programmable **Plasma 2 Process** (Procédé plasma 2).
- Si le code EIA ou ESS1 à la fin d'un programme de pièce est erroné ou manquant, Phoenix affiche ce message :

Aucune fin de programme trouvée. Si le code EIA est en cause, s'assurer que M02 ou M30 se trouve à la fin du programme. Si le code ESS1 est en cause, se reporter au document *EDGE Connect Programmer Reference (Guide de référence du programmeur EDGE Connect)* (809550) pour connaître les bons codes de fin de programme.



Les documents techniques peuvent être consultés à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

Résolutions concernant Sensor THC

- Les erreurs de THC ont désormais un numéro d'erreur attribué et comprennent un numéro de torche pour faciliter le dépannage.
 - Défaillance du IHS (erreur THC 101)
 - Torche à la limite inférieure (erreur THC 102)

Pour les systèmes comportant plus d'un THC installé, l'erreur affichée dans la boîte de dialogue commence par le numéro de THC attribué (1, 2, 3 ou 4). Si la fenêtre d'erreurs système Watch Window est activée, l'erreur THC affiche un numéro vert sur l'icône THC. Lorsqu'un seul THC est installé, l'erreur n'inclut pas de numéro.

Versions du logiciel

Les versions du logiciel et du micrologiciel de cette mise à jour sont affichées dans différents emplacements de la CNC EDGE Connect. Les informations relatives à la version sont présentées dans le tableau ci-dessous selon leur emplacement.

- Pour consulter les informations de cette version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et les API de la console de l'opérateur :
Sélectionner **Principal > Configurations > Diagnostics > Information relative aux commandes**.
- Afin de consulter les informations de cette version pour les tableaux de coupe, sélectionner **Principal > Configurations > Procédés > Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour afficher les informations de cette version pour d'autres éléments, sélectionner l'icône **Démarrer de Windows**, puis **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de configuration > Programmes et fonctions**.

Pour toute mise à jour de la CNC ou toute question relative aux versions du logiciel, communiquer avec [l'équipe d'assistance technique régionale](#).

Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
Windows	10.00.10240	Image CNC
Phoenix	10.22.0.37	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Module en temps réel	10.22.0.37	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Sans objet
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Sans objet

Affiché sur l'écran Tableau de coupe

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
XPR	S	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
HPRXD	AA	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
HPR	80003Ea et 80003Eb	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Oxygaz	F	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Powermax	00E	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

Affiché dans l'application Web XPR

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
XPR main control	V – 890	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR torch connect	U – 301	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR gas connect	U – 263	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR choppers	U – 288	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR wireless	U – 29973	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**

Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Tableaux de coupe	1.0.405.17	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	Sans objet	Phoenix est maintenant le dispositif de démarrage.
EDGE Connect Suite	1.14.0.7	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Client d'Hypertherm Connect	1.1.6912.22365	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Micrologiciel pour appareil Hypertherm	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1.1.3.2, y compris : micrologiciel XPR (Affiché dans l'application Web XPR) ▪ Révision B du micrologiciel de l'interface Powermax 	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
INtime pour Windows Runtime	6.3.19040.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
INtime License Helper	1.0.1.4	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Utilitaires de licence KPA	2.5.900	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC image
MTCConnect Agent	1.1.1.9	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Phoenix	10.22.0.37	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Archives de ProNest CNC	1.12.1.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.37.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	15.1.0.8530	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

Autre

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
SoftOpCon	2.3.1.435	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
MinReqOpCon	2.3.1.435	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Console opérateur matérielle pour EDGE Connect TC	1.0	Sans objet



* Les éléments, les programmes ou les fonctions non attribués aux programmes d'installation de la suite ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.



** Le transfert de fichiers par l'entremise de EtherCAT (FoE) est offert dans la version 10.13 et les versions récentes à télécharger de Phoenix. Le circuit imprimé de commande de XPR nécessite la version M ou une version plus récente du micrologiciel pour prendre FoE en charge. Pour obtenir de plus amples renseignements, se reporter à *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Mise à jour du micrologiciel XPR dans Phoenix à l'aide d'EtherCAT)* (810720), accessible à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

Version 10.21.0

Notes de mise à jour

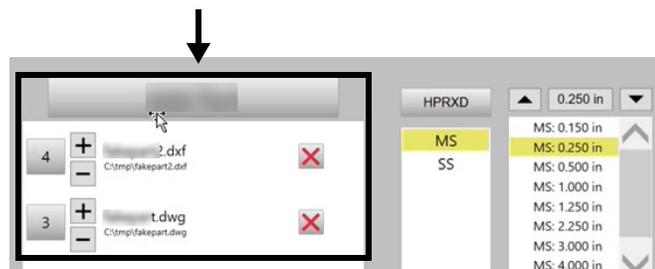
La version 10.21.0 de Phoenix a été publiée le 12 janvier 2023 et comprend :

- Des nouvelles caractéristiques
- Des améliorations apportées à Phoenix
- Des résolutions concernant Phoenix (générales, XPR et Sensor THC)

Nouvelles caractéristiques

- Le programme d'installation de la suite EDGE Connect est utilisé pour installer toutes les applications nécessaires sur une CNC. Ce même programme d'installation est maintenant également en mesure d'installer le logiciel de simulation Phoenix (SIM) sur un ordinateur portable ou de bureau. Seul le logiciel nécessaire à l'exécution du SIM est installé sur un ordinateur. Se reporter à *Phoenix Simulation Software Application Note (Note technique relative au logiciel de simulation Phoenix) (810290 révision 1)*.
- Pour les utilisateurs de ProNest v15.0.3, ProNest CNC sur une machine EDGE Connect peut maintenant trouver toute licence ProNest HASP aux fins d'imbrication automatique (module 263) accessible sur un réseau. Lorsqu'une licence est trouvée, l'imbrication automatique True Shape pour différentes pièces est activée dans ProNest CNC.

Par exemple :



- Les clients qui possèdent au moins une licence de Production Manager peuvent maintenant lancer l'application Web Production Manager sur la CNC. Cela permet aux opérateurs de la CNC d'afficher une file d'attente de tâches, de surveiller l'état de la tâche, et plus encore.

Pour savoir comment configurer et utiliser l'application Web Production Manager sur une CNC EDGE Connect, [se reporter à l'article de la base de connaissances](#).

- La CNC EDGE Connect prend maintenant en charge les modèles suivants de disques durs Delta B3 et B3A :
 - ASD-B3-XXXX-E
 - ASD-B3A-XXXX-E

Pour obtenir de plus amples renseignements, se reporter à *EtherCAT® Drives and I/O Modules Supported by EDGE® Connect/T/TC CNCs Application Note (Note technique relative aux modules de disques durs et d'E/S EtherCAT pris en charge par les CNC EDGE Connect/T/TC) (809660)*.

- La CNC EDGE Connect prend maintenant en charge ces modules Beckhoff supplémentaires :

Série	Modèle	Description
Série E	EL1012	Terminal EtherCAT, entrée numérique à 2 canaux, 24 V c.c., 10 µs
	EL1018	Terminal EtherCAT, entrée numérique à 8 canaux, 24 V c.c., 10 µs
	EL1804	Terminal EtherCAT, entrée numérique à 4 canaux, 24 V c.c., 3 ms, connexion à 3 fils
	EL1808	Terminal EtherCAT, entrée numérique à 8 canaux, 24 V c.c., 3 ms, connexion à 2 fils
	EL2002	Terminal EtherCAT, sortie numérique à 2 canaux, 24 V c.c., 0,5 A
	EL2622	Terminal EtherCAT, sortie du relais à 2 canaux, 230 V c.a., 30 V c.c., 5 A, sans contacts d'alimentation  Ce module est utilisé pour prendre en charge un composant système supplémentaire.
	EL9110	Borne d'alimentation potentielle, 24 V c.c.
<p>Pour obtenir de plus amples renseignements, se reporter à <i>EtherCAT® Drives and I/O Modules Supported by EDGE® Connect/T/TC CNCs Application Note (Note technique relative aux modules de disques durs et d'E/S EtherCAT pris en charge par les CNC EDGE Connect/T/TC) (809660)</i>.</p>		

Améliorations apportées à Phoenix

- Le dispositif de démarrage EDGE Connect Launcher utilisé pour ouvrir Phoenix et les autres logiciels nécessaires sur une CNC n'est plus une application autonome. Sa fonctionnalité est maintenant intégrée dans Phoenix.exe.

Voici les avantages de ce changement :

- Les opérateurs de la CNC peuvent maintenant voir une séquence de messages d'état pendant le processus de démarrage.
- La fiabilité du processus de démarrage pour les consoles Soft Op personnalisées a été améliorée. Phoenix ne démarre désormais les consoles Soft Op personnalisées que lorsque les E/S et les fonctions des consoles Soft Op sont disponibles.
- Si la fonction **Alt + F4** est utilisée pour fermer Phoenix, la console Soft Op se ferme également.

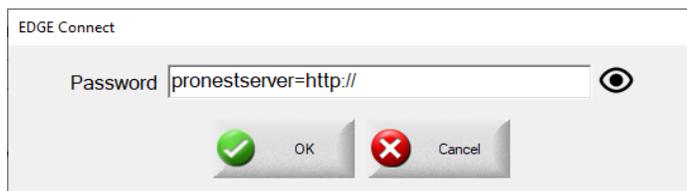


L'apparence et l'emplacement de l'icône EDGE Connect Launcher illustrée ci-dessous n'ont **pas** changé.



- Les améliorations suivantes ont été apportées à la fenêtre de dialogue du mot de passe de Phoenix :
 - Ajout d'une icône représentant un œil qui, lorsqu'elle est sélectionnée, indique à l'opérateur de la CNC le mot de passe qu'il a saisi.
 - Augmentation de la largeur du champ du mot de passe de façon à ce que tous les caractères de chaque mot de passe soient visibles.

Par exemple : Ancienne boîte de dialogue du mot de passe (en haut) et nouvelle boîte de dialogue du mot de passe (en bas) lorsque l'icône représentant un œil est sélectionnée.



- Les icônes de navigation dans les fenêtres qui affichent l'application Web XPR Diagnostics, Aide et Production Manager ont été mises à jour afin d'accroître les fonctionnalités et l'uniformité.



- Les touches programmables de diagnostic de la source de courant sur l'écran **Configurations > Diagnostics** ont été mises à jour pour prendre en charge plus de deux sources de courant. L'opérateur de la CNC peut maintenant sélectionner l'écran de diagnostic de la source de courant qu'il souhaite afficher à partir d'une liste de sources de courant configurées. Cette liste est triée en fonction du mode coupe actuellement sélectionné, de sorte que la source de courant la plus importante se trouve en tête de la liste.
- Microsoft Edge est maintenant le navigateur Web par défaut sur les nouvelles CNC EDGE Connect qui sont expédiées avec Phoenix 10.21.
- Phoenix 10.21 inclut la révision U du micrologiciel XPR. Phoenix 10.21 est compatible avec la révision V du micrologiciel XPR.
- Ajout du champ de version sans fil XPR à l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC.

Résolutions concernant Phoenix

Résolutions générales

- Lorsque Phoenix crée un fichier de configuration par défaut (Phoenix.ini), il n'ajoute plus les réglages Plasma 1 Select (Sél. plasma 1), Plasma 2 Select (Sél. plasma 2), Marker 1 Select (Sél. marqueur 1) et Marker 2 Select (Sél. marqueur 2). Les clients n'ont plus à retirer manuellement ces paramètres.
- Résolution d'un problème qui faisait planter Phoenix et affichait le message « Phoenix stopped working » (Phoenix a cessé de fonctionner) lorsque l'opérateur de la CNC tentait d'accéder à l'écran HPR Diagnostics.
- Résolution d'un problème qui faisait planter Phoenix et affichait le message « Phoenix stopped working » (Phoenix a cessé de fonctionner) lorsque l'opérateur de la CNC avait sélectionné la touche programmable **Plasma 1 Cut Chart** (Sél. tableau de coupe plasma 1) alors que MAXPRO200 était installé.
- Résolution d'un problème dans l'écran Special Setups (Configurations spéciales) qui empêchait la mise à jour du texte de « Language » (Langue) et « File Extensions » (Extensions de fichier) après le changement de langue.
- Correction d'un problème lié à l'entrée analogique de l'oscilloscope ainsi qu'à la mise à l'échelle et à la plage des données de tension de l'arc. Réglage du bas de l'échelle de l'oscilloscope de -10 V à 0 V.

- Pour les sources de courant plasma autres que XPR, résolution d'un problème qui entraînait l'affichage des valeurs suivantes en millimètres ou en pouces plutôt qu'en pourcentage de la hauteur de coupe :
 - Haut. transfert
 - Haut. perçage
 - Haut. saut au-dessus du bain
- Résolution d'un problème qui empêchait la réinitialisation des entrées Park Dual (Station double) lorsqu'un utilisateur les désattribuait et les réattribuait. Ce problème survenait lorsque l'utilisateur attribuait les entrées Lock Transverse (Verrouiller Transverse) après avoir désattribué les entrées Park Dual (Station double). Les utilisateurs n'ont plus besoin de redémarrer Phoenix pour réinitialiser ces entrées.
- Les fichiers d'aide Phoenix pour le finnois et le slovène affichent maintenant correctement les fichiers d'aide.

Résolutions concernant XPR

- Les valeurs minimum et maximum prises en charge pour la hauteur de transfert, la hauteur de perçage et la hauteur de saut au-dessus du bain pour les sources de courant plasma XPR sont maintenant calculées en fonction de la valeur de la hauteur de coupe (en plus des limites de hauteur de transfert, de hauteur de perçage et de hauteur de saut au-dessus du bain). Autrement dit, un opérateur de CNC ne peut pas entrer un pourcentage pour la hauteur de transfert, la hauteur de perçage ou la hauteur de saut au-dessus du bain dont la valeur est supérieure à la hauteur de coupe du XPR de 400 % et dont la valeur décimale résultante ne peut pas dépasser 101,6 mm.



Cette modification a déjà été apportée aux sources de courant plasma autres que XPR dans la version 10.20 de Phoenix.

Cette modification prévient un problème par lequel une valeur minimale ou maximale crée une hauteur de perçage si petite ou si grande que l'arc plasma entre en contact avec la plaque (ou s'interrompt) lorsque la torche se rétracte à la hauteur de perçage.

Par exemple :

- Dans les versions antérieures du logiciel Phoenix, si un opérateur de CNC réglait la hauteur de perçage du XPR à sa limite maximale de 400 % et la hauteur de coupe à sa limite maximale de 50,8 mm, la hauteur de perçage obtenue était alors de 203,2 mm.
- Dans Phoenix 10.21, si la hauteur de coupe est réglée à sa limite maximale de 50,8 mm, la hauteur de perçage du XPR est limitée à un maximum de 200 % et la hauteur de perçage obtenue est égale à la valeur décimale maximale de 101,6 mm.

Résolutions concernant Sensor THC

- Résolution d'un problème qui entraînait l'amorçage de la torche dans l'air lorsque deux lève-torches Sensor THC ou plus avec différentes longueurs de glissement étaient installés. Phoenix ne limite plus la longueur de glissement au plus court des lève-torches.
- Ajout du couple limite du THC à la fenêtre d'état de l'oscilloscope.

Versions du logiciel

Les versions du logiciel et du micrologiciel de cette mise à jour sont affichées dans différents emplacements de la CNC EDGE Connect. Les informations relatives à la version sont présentées dans le tableau ci-dessous selon leur emplacement.

- Pour consulter les informations de cette version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et les API de la console de l'opérateur :

Sélectionner **Principal > Configurations > Diagnostics > Information relative aux commandes**.

- Afin de consulter les informations de cette version pour les tableaux de coupe, sélectionner **Principal > Configurations > Procédés > Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour afficher les informations de cette version pour d'autres éléments, sélectionner l'icône **Démarrer de Windows**, puis **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de configuration > Programmes et fonctions**.

Pour toute mise à jour de la CNC ou toute question relative aux versions du logiciel, communiquer avec [l'équipe d'assistance technique régionale](#).

Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
Windows	10.00.10240	Image CNC
Phoenix	10.21.0.33	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Module en temps réel	10.21.0.33	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Sans objet
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Sans objet

Affiché sur l'écran Tableau de coupe

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
XPR	S	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
HPRXD	AA	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
HPR	80003Ea et 80003Eb	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Oxygaz	F	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Powermax	00E	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

Affiché dans l'application Web XPR

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
XPR main control	U – 887	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR torch connect	U – 301	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR gas connect	U – 263	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR choppers	U – 288	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR wireless	U – 29973	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**

Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Tableaux de coupe	1.0.405.17	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	Sans objet	Phoenix est maintenant le dispositif de démarrage.
EDGE Connect Suite	1.11.0.16	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Client d'Hypertherm Connect	1.1.6912.22365	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Micrologiciel pour appareil Hypertherm	1.1.2.5, y compris : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Révision U du micrologiciel XPR ▪ Révision B du micrologiciel de l'interface Powermax 	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
INtime pour Windows Runtime	6.3.19040.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
INtime License Helper	1.0.1.4	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Utilitaires de licence KPA	2.5.900	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC image
MTConnect Agent	1.1.1.9	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Phoenix	10.21.0.33	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Archives de ProNest CNC	1.12.1.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.37.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

Autre

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
SoftOpCon	2.3.1.435	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
MinReqOpCon	2.3.1.435	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Console opérateur matérielle pour EDGE Connect TC	1.0	Sans objet



* Les éléments, les programmes ou les fonctions non attribués aux programmes d'installation de la suite ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.



** Le transfert de fichiers par l'entremise de EtherCAT (FoE) est offert dans la version 10.13 et les versions récentes à télécharger de Phoenix. Le circuit imprimé de commande de XPR nécessite la version M ou une version plus récente du micrologiciel pour prendre FoE en charge. Pour obtenir de plus amples renseignements, se reporter à *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Mise à jour du micrologiciel XPR dans Phoenix à l'aide d'EtherCAT)* (810720) accessible à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

Version 10.20.0

Notes de mise à jour

La version 10.20.0 de Phoenix a été publiée le 24 août 2022 et comprend :

- Des nouvelles caractéristiques
- Des améliorations apportées à Phoenix
- Des résolutions concernant Phoenix (générales, Powermax et XPR)

Nouvelles caractéristiques

- Vous pouvez mettre à jour tous les composants logiciels nécessaires sur une CNC EDGE Connect à l'aide d'un seul programme d'installation. Le programme d'installation de la suite EDGE Connect installe maintenant Phoenix, les tableaux de coupe, la configuration du réseau EtherCAT, les outils de diagnostic et ProNest CNC.
 - Le logiciel est maintenant installé au moyen d'une série de fichiers *.msi.
 - Chaque composant installé figure dans le menu Programmes et fonctionnalités de Windows®.
 - Les programmes et les fonctionnalités peuvent être installés, désinstallés, réparés et mis à jour comme tout autre programme Windows.

Se reporter à [Étape 6 : Installer les mises à jour logicielles de la CNC](#) à la page 17 pour connaître les renseignements détaillés et les modifications apportées aux instructions d'installation du logiciel.

Améliorations apportées à Phoenix

- ProNest CNC détecte désormais si la source de courant plasma dispose d'une connexion discrète ou EtherCAT à la CNC. Si la source de courant plasma dispose d'une connexion discrète, ProNest CNC ajoute des codes M01 (pour les arrêts de programme optionnels) et des commentaires au programme de pièces.
- Mise à jour des fichiers du micrologiciel XPR vers la révision U dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect et ajout de la prise en charge de la révision S des tableaux de coupe XPR.
- Mise à jour des versions traduites des articles d'aide sur Phoenix 10.20 qui peuvent être consultées à partir de la touche programmable Aide dans Phoenix.

Résolutions concernant Phoenix

Résolutions générales

- Résolution d'un problème en raison duquel certaines erreurs de HPR ne pouvaient être effacées pour permettre de nouvelles tentatives d'amorçage tant que l'entrée marche/arrêt à distance de HPR n'avait pas été désactivée, puis réactivée.

Par exemple, ce problème se produisait dans le cas de défaillances causées par une torche ne produisant pas d'arc pilote ou d'arc de coupe adéquat (comme l'erreur 20 : « Pas d'arc pilote »).

- Les utilisateurs de ProNest CNC peuvent désormais sélectionner une machine générique à jet d'eau lorsqu'ils imbriquent des pièces.
- Résolution d'un problème touchant l'écran de l'oscilloscope lorsque deux Sensor THC EtherCAT étaient configurés sur le même système. La tension du THC était incorrectement indiquée comme « tension THC 1 » et figurait deux fois dans la liste des entrées analogiques.

Lorsque deux Sensor THC EtherCAT sont configurés avec Phoenix 10.20, la tension du THC est correctement indiquée avec le nom de la source de courant plasma (par exemple, tension de l'arc XPR 1 et tension de l'arc XPR 2) dans le bas de la liste des entrées analogiques.

- Les valeurs minimum et maximum prises en charge pour la hauteur de transfert, la hauteur de perçage et la hauteur de saut au-dessus du bain de fusion sont maintenant calculées en fonction de la valeur du paramètre de la hauteur de coupe (en plus de leurs limites). Plus précisément, un utilisateur ne peut pas entrer un pourcentage pour ces valeurs dépassant 400 % de la hauteur de coupe, **et** la valeur décimale ne peut pas dépasser 4 pouces.

Cela prévient un problème en raison duquel une valeur maximale (ou minimale) de la hauteur de perçage (ou de transfert/saut au-dessus du bain de fusion) résulte en une hauteur de perçage qui est si grande (ou si petite) que l'arc s'interrompt lorsqu'il se rétracte à la hauteur de perçage (ou entre en contact avec la plaque).

Par exemple :

- **Dans les versions antérieures du logiciel Phoenix :** Si un utilisateur règle la hauteur de perçage à sa limite maximale de 400 % et la hauteur de coupe à sa limite maximale de 50,8 mm, la hauteur de perçage obtenue est alors de 203,2 mm.

- **Dans Phoenix 10.20** : La valeur maximale du paramètre du facteur de hauteur de perçage pour une hauteur de coupe de 50,8 mm est limitée à 200 %, au lieu de 400 %. La hauteur de perçage obtenue est égale à la valeur décimale maximale du paramètre de 101,6 mm.
- Résolution d'un problème en raison duquel le facteur de hauteur de transfert, s'il figurait dans la fenêtre d'observation des données du procédé, pouvait être remplacé par la valeur de la hauteur de coupe. Cela se produisait lorsque la valeur de hauteur de coupe était modifiée par l'utilisateur dans la fenêtre d'observation des données du procédé ou par un programme de pièces avec un code G59 V6xx Fxx.
- Résolution d'un problème lié à la fonction « Réessayer en cas d'échec du transfert » qui est définie dans l'écran de configuration de l'axe du dispositif de réglage en hauteur de la torche (THC). Lorsqu'il est activé, le HPR tente trois fois de produire un arc de coupe. Si, à la troisième tentative, l'arc n'est pas transféré à la pièce, la CNC s'arrête et indique la défaillance HPR à l'utilisateur dans une boîte de dialogue.
 - Lors des deux premières tentatives, le message d'état passe à « Défaillance HPR » et s'affiche également dans la fenêtre d'observation des erreurs système.
 - À la dernière tentative, le message d'état « Échec du transfert de l'arc » s'affiche au moment où le programme s'arrête et la boîte de dialogue des défaillances s'affiche également.
- Résolution d'un problème qui causait un étirement de l'arc et potentiellement une interruption de l'arc, entraînant l'erreur « Transfert perdu » ou « Réduction progressive » sur la source de courant plasma. Ce problème se produisait lorsque l'opérateur de la CNC appuyait sur **Arrêt du cycle** pour interrompre le programme de pièces alors qu'il était à mi-chemin.

Dans Phoenix 10.20, lorsque l'opérateur appuie sur **Arrêt du cycle** pour interrompre le programme de pièces, le lève-torche ne se rétracte qu'une fois que l'arc s'est complètement éteint et que l'entrée « Sens/mouvement de la coupe » a été désactivée.

- Résolution d'un problème qui pouvait survenir lorsqu'un opérateur tentait de déplacer manuellement le portique de découpe pendant qu'un « décalage manuel » était toujours appliqué. Dans ce scénario, le portique de découpe continuait à se déplacer une fois le décalage terminé et après que l'opérateur eut relâché l'entrée de déplacement.



Pour arrêter le mouvement, il fallait sélectionner l'arrêt d'urgence; sinon, le portique de découpe déclenchait un interrupteur de dépassement de course.

Dans Phoenix 10.20, les opérateurs qui essaient de déplacer manuellement le portique de découpe pendant un décalage manuel ou une annulation du décalage voient le message : « Tentative de déplacement durant le décalage manuel ». Ce message d'état s'affiche de nouveau lorsque le décalage manuel est terminé. L'opérateur doit accuser réception du message avant que le déplacement puisse avoir lieu.

- Résolution d'un problème en raison duquel la désactivation d'une des entrées de verrouillage transversal ne déverrouillait pas la station du portique de découpe, à moins que les entrées Station double 1 mise de côté (et 2) n'aient également été attribuées. Dans Phoenix 10.20, les entrées Verrouiller Transverse 1 (et 2) fonctionnent correctement sans qu'il soit nécessaire d'attribuer les entrées Station double 1 mise de côté (et 2).

- Résolution d'un problème en mode oxygaz en raison duquel Phoenix plantait et affichait le message « Phoenix a cessé de fonctionner ». Ce problème pouvait se produire lorsque les opérateurs de la CNC réglait manuellement :
 - Les touches programmables **Prolonger**, **Dégager** et **Régler maintenant**
 - La hauteur de la torche pendant le préchauffage
 - Le potentiomètre de vitesse pendant la coupe

Résolutions concernant XPR

- Résolution de deux problèmes dans l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC :
 - La révision U du micrologiciel XPR corrige un problème en raison duquel la fenêtre de diagnostic XPR affichait des valeurs erronées relativement aux soupapes et à la pression.
 - Le schéma des gaz indique les valeurs des pressions de réglage adéquates pour l'argon (Ar) et l'hydrogène (H₂).
- Les résultats des essais automatiques de détection de fuites de gaz sont correctement indiqués sur l'écran du Journal de l'affichage des diagnostics XPR de la CNC. Auparavant, certains des messages des résultats des essais de détection de fuites de gaz n'étaient pas reconnus et l'indication « Erreur inconnue » s'affichait.
- Résolution d'un problème en raison duquel la fenêtre Watch Window de Phoenix affichait temporairement une estimation erronée du délai de hauteur de coupe après le chargement d'un programme de pièces XPR. Lorsque la coupe commençait, le délai de hauteur de coupe estimé était mis à jour dans la fenêtre d'observation de Phoenix et la bonne valeur était utilisée. Toutefois, la valeur erronée qui s'était affichée temporairement pendant la configuration pouvait être source de confusion pour l'opérateur de la CNC.

Résolutions concernant Powermax

- Les utilisateurs de systèmes Powermax peuvent désormais utiliser ProNest CNC pour générer des programmes de pièces Powermax qui prennent en charge les coupes avec les procédés FineCut, FineCut à basse vitesse et de production.

Certains codes G Powermax relatifs aux types de matériau pour la coupe avec des procédés particuliers ont été mis à jour dans le tableau qui suit. Ces mises à jour étaient nécessaires pour distinguer les codes Powermax des versions de ces codes qui sont spécifiques à HPR.

Ancien code	Nouveau code	Procédé
Fx.99	Fx.90	Production
Fx.97	Fx.91	FineCut
Fx.98	Fx.92	FineCut à basse vitesse

Les programmes de pièces Powermax qui contiennent les anciens codes figurant dans le tableau ci-dessus doivent être mis à jour pour fonctionner avec la version 1.0.405.17 et les versions récentes des tableaux de coupe.

Par exemple : Si l'ancien programme de pièces contient un code G59 V503 F1.99 (pour couper un type de matériau Plasma 1 en acier doux avec un procédé de production), il doit être remplacé par G59 V503 F1.90.



Les codes relatifs aux types de matériaux spécifiques à HPR et les autres codes relatifs aux types de matériaux spécifiques à Powermax qui ne figurent **pas** dans le tableau ci-dessus n'ont **pas** changé. Se reporter à la section « Variables des procédés G59 » du *EDGE Connect Programmer Reference Guide (Guide de référence du programmeur EDGE Connect)* (809550) consultable à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

- ProNest CNC génère maintenant correctement les codes pour sélectionner les gaz plasma pour les pièces et les imbrications Powermax.
Par exemple : ProNest CNC génère un code G59 V505 F21 dans les programmes de pièces Powermax afin de sélectionner l'air comme type de gaz pour l'option plasma dans l'écran Tableau de coupe et procédé.
- Résolution d'un problème en raison duquel les vitesses d'alimentation produites par ProNest CNC pour les imbrications des systèmes Powermax65/85/105/125 étaient 100 fois plus rapides que la valeur figurant dans le tableau de coupe.
- Les tableaux de coupe des systèmes Powermax125 indiquent maintenant « Air » au lieu de « Air/Air » pour le type de gaz. Phoenix prend en charge l'utilisation de la commande G59 V505 F14 pour sélectionner « Air » comme type de gaz dans les programmes de pièces des systèmes Powermax125. Les programmes de pièces devront être mis à jour afin d'utiliser les bons codes V505 F14.
- De nouveaux tableaux de coupe pour l'acier inoxydable sont à la disposition des opérateurs pour assurer la prise en charge des procédés F5 par Powermax SYNC.

Versions du logiciel

Les versions du logiciel et du micrologiciel de cette mise à jour sont affichées dans différents emplacements de la CNC EDGE Connect. Les informations relatives à la version sont présentées dans le tableau ci-dessous selon leur emplacement.

- Pour consulter les informations de cette version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et les API de la console de l'opérateur :
Sélectionner **Principal > Configurations > Diagnostics > Information relative aux commandes**.
- Afin de consulter les informations de cette version pour les tableaux de coupe, sélectionner **Principal > Configurations > Procédés > Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour afficher les informations de cette version pour d'autres éléments, sélectionner l'icône **Démarrer** de Windows, puis **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de configuration > Programmes et fonctions**.

Pour toute mise à jour de la CNC ou pour toute question relative aux versions du logiciel, communiquer avec [l'équipe d'assistance technique régionale](#).

Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
Windows	10.00.10240	Image CNC
Phoenix	10.20.0.61	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Module en temps réel	10.20.0.61	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	S.O.
Active OpCon APIs	2.0.0.0	S.O.

Affiché sur l'écran Tableau de coupe

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
XPR	S	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
HPRXD	AA	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
HPR	80003Ea et 80003Eb	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Oxygaz	F	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Powermax	00E	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

Affiché dans l'application Web XPR

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
XPR main control	U – 887	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR torch connect	U – 301	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR gas connect	U – 263	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR choppers	U – 288	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**
XPR wireless	U – 29973	Programme d'installation de la suite EDGE Connect**

Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Tableaux de coupe	1.0.405.17	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	1.5.7843.34310	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
EDGE Connect Suite	1.10.0.37	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Client d'Hypertherm Connect	1.1.6912.22365	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Micrologiciel pour appareil Hypertherm	1.1.2.5, y compris : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Révision U du micrologiciel XPR 	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
INtime pour Windows Runtime	6.3.19040.2	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
INtime License Helper	1.0.1.4	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Utilitaires de licence KPA	2.3.1410.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Image CNC
MTConnect Agent	1.1.1.9	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Phoenix	10.20.0.61	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Archives de ProNest CNC	1.12.0.6	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.34.0	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	Programme d'installation de la suite EDGE Connect

Autre

Élément	Versions/Révisions	Programme d'installation*
SoftOpCon	2.3.1.435	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
MinReqOpCon	2.3.1.435	Programme d'installation de la suite EDGE Connect
Console opérateur matériel pour EDGE Connect TC	1.0	S.O.



* Les éléments, les programmes ou les fonctions non attribués aux programmes d'installation de la suite ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.



** Le transfert de fichiers par l'entremise de EtherCAT (FoE) est offert dans la version 10.13 et les versions récentes à télécharger de Phoenix. Le circuit imprimé de commande de XPR nécessite la version M ou une version plus récente du micrologiciel pour prendre FoE en charge. Pour obtenir de plus amples renseignements, se reporter à *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Mise à jour du micrologiciel XPR dans Phoenix via EtherCAT)* (810720) accessible à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

Version 10.19.3

Release notes

La version 10.19.3 de Phoenix a été publiée le 9 février 2022.

XPR resolutions

- Resolved an issue found in Phoenix 10.18.1 where changes made to the **Plasma Speed** field on the Main Screen were overwritten with the Cut Speed from the cut chart when choosing **Cycle Start**.
- Resolved two issues that were found in Phoenix 10.19.2.
 - ProNest CNC now displays all of the expected XPR mixed gas processes for the OptiMix and VWI gas consoles.
 - Resolved an issue that caused the torch to move to the incorrect pierce height. This issue was easily seen when piercing thick material (approximately 0.75 inches and above).

Software versions



You must be at image 27 or higher to perform this update.

The versions for the software and firmware in the current update are shown in different locations on the EDGE Connect CNC. The table below is grouped by the location where the version information is shown.

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts, choose **Main > Setups > Process > Cut Chart**. The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items, click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional [Technical Support Team](#).

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.19.3.4	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Real-Time Module	10.19.3.4	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR	R	Cutchart.exe
HPRXD	AA	Cutchart.exe
HPR	80003Ea and 80003Eb	Cutchart.exe
Oxyfuel	F - Extended format A	Cutchart.exe

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR main control	T - 867	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	T - 298	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	T - 259	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	T - 281	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	T - 281	EDGE Connect suite installer**

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
ProNest CNC Client	1.1.32.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Archives	1.10.0.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	EDGE Connect suite installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.7375.26007	EDGE Connect suite installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect suite installer
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0	EDGE Connect suite installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5	CNC image
EDGE Connect Suite	1.9.8074.45213	EDGE Connect suite installer
EDGE Connect Launcher	1.5.7843.34310	EDGE Connect suite installer
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect suite installer
EtherCAT ESI Library	1.1.55.3	EDGE Connect suite installer
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect suite installer

Other

Item	Versions / Revisions	Installer*
MULTIPROG	1.2	Multiprog installer
SoftOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
Hardware operator console	1.0	N/A



*Any items, programs, or features not assigned to the suite installers are unaffected by software updates.



**Firmware over EtherCAT (FoE) is available in 10.13 and newer Phoenix downloads. XPR Control PCB requires Rev M firmware or newer to support FOE. For more information, refer to Application Note (810720) available at www.hypertherm.com/docs.

Version 10.19.2

Release notes

La version 10.19.2 de Phoenix a été publiée le 9 décembre 2021.

New features

- EDGE Connect CNC now supports the new Powermax SYNC™ series.
 - Powermax SYNC has been added to the Plasma tool drop-down menu on the Station Configuration screen.
 - Cartridge cutting processes are now available.
 - Cartridge pictures are shown on the Change Consumables screen.
 - ProNest CNC now supports making parts for Powermax SYNC.
 - Powermax SYNC supports configuring other tools:
 - Oxyfuel
 - XPR
 - HPR



Powermax communication is currently only supported by discrete I/O connections to the EDGE Connect and EDGE Connect TC.

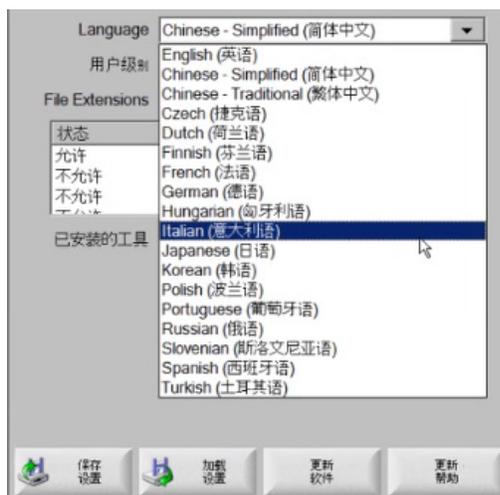
Phoenix improvements

- The [Phoenix software updates](#) website has been updated with a single Phoenix Suite Installer that installs all languages and Help files. The installation instructions (on page 15) have been updated to reflect these changes.



Phoenix now uses separate language resource files. All language files have been removed from the C:\Phoenix folder.

- When changing a language in the Special Setups screen:
 - You can preview a translation of the current screen in the selected language.
 - The language list displays in both English and in the selected language.



- The navigation tabs and title on the Network Diagnostics screen have been translated to support non-English speakers.
- The **Restore Last Version** button was removed because it did not work if there was a corresponding INtime and KPA update. Older versions of Phoenix can still be installed manually.

Phoenix resolutions

- Powermax45 XP users can select the Argon gas type from the marker process screen in Phoenix.
- Resolved an issue that occurred with multi-plasma process configurations where the speed from the selected cut process was applied instead of the speed from the selected marking process. This issue only occurred if:
 - The XPR was assigned to the Plasma 1 process and another plasma tool was assigned to the Plasma 2 process.
 - The Plasma tool assigned to the Plasma 2 process had its **OffsetIHS** parameter set to **Yes** in the Sensor/Plasma 2 process screen.
- Resolved the following issues that occurred with Sensor THC when using metric units:

- ❑ The **Retract Height** was automatically converted to English units when modified in the Process screen.
- ❑ The wrong maximum and minimum travel limits were set if the **Slide Length** for the THC was greater than or equal to 380 mm.
- Corrected an issue where the XPR marker speed was not getting updated. This prevented the THC from tracking arc voltage.

XPR resolutions

- Resolved issues with the XPR Diagnostics View at the CNC:
 - ❑ On Time data now populates in the Error History table.
 - ❑ On Time data and Details have been removed from the Active Errors table.
- An issue was resolved with bevel consumable compensation in ProNest Phoenix XPR setups where the post-processor did **either** of the following:
 - ❑ On metric setups, incorrectly output the value in inches.
 - ❑ Failed to output a G93 code correctly.



The G93 block allows Phoenix to make small adjustments for the size of bevel consumables on ABXYZ heads when it does calculations to maintain the virtual pivot point at the top of the plate.

This issue had no effect when bevelling at 170 A and it only had a small effect when bevelling at 130 A, 220 A, and 300 A.

Software versions



You must be at image 27 or higher to perform this update.

The versions for the software and firmware in the current update are shown in different locations on the EDGE Connect CNC. The table below is grouped by the location where the version information is shown.

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart**. The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional [Technical Support Team](#)

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.19.2.14	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Real-Time Module	10.19.2.14	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR	R	Cutchart.exe
HPRXD	AA	Cutchart.exe
HPR	80003Ea and 80003Eb	Cutchart.exe
Oxyfuel	F - Extended format A	Cutchart.exe

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR main control	T - 867	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	T - 298	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	T - 259	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	T - 281	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	T - 281	EDGE Connect suite installer**

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
ProNest CNC Client	1.1.32.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Archives	1.9.0.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	EDGE Connect suite installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.7375.26007	EDGE Connect suite installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect suite installer
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0	EDGE Connect suite installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5	CNC image
EDGE Connect Suite	1.9.7992.38034	EDGE Connect suite installer
EDGE Connect Launcher	1.5.7843.34310	EDGE Connect suite installer
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect suite installer
EtherCAT ESI Library	1.1.48.0	EDGE Connect suite installer
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect suite installer

Other

Item	Versions / Revisions	Installer*
MULTIPROG	1.2	Multiprog installer
SoftOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
Hardware operator console	1.0	N/A



*Any items, programs, or features not assigned to the suite installers are unaffected by software updates.



**Firmware over EtherCAT (FoE) is available in 10.13 and newer Phoenix downloads. XPR Control PCB requires Rev M firmware or newer to support FOE. For more information, refer to Application Note (810720) available at www.hypertherm.com/docs.

Version 10.18.1

Release notes

Phoenix improvements

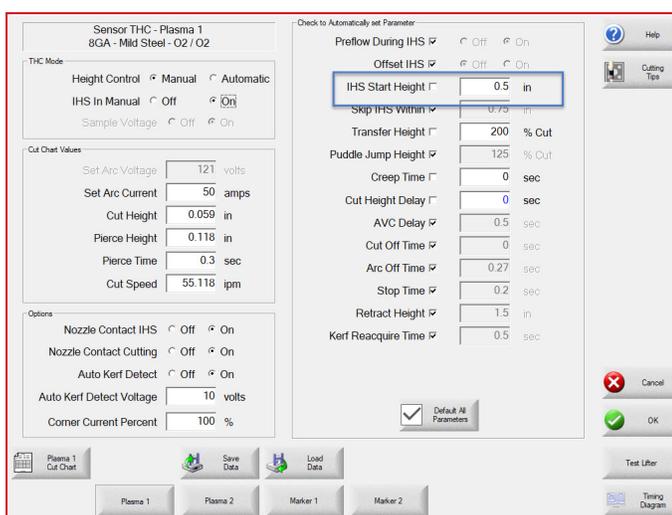
- Added two new inputs, Lock Transverse 1 and Lock Transverse 2, to use with Dual Transverse and Pipe/Tube cutting applications. These inputs lock an axis in place to allow the operator to perform manual operations on the opposite transverse axis.
 -  Unlike the Park Dual Head 1 and 2 inputs, the Lock Transverse inputs do not allow axis motion until the operator unlocks the active station. If a Lock Transverse input is active when the gantry is homing, the operator receives a descriptive error.

- Updated XPR firmware files to Revision T in the EDGE Connect suite installer.

- Added a new XPR override to control the Puddle Jump Height value through an XPR part program.
 - When a value for Puddle Jump Height is added to the M07 line of a part program, Phoenix uses the part override instead of the default value in the Process Screen.
 - Although the Phoenix Process Screen uses percentage values for Puddle Jump Height, the override uses a fixed height value based on the units you have selected.
- Example:** M07 PJH0.3 results in a 0.3 mm Puddle Jump Height value (in metric) and a 0.3 inch Puddle Jump Height value (in imperial).

Sensor THC improvements

- Reduced the IHS Start Height lower limit from 12.7mm (0.5 inch) to 2.5mm (0.1 inch) to increase the travel range.
- Added a parameter named **Auto IHS Start Height** in the Message list box in the Special Setup screen with enable/disable options. This option is enabled by default and, in most cases, the estimated IHS Start Height provides the best value for fast setup with optimal cycle to cycle times.
 - When enabled, Phoenix sets the minimum IHS Start Height value a user can enter.
 - When disabled, a user can now enter a value as low as 2.5mm or 0.1 inches. Phoenix changes the color of the text to red when the Auto IHS Start Height option is disabled and your value is below the estimated value.



Phoenix resolutions

- Resolved an issue with unintended motion when using the Cut Pro Wizard. If you make a Tool Offset and press the Previous soft key while motion is occurring, the motion continues until a software overtravel, hardware overtravel, or an e-stop is activated. The operator cannot stop the offset motion with any hardware or software stop buttons.

- Resolved an issue where the joystick became unresponsive after a fault occurred that disabled the drives or caused a network fault. You no longer need to perform a manual jog using the on-screen jog keys or the keyboard arrow keys to regain control of the joystick input.

Software versions



You must be at image 27 or higher to perform this update.

The versions for the software and firmware in the current update are shown in different locations on the EDGE Connect CNC. The table below is grouped by the location where the version information is shown.

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart**. The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional [Technical Support Team](#).

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.18.1	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	Phoenix suite installer
Real-Time Module	10.18.1.1530	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR	P	Cutchart.exe
HPRXD	AA	Cutchart.exe
HPR	80003Ea and 80003Eb	Cutchart.exe
Oxyfuel	F - Extended format A	Cutchart.exe

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR main control	T - 867	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	T - 298	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	T - 259	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	T - 281	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	29658	EDGE Connect suite installer**

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
ProNest CNC Client	1.1.11.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Archives	1.7.0.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	EDGE Connect suite installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.7375.26007	EDGE Connect suite installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect suite installer
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0	EDGE Connect suite installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC image
EDGE Connect Suite	1.9.7844.31057	EDGE Connect suite installer
EDGE Connect Launcher	1.5.7843.34310	EDGE Connect suite installer
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect suite installer
EtherCAT ESI Library	1.1.47.0	EDGE Connect suite installer
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect suite installer

Other

Item	Versions / Revisions	Installer*
MULTIPROG	1.2	Multiprog installer
SoftOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
Hardware operator console	1.0	N/A



*Any items, programs, or features not assigned to the suite installers are unaffected by software updates.



**Firmware over EtherCAT (FoE) is available in 10.13 and newer Phoenix downloads. XPR Control PCB requires Rev M firmware or newer to support FOE. For more information, refer to Application Note (810720) in the Documents Library.

Version 10.18.0

Release notes

Phoenix improvements

- The Gas System screen in the XPR Diagnostics View at the CNC now includes a diagram view to complement the text view. The diagram view shows:
 - Gas pressures (in bar or psi) and currently-active valve states.
 - Pressurized volumes and energized valves with color-coded highlights that illuminate when active.
 - Pressure measurements and setpoints near the proportional valves and duty cycle (PWM) sensors represented by the diagram.
- Pronest CNC now includes support for Powermax45 XP and MAXPRO200 bevel.

Phoenix resolutions

- Resolved an issue where an operator who tried to manually move (jog) the machine during a manual offset resulted in motion that could only be stopped with an E-stop (Drive Disabled input).

In Phoenix 10.18, any attempt for manual motion during a manual offset pauses motion and displays a dialog that states “Manual Jog During Manual Offset.” The operator can resume normal cutting operations after choosing OK to clear the message.

- Formatting inconsistencies have been corrected on both the Update Manuals dialog and the Copyright dialog in all languages.
- Resolved an issue where the XPR Change Consumable screen failed to display the consumable images for a Stainless Steel, 23mm, 170 N2/N2 process.
- Resolved an issue with Homing when a 2-axis pipe machine was set up and configured in Phoenix. In Phoenix 10.18:
 - Only the Rail and THC axes are homed when a user chooses **Home All**.
 - The Machine Homing Needed message no longer appears on the main screen after homing the two configured axes.

Software versions



You must be at image 27 or higher to perform this update.

The versions for the software and firmware in the current update are shown in different locations on the EDGE Connect CNC. The table below is grouped by the location where the version information is shown.

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart**. The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional [Technical Support Team](#).

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.18.0	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	Phoenix suite installer
Real-Time Module	10.18.0.1528	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR	P	Cutchart.exe
HPRXD	AA	Cutchart.exe
HPR	80003Ea and 80003Eb	Cutchart.exe
Oxyfuel	F - Extended format A	Cutchart.exe

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR main control	R - 836	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	M - 270	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	P - 253	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	S - 13	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	29131	EDGE Connect suite installer**

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
ProNest CNC Client	1.1.11.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Archives	1.6.0.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	EDGE Connect suite installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.7375.26007	EDGE Connect suite installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect suite installer
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0	EDGE Connect suite installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5	CNC image
EDGE Connect Suite	1.9.7780.28339 initial 10.18 release, 1.9.7807.41276 updated10.18 release	EDGE Connect suite installer
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114	EDGE Connect suite installer
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect suite installer
EtherCAT ESI Library	1.1.44.0	EDGE Connect suite installer
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect suite installer

Other

Item	Versions / Revisions	Installer*
MULTIPROG	1.2	Multiprog installer
SoftOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
Hardware operator console	1.0	N/A



*Any items, programs, or features not assigned to the suite installers are unaffected by software updates.



**Firmware over EtherCAT (FoE) is available in 10.13 and newer Phoenix downloads. XPR Control PCB requires Rev M firmware or newer to support FOE. For more information, refer to Application Note (810720) in the Documents Library.

Version 10.17.0

Release notes

New and updated documentation

- The EDGE Connect Installation and Setup manual 809340 was updated to revision 4. The updates include:
 - Added recommendations for how to set up a mapped network drive.
 - Added a description of the network diagnostic screen.
 - Added the 62-15 field bus: timing alert.

Phoenix improvements

- Added the XPR 220 A processes to Phoenix and ProNest CNC.
- Added images for the new XPR 220 A consumables to the XPR Change Consumables screen.
- Updated XPR firmware files to revision R in the EDGE Connect suite installer.
- Added a new XPR torque tool graphic and part number (429013) on the XPR Change Consumables screen and the CutPro Wizard Consumables screen.
- Added MAXPRO200 Bevel processes to Phoenix. You can now select the MAXPRO Bevel Torch Type from the Cut Chart screen in Phoenix or use the G59 V502 F70 EIA code from a part program. ProNest CNC will be updated at a later date.
- Phoenix now includes a network diagnostic tool. This tool provides information about the CNC and the devices on the EtherCAT network. The diagnostic values can be used for troubleshooting errors on the network or communication problems with one of the devices. The diagnostic values can be reset to 0.
 - To get to the Network Diagnostic screen from the Main screen, select the following soft keys: **Setups > Diagnostics > Network Diagnostics**.
 - The Network Diagnostics tool includes color bars on each tab that tell you the status of the device.
 - Green indicates that the device is fully operational.
 - Yellow indicates a possible issue on the network or with hardware.
 - Red indicates that the device is off-line.
 - There is also a **Reset** soft key on each tab that allows you to clear the diagnostic values and return the color bar to its normal operational state (green). The **Reset** soft key only clears the counters. No faults are cleared.
- Sensor THC improvements
 - Stall force is now consistently applied during IHS to prevent torch collisions with the work-piece.
 - Increased the accuracy of the Start IHS estimated value in the Plasma and Marker process screens. Phoenix calculates the estimated IHS Start Height based on the amount of distance required for the THC to travel from maximum speed to the Fast IHS speed during a typical IHS. The IHS Start Height is calculated using the THC Acceleration, Max Speed, and Fast IHS Speed settings in the Speeds screen. The estimated IHS Start Height is used as the minimum value a user can enter for the Start IHS Distance value.

Phoenix resolutions

- Fixed an issue where 2 Manual soft keys were shown in the Technical Documentation screen when both Plasma 1 and Plasma 2 power supplies were the same model. Now only 1 Manual soft key is shown when the Plasma 1 and Plasma 2 power supplies are the same model.
- Resolved an issue where Phoenix would close unexpectedly or freeze when a user tried to mark with the cut mode set to Oxyfuel. Phoenix now supports all marker tools with all cut processes.
- Resolved an issue where the **PS Link Fail** message was shown when an HPR was in a state less than state 3 (the CNC sending a process to an HPR). This issue caused a **PS Link Fail** status message to show when the HPR was in state 2 (purging gas). Now the **PS Link Fail** message is only shown when an HPR is in a state is less than state 2.
- Resolved an issue where incorrect consumables were shown in the CutPro wizard when more than one power supply was assigned in the Station Configuration screen.
- Resolved an issue where the incorrect nozzle for the 300 A processes was shown on the XPR300 Change Consumables screen.
- Resolved an issue where the Portuguese translation for the **Fieldbus Drives Not Ready** error message contained the translation for the **Not Able to Read HASP** error message.

Software versions



You must be at image 27 or higher to perform this update.

The versions for the software and firmware in the current update are shown in different locations on the EDGE Connect CNC. The table below is grouped by the location where the version information is shown.

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart**. The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional [Technical Support Team](#).

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.17.0	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	Phoenix suite installer
Real-Time Module	10.17.0.216	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR	P	Cutchart.exe
HPRXD	AA	Cutchart.exe
HPR	80003Ea and 80003Eb	Cutchart.exe
Oxyfuel	F - Extended format A	Cutchart.exe

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR main control	R - 836	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	M - 270	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	P - 253	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	P - 254	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	29131	EDGE Connect suite installer**

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
ProNest CNC Client	1.1.6.214	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Archives	1.5.0.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	EDGE Connect suite installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.7375.26007	EDGE Connect suite installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect suite installer
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0	EDGE Connect suite installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5	CNC image
EDGE Connect Suite	1.9.7600.43490	EDGE Connect suite installer
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114	EDGE Connect suite installer
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect suite installer
EtherCAT ESI Library	1.1.39.0	EDGE Connect suite installer
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect suite installer

Other

Item	Versions / Revisions	Installer*
MULTIPROG	1.2	Multiprog installer
SoftOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
Hardware operator console	1.0	N/A



*Any items, programs, or features not assigned to the suite installers are unaffected by software updates.



**Firmware over EtherCAT (FoE) is available in 10.13 and newer Phoenix downloads. XPR Control PCB requires Rev M firmware or newer to support FOE. For more information, refer to Application Note (810720) in the Documents Library.

Version 10.16.0

Release notes

Phoenix improvements

- EtherCAT network error handling was improved to reduce Error 62-2 errors. A Fieldbus: timing alert message (62-15) was added with algorithms in Phoenix to monitor network performance. When there are communication errors between the network controller and connected devices on the network Phoenix monitors the communication and post alerts up to a threshold. If the system continues to experience communication errors beyond the threshold, Error 62-2 is displayed, and the cutting system shuts down the network to protect the integrity of the system.
- XPR firmware files have been updated in the EDGE Connect Suite Installer. The file names and versions are as follows:
 - Main Control board - 405ZGMainControl.bin - Rev P Build 825
 - Torch Connect - 405ZGMetering.bin - Rev M Build 270
 - Smart Chopper - 405ZGSmartChopper.bin - Rev P Build 254
 - Gas Connect - 405ZGBmpConsole.bin - Rev P Build 253
- Added images for SilverPlus® electrodes for HPR 260 A, 200 A, and 80 A processes.
- Added images for shield, nozzle, swirl ring, and electrode for the XPR - Mild Steel - 50 A - O2/Air process.
- Re-assigning a power supply in the **Station Configuration** screen after the network is operational no longer requires a customer to restart the CNC or the power supply after saving changes.

- The **System Errors** message box displays system errors immediately when the **System Errors** message box is displayed but the same errors are displayed differently after leaving that message box and then returning to it. **System Error** messages are now displayed correctly in both cases.
- Tool Messaging sends tool parameters such as system state, gas pressures, chopper current, and more from the power supply to Phoenix over the EtherCAT network. To avoid restarting Phoenix or the CNC after a sudden loss of power to the cutting system, tool messaging now restarts after reconnecting the network to the power supply.
- Added a THC Limit Torque status to the I/O Watch window. This allows an user to know when the Sensor THCs drives are using limited torque. Limited torque is used during homing and IHS operations.
- Updated the XPR 420365 nozzle retaining cap image in Phoenix to represent the latest material color change.
- We now support both the XPR170 and the XPR300 manuals within Technical Documentation. The XPR model name is displayed on the Plasma 1 and Plasma 2 manual soft keys (soft key 6 for plasma 1 or soft key 7 for plasma 2) along with the XPRs icon. For example, for an XPR170, the button text will be **XPR170 Manual**.
 - When the network is not operational, we will only display **XPR Manual**, because the CNC does not know the model until the network is operational. In this case, when the user selects the soft key a dialog is displayed allowing the user to select either the XPR170 or the XPR300 manual.
 - When the network is operational and the power supply link is active the HPRs model name (i.e. HPR400XD) is displayed on the manual selection soft key (soft key 6 for plasma 1 or soft key 7 for plasma 2). Previously **HPR Manual** was displayed along with the HPRs icon and a dialog similar to the XPR's dialog that allowed the user to select the manual for their HPR model.

Phoenix resolutions

- Resolved an issue during a standard waterjet cut where the **Abrasive and Cut Control** outputs would cycle on and off while piercing.
- Added an image that was missing to the Spirit400 cut chart database. A cut chart formatting error in the MAX100D cut chart files was also fixed to prevent Phoenix from suddenly closing.
- Resolved an issue where gas pressures and gas types were not updating after entering the HPR Diagnostic screen.
- Resolved an issue where the EDGE Connect Suite installer did not correctly install the Hypertherm Studio license file on a system with the same software already installed. This caused the Hypertherm Studio to start with KPAs default version (blue background) instead of applying Hypertherm's licensing and starting with the Hypertherm Studio (white background).
- Resolved an issue where the waterjet cut speed value was not correctly set when there was a waterjet system and other cutting system (such as Plasma) on the same cutting system.
- Resolved an issue where the Manual Update button failed to update certain manuals due to the format of the manual file name.

Software versions



You must be at image 27 or higher to perform this update.

The versions for the software and firmware in the current update are shown in different locations on the EDGE Connect CNC. The table below is grouped by the location where the version information is shown.

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart**. The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional [Technical Support Team](#).

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.16.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.16.0.1522
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions
XPR main control	P - 825
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	P - 253
XPR choppers	P - 254
XPR wireless	27537

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.1.2.7243
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.7375.26007
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5
EDGE Connect Suite	1.9.7516.23125
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.1.37.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Other

Item	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.1.435
MinReqOpCon	2.3.1.435
Hardware operator console	1.0

Version 10.15.0

Release notes

New and updated documentation

- Released the *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT* Application Note 810720r0.

Phoenix improvements

- Added support for a new XPR error (784 - Main 24V high) in the XPR firmware (revision N) to the Systems Error watch window on the CNC.
- Added Hypertherm EtherCAT Studio version 1.12.349 and Licensing Utilities version 2.3.1410 to the Edge Connect Suite Installer version 1.9.
- Added the ability to Disable the Return to Start message and corresponding motion at the end of a part program. The Return to Start message is now available on the Special Setups screen in the message or wizard list. The Return to Start message is enabled by default to provide the same Return to Start behavior that existed before this change. If Return to Start is disabled the gantry will automatically return to start at the end of the part program.
- Added a measurement type parameter to the flange slice in simple shapes so you can select radius or diameter for the outer and inner dimensions. The Radius measurement type is selected by default so you get the same outcome you got before the change.

- The EDGE Connect Suite Installer now includes XPR Rev N firmware. A complete list of versions in this release are listed below. For details of what is included in XPR Rev N firmware please see the XPR product announcement.
 - Main application: N 803
 - Main bootloader: M 777
 - TCC application: M 270
 - TCC bootloader: M 270
 - GCC application: J 193
 - GCC bootloader: M 244
 - Chopper application: J 216
 - Chopper bootloader: M 234
 - WiFi®: 27537
- As of Phoenix 10.12 the capability to update the XPR Firmware over EtherCAT (FoE) on XPRs with firmware Rev M or higher is possible. XPR firmware must be manually updated to Rev M or higher using USB or WiFi and all bootloaders must be done by WiFi before the XPR can accept firmware from the File over EtherCAT (FoE) protocol. For more details see application note 810720.
- Phoenix now uses a cut chart database to display consumable images and part numbers on the Change Consumables page and CutPro Wizard. This change makes it easier to maintain part numbers and images.

Phoenix resolutions

- Resolved a Phoenix exception that occurred in the Setups Watch Window when the user selected the HPR in the upper location list and then selected a different Setups soft key. For example, the user selects HPR Power Supply Number 1 in the upper location of the Setups Watch window and then selects the Diagnostic soft key without first canceling or saving changes while in the Watch window.
- Resolved a Phoenix Exception error while using the number pad to navigate to a different watch window. The middle watch window navigation key launches the keypad. The user can enter a number in the range of 1 through 10. If a user selects a number higher than 10, then a Phoenix Exception would occur. Now if a user was to enter a number less than 1 or greater than 10, the number pad will just close, allowing the user to make another selection.
- Resolved a Phoenix exception that occurred after saving changes in the Station Configuration screen. The exception occurred when a second plasma tool was added to station 2 while an HPR or an XPR was assigned to the Plasma 1 process on station 1.
- Resolved an issue that happened when a torch collision or other machine fault occurred when the Align Wizard was active and the THC was being raised or lowered.

Software versions



You must be at image 27 or higher to perform this update.

The versions for the software and firmware in the current update are shown in different locations on the EDGE Connect CNC. The table below is grouped by the location where the version information is shown.

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:
Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.
- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart**. The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional [Technical Support Team](#).

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.15.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.15.0.1521
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions
XPR main control	N - 803
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.1.2.7243
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5
EDGE Connect Suite	1.9.7383.32113
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.1.37.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Other

Item	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.1.435
MinReqOpCon	2.3.1.435
Hardware operator console	1.0

Version 10.14.0

Release notes

New and updated documentation

- Updated the firmware prefixes to match Bosch's recommendations in application note 809600 *Bosch Rexroth EtherCAT® Drives Supported by EDGE® Connect CNCs*.

Phoenix improvements

- The THC axis is now blocked from exceeding the THC lower limit. This keeps ABXYZ bevel heads from becoming stuck when large bevel angles are activated near the bottom of the THC slide. EDGE Connect CNCs now pause and warn the operator if the Z Axis lower limit has been reached. The message displayed is: THC At Lower Limit.
- Added support for an EtherCAT cutting system with only a Rail and THC axes setup. The password used to allow this configuration is **NTH**.
- Updated Hypertherm's software Terms of Use. A link to view the Terms of Use (https://kb.hyperthermcam.com/hypertherm_terms/Terms_EN.htm) displays every time that Phoenix launches. Choose OK on this screen to agree to the Terms of Use and continue using Phoenix.
- Backlash Compensation is now functional with EtherCAT for the following axes: Transverse, Rail, Dual Gantry and Transverse 2.
- A Conflicting Process status message is now displayed when the plasma cut mode does not match the tool on the active station. For example, if the cut mode is plasma 1 and the active station is 2 and it has the plasma 2 process assigned in the 4170 screen you will see a conflicting process message.

- We now support a discrete plasma cutting tool on Station 2 using the Plasma 2 process, while an XPR, HPR, or Powermax EtherCAT cutting tool is assigned on Station 1, Plasma 1. This change also supports a discrete marker tool on its own station and using the Marker 2 process while station 1 is configured with an EtherCAT tool.
- Added support for a mark and cut program that includes the XPR as the cutting tool and another tool as the marker tool (Zinc Marker, ArcWriter, and other marking tools). In this configuration, the marker tool is installed on its own station and a post is required to enable the marker station and its process.
- Status messages are now displayed when attempting to jog only THCs or only the **Transverse Axes**, when both THCs and the Transverse axes are parked. The 2 new status messages are:
 - All THCs Parked
 - Both Transverse Axes Parked
- Enabled smooth multi-speed THC Jogging capability when the THC is transitioning between Slow IHS, Fast IHS and the Full Jog Speed.

Phoenix resolutions

- Made the following improvements to the XPR Diagnostics View at the CNC:
 - Error details are now available for active errors.
 - Fixed misaligned table columns and headings.
- Resolved an issue where a **Pilot Arc Timeout** error for a cutting system with 2 XPRs was not properly reset by the CNC. This prevented either XPR from producing an Arc On signal when you tried to restart the cut. This issue occurred when the XPR on station 1 produced an arc while the XPR on station 2 misfired (no pilot arc error occurred). The operator needed to toggle the XPR's remote input to fix the issue. The error is now reset on the next plasma start.
- Resolved an issue where motion could randomly shift off path in the middle of the nest when using a stationary pierce.
- Eliminated unintended skew motion when using the **Manual Options Skew Adjust** function after the table was homed without the final homing skew adjustment.
- Power supplies other than XPRs can now be assigned to the Plasma 2 process when an XPR is assigned to the Plasma 1 process.
- Resolved an issue where cutting with a discrete power supply (not an EtherCAT power supply or use of an EtherCAT interface board) resulted in the **THC Tracking Voltage** bit turning on while cutting. A status message is now displayed that indicates the THC is not tracking arc voltage.
- Jog keys are now functional in the **Teach Trace** screen in **Remnant Mode**.
- Set the precision for XPR cut chart values to 2 decimal places to match Phoenix's default value for metric parts. This prevents off path motion when changing the XPR cut process in the middle of the part.
- Resolved an issue where **Backup on Path** was not on path when using certain waterjet parts with E Codes. Also eliminated a Phoenix exception that occurred after the Backup on Path issue occurred.

- Resolved an issue where the kerf and speed values in the Cutting screen and main screen were not updated so the next cut used the wrong program speed and the wrong kerf Value. This occurred after entering the XPR's Cut Chart screen from the Process screen (Setups/Process/Plasma 1/Plasma 1 Cut Chart) and selecting a different process.
- Large simple shapes with an EIA length greater than 65,535 characters are no longer passed to ProNest CNC. These shapes are now executed directly as the original simple shape without causing a Phoenix error.
- Eliminated Phoenix exceptions that occurred when using the **CutPro Wizard** in trial mode or oxyfuel mode with an oxyfuel only setup file.
- The correct pressure units are now displayed on the oxyfuel **Cut Chart** screen when in metric mode.
- Resolved an issue where the **Move Speed** potentiometer did not update after using the **Forward** or **Backup on Path** buttons.
- Eliminated Phoenix exceptions that occurred when re-assigning an XPR to a different Cutting Tool in the Station Configuration screen.
- Resolved an issue that prevented access to the HD3070 Plasma Process screen in Phoenix.

Software versions



You must be at image 27 or higher to perform this update.

The versions for the software and firmware in the current update are shown in different locations on the EDGE Connect CNC. The table below is grouped by the location where the version information is shown.

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart**. The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional [Technical Support Team](#).

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.14.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.14.0141520
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.1.2.7243
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5
EDGE Connect Suite	1.8.7277.52478
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Other

Item	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.1.435
MinReqOpCon	2.3.1.435
Hardware operator console	1.0

Version 10.13.2

Notes de mise à jour

Résolutions de problèmes dans Phoenix

- Résolution d'un problème qui survenait en cliquant ou en appuyant sur le bord inférieur des touches programmables des trajectoires **Avant** et **Arrière** et qui causait un déplacement continu sur la trajectoire.
- Résolution du problème de déplacement continu si l'opérateur faisait glisser le curseur hors de la fenêtre de Phoenix avant la libération d'une touche programmable **Déplacement par impulsions** ou **Avant/Arrière sur trajectoire**.



Le fait de cliquer n'importe où sur l'écran de Phoenix, d'appuyer sur l'un ou l'autre des boutons d'arrêt ou d'appuyer sur un bouton d'arrêt d'urgence interrompt le déplacement dans les deux cas mentionnés ci-dessus.

Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou à une image subséquente pour effectuer cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de la présente mise à jour sont présentées dans différents emplacements d'EDGE Connect CNC. Le tableau ci-dessous présente les renseignements relatifs à la version selon l'endroit où ils se trouvent.

- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et operator console API :

Choisissez **Menu principal > Configurations > Diagnostics > Renseignements relatifs aux commandes**.

- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour les tableaux de coupe, choisissez **Menu principal > Configurations > Procédé > Tableau de coupe**. Les renseignements relatifs à la version sont affichés dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour d'autres éléments, cliquez sur le bouton Démarrage de Windows et rendez-vous à **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de commande > Programmes et fonctions**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou si vous avez d'autres questions à propos des versions logicielles, communiquez avec [l'équipe d'assistance technique](#) de votre région.

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Article	Versions/révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.13.2
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.13.2.1519
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Article	Versions/révisions
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxyfuel	F – Format A étendu

Présentés dans l'application Web XPR

Article	Versions/révisions
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Article	Versions/révisions
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.77187.38313
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Autre

Article	Versions/révisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Version 10.13.0

Notes de mise à jour

Documentation nouvelle et mise à jour

- Ajout de nouveau contenu et de contenu mis à jour dans le manuel d'instructions 809550, *EDGE Connect Programmer Reference (Guide de référence du programmeur EDGE Connect)* (révision 3) :
 - Contournement du délai de tension de l'arc pour XPR
 - Valeur de décalage par défaut de la commande du générateur de polices de marquage dans Phoenix
 - Exigences relatives aux majuscules pour Checksum=RESET dans le chapitre sur l'assistance ESSI
- Ajout de nouveau contenu et de contenu mis à jour dans le manuel d'instructions 809900, *Cut and Mark with an XPR300 on EDGE Connect CNCs (Coupage et marquage avec un XPR300 sur les CNC EDGE Connect)* (révision 5) :
 - Renseignements relatifs à la durée et aux erreurs dans l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC
 - Contournement du délai de tension de l'arc (AVD) se trouvant à la ligne M07 dans les programmes de pièces XPR afin de régler le délai de tension de l'arc jusqu'à 10 secondes
- Mise à jour du contenu des Field Service Bulletins (bulletins de service sur le terrain) 808770 et 808780 *Phoenix Passwords (End User) (Mots de passe Phoenix [utilisateur final et FEO])*.

Améliorations apportées à Phoenix

- Ajout d'une touche programmable 8 (**Remise à zéro E/S**) dans la Watch Window de **Configuration**. Le fait d'appuyer sur la touche programmable efface la Watch Window E/S si la fonction Observation E/S est sélectionnée dans le milieu ou la partie supérieure de l'une ou l'autre des 10 fenêtres d'observation. Cette touche programmable offre un moyen rapide et simple de reconfigurer la fonction E/S sans avoir à supprimer chacun des points E/S individuellement.
- La vitesse d'essai est maintenant retenue lorsque Phoenix redémarre plutôt que de revenir à une vitesse d'essai correspondant à la vitesse maximale de la machine.
- Nous ramenons désormais tous les dispositifs de réglage en hauteur de la torche à la position initiale lorsqu'un utilisateur appuie sur l'une des douze positions **Aller à la position de repos** sur l'écran **Axes de position initiale**.
Exemple : Le choix de la fonction Aller à la position de repos 4 sur l'écran des **axes de position initiale** cause ce qui suit :
 - Tous les dispositifs de réglage en hauteur de la torche installés retournent à leur position de repos quand l'opérateur appuie sur All (Tout).
 - Lorsque le retour au point de repos du dispositif de réglage en hauteur de la torche est effectué, le portique de découpe se déplace à la position de repos 4.

Cette modification n'a aucune incidence sur la façon dont s'effectue le déplacement du portique de découpe jusqu'à la position de repos à l'aide du code-M **Aller à la position initiale** dans un programme de pièces.

Exemple : Le code-M, M79 T4 (**Aller à la position de repos 4**) envoie le portique de découpe à la position sauvegardée à **Aller à la position de repos 4** sur l'écran **Axes de position initiale** et ne ramène pas le dispositif de réglage en hauteur de la torche avant d'avoir déplacé le portique de découpe.

Résolutions de problèmes dans Phoenix

- Correction du problème des unités de mesure des secondes manquantes dans les données de plusieurs procédés dans la Watch Window des procédés plasma et oxygaz.
- Lorsque l'espacement manuel de la ligne centrale est activé, l'entrée d'une distance d'espacement manuel de 0 espace les torches à la **distance d'espacement minimum des torches**, comme défini à l'écran **Configurations de la machine** plutôt que d'afficher une erreur.
- Ajout de matériaux particuliers FineCut pour les types de torches T100M et Duramax afin de faciliter la distinction par les opérateurs des procédés utilisés avec PMX1000, 1250 et 1650 utilisant une torche T100M comparativement à une torche Duramax modernisée.
- Élimination d'une exception Phoenix lors de la récupération d'un arrêt d'urgence avec une machine pouvant accueillir deux portiques de découpe.
- Correction d'un problème lié au chargement de fichiers de configuration plus anciens qui faisaient planter Phoenix.
- Correction des erreurs d'application de Phoenix qui se produisaient lorsque les lecteurs étaient réactivés après un arrêt d'urgence. Un arrêt d'urgence se produit lorsque vous activez l'arrêt d'urgence sur le panneau avant ou les entrées de la fonction **Commandes désactivées**. Ce problème survenait après que l'une ou l'autre des entrées ait été mise hors tension et que Phoenix ait tenté de réactiver les lecteurs.

- Correction d'un problème lié au formatage des configurations énumérées dans la boîte de dialogue **Les configurations suivantes n'ont pas pu être chargées**. Cette boîte de dialogue peut apparaître lors du chargement d'un fichier de configuration qui contient des configurations qui ne peuvent être chargées.
- Amélioration des vérifications des segments Arc à cercle pour empêcher les segments d'arc à très grand rayon de se transformer en cercles pendant la génération de la trajectoire, même quand les points de début et de fin de l'arc sont presque identiques. Cela élimine l'exécution d'un cercle extrêmement grand qui semble être une coupe linéaire hors trajectoire.
- Les options de pièces (facteur d'échelle, angle de rotation et symétrie X et Y) sont maintenant correctement retenues lors du passage à l'écran **Aligner** directement après le réglage des options de **répétition**.

Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou à une image subséquente pour effectuer cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de la présente mise à jour sont présentées dans différents emplacements d'EDGE Connect CNC. Le tableau ci-dessous présente les renseignements relatifs à la version selon l'endroit où ils se trouvent.

- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et operator console API :
Choisissez **Menu principal > Configurations > Diagnostics > Renseignements relatifs aux commandes**.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour les tableaux de coupe, choisissez **Menu principal > Configurations > Procédé > Tableau de coupe**. Les renseignements relatifs à la version sont affichés dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour d'autres éléments, cliquez sur le bouton Démarrage de Windows et rendez-vous à **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de commande > Programmes et fonctions**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou si vous avez d'autres questions à propos des versions logicielles, communiquez avec [l'équipe d'assistance technique](#) de votre région.

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Article	Versions/révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.13.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.13.0.1517
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Article	Versions/révisions
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxyfuel	F – Format A étendu

Présentés dans l'application Web XPR

Article	Versions/révisions
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Article	Versions/révisions
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.77187.38313
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Autre

Article	Versions/révisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Version 10.12.0

Notes de mise à jour

Documentation nouvelle et mise à jour

- Lancement de la troisième révision du *EDGE Connect Installation and Setup Manual (Manuel d'installation et de configuration EDGE Connect)* (809340) en anglais dans le but de publier la documentation mise à jour sur les sujets suivants :
 - Messages d'erreur pour les Field Bus Network Faults et les HASP
 - Fonctions de capture d'écran et de vidéo en direct dans la console logicielle de l'opérateur (Soft Op Con)
 - Autres mises à jour variées
- Mise à jour du Field Service Bulletin (bulletin de service sur le terrain) 809760, *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Lecteurs Panasonic EtherCAT pris en charge par les CNC EDGE Connect)*. Ajout de A5B à l'en-tête du tableau des lecteurs pris en charge, en ordre alphabétique aux fins de clarté.
- Mise à jour de la note d'application 809600, *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Lecteurs Bosch Rexroth EtherCAT pris en charge par les CNC EDGE Connect)* pour clarifier le choix du micrologiciel à utiliser avec les lecteurs économiques Bosch.
- Mise à jour de la note d'application 810300, *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT Networks (Stratégies de suppression du bruit des machines avec réseaux EtherCAT)* afin qu'elle comprenne les renseignements relatifs à l'utilisation des erreurs RX sur chaque esclave pour procéder au dépannage des défaillances associées à l'erreur 62.

Améliorations apportées à Phoenix

- Ajout de codes de défaillance et de texte pour les messages relatifs à l'erreur 62 de la CNC afin d'aider à reconnaître les erreurs par sous-type. Messages affichés :
 - Mise à jour manquée
 - Panne de réseau
 - Configuration
 - Expiration de la surveillance
 - Analyse
 - Envoyer et recevoir
 - Expiration esclave à esclave
 - Défaillance de réseau bus de terrain inconnue
 - Données d'entrée par défaut
 - Sorties non livrées
 - Perte de la synchronisation interne
 - Perte du délai de propagation
- Soutien accru pour les tableaux de coupe de la révision N de XPR, notamment un nouveau procédé de 1/8 pouce pour l'acier inoxydable et la mise à jour des valeurs de tension de l'arc dans le procédé de 130 A N2/H2O pour l'aluminium.
- Ajout de l'outil de serrage de l'électrode XPR (numéro de référence 104119) sur les écrans **Changer les consommables** et **Cut Pro Wizard** du XPR dans Phoenix pour rappeler aux personnes d'utiliser les bons outils pour l'installation de l'électrode.
- Traduction de l'aide Phoenix HTML désormais en 16 langues.
- Les améliorations suivantes ont été apportées à l'onglet Vidéo en direct dans la console logicielle de l'opérateur (Soft Op Con) standard :
 - Voyez plus facilement votre vidéo ou votre capture d'écran lorsque vous ouvrez une fenêtre plus grande.
 - Gardez votre fil vidéo visible en tout temps en cliquant-glissant votre fil vidéo vers un deuxième écran (si un second écran est installé).
 - Choisissez parmi un plus grand assortiment de dispositifs de capture d'écran pris en charge.
 - Lorsque plus d'une caméra vidéo est installée, sélectionnez la caméra que vous souhaitez voir. Cliquez sur Rafraîchir pour mettre à jour la liste des caméras auxquelles vous pouvez accéder.
 - Mise à jour de l'icône Lecture/Pause afin de refléter l'option actuellement accessible.
- Ajustement de la priorité CPU pour améliorer le rendement général et l'allocation des ressources du système lorsque des caméras USB sont affichées dans la console logicielle de l'opérateur, que des navigateurs Web sont utilisés ou que les diagnostics XPR sont affichés.

- Phoenix possède maintenant la capacité de mettre à jour le micrologiciel XPR par l'EtherCAT (FoE) sur XPR avec les révisions M et subséquentes du micrologiciel. Le micrologiciel XPR doit être mis à jour manuellement à la révision M ou à une révision subséquente par USB ou Wi-Fi, et les chargeurs d'amorçage doivent être installés par Wi-Fi avant que le XPR ne puisse accepter le micrologiciel du protocole FoE. Phoenix 10.12 possède cette capacité pour les mises à jour futures du micrologiciel XPR.

Résolutions de problèmes dans Phoenix

- La CNC fera désormais une pause et affichera un message lorsque le XPR empêche l'allumage de l'arc en raison d'une alerte XPR. Certaines alertes XPR, comme celles relatives à une faible pression des gaz ou à l'expiration de l'arc pilote, peuvent produire un échec de génération d'un arc ou empêcher le XPR de tenter de générer un arc. Lorsque ces alertes se produisent, le XPR avise la CNC en faisant passer son état de fonctionnement à **Fin du cycle**. Désormais, la CNC vérifie cet état de XPR lorsqu'une alerte se produit alors que la CNC est à l'état **En attente de l'activation de l'arc**. Si la CNC reçoit le signal de **Fin du cycle** à ce moment, la CNC suspend l'activité et affiche le message. Lorsque l'utilisateur confirme la réception du message, la CNC envoie son procédé actuel au XPR pour effacer l'alerte.
- Correction d'un problème qui causait l'affichage par Phoenix d'un message d'**erreur inconnue** du XPR.
- Correction d'un problème qui survenait lorsque la CNC n'envoyait pas de procédé de coupage à un XPR si une imbrication était redémarrée après qu'une erreur de procédé non valide se soit produite. L'erreur se produisait pendant qu'un XPR effectuait une coupe de fente ou une coupe plasma, ce qui causait l'interruption de la coupe de fente ou de la coupe plasma et l'affichage d'un message. Lorsque le XPR est dans cet état d'erreur, le seul moyen de réinitialiser l'erreur consiste à envoyer à nouveau le procédé de coupage au XPR ou à déclencher l'interrupteur à distance du XPR. Cette modification ne renverra pas le procédé de coupage au XPR lorsque l'utilisateur aura confirmé la réception du message d'erreur. Une fois l'état d'erreur remis à zéro, la coupe de fente ou le coupage plasma peut continuer.
- Correction de la vitesse de coupe pour le procédé de 65 A sur l'acier doux de 3/8 po pour les Powermax 65, 85, 105 et 125. La vitesse de coupe adéquate est de 45 po/min.
- Résolution du problème de non-fonctionnement de la commande **Ignorer la collision avec la torche pendant l'IHS** sur un Powermax.
 - La collision avec la torche est ignorée lorsque la torche se trouve plus haut que la **distance de détection de la plaque** si la commande **Ignorer la collision avec la torche pendant l'IHS** est réglée à **Oui**.
 - La collision avec la torche se comporte de la même façon qu'avec l'utilisation du **capteur de contact de buse** si la commande **Ignorer la collision avec la torche pendant l'IHS** est réglée à **Oui**.
 - Une défaillance de collision avec la torche se produit si la commande **Ignorer la collision avec la torche pendant l'IHS** est réglée à **Non**.
- Conformément à la recommandation de l'équipe affectée à l'industrie légère, les numéros de référence 220857 et 220994 du diffuseur ont été remplacés par le numéro de référence 220947 pour obtenir un meilleur rendement. Mise à jour de l'image et du numéro de

référence du diffuseur pour la sélection particulière de matériaux FineCut et FineCut à basse vitesse (LS). Les images sont affichées sur l'écran **Changer les consommables** régulier et sur celui de l'assistant CutPro pour toutes les sources de courant Powermax.

- Correction d'un problème (en collaboration avec Bosch) touchant les EDGE Connect CNC jumelées avec les lecteurs économiques IndraDrive Cs de Bosch, qui causait une erreur de communication du bus de terrain.
 - La défaillance peut se produire lorsque la machine est inactive alors que les lecteurs sont activés ou pendant une coupe. L'erreur figure dans un message de défaillance Erreur 62 – Field Bus Network Fault sur la CNC.
 - Ce problème ne survenait qu'avec les lecteurs économiques IndraDrive Cs de Bosch. Aucun autre lecteur n'était touché. Bosch a lancé une solution micrologicielle qui est maintenant accessible.
 - Nous recommandons à tous les partenaires de discuter de cette modification avec leur représentant Bosch pour décider si le plus récent micrologiciel (MPE20v24) devrait être installé sur leurs lecteurs économiques IndraDrive Cs de Bosch. Aucune mise à jour des logiciels Phoenix ou EDGE Connect CNC n'est nécessaire.
 - The Bosch Application Note (La note d'application relative à Bosch) (809600) a été mise à jour pour refléter la nouvelle version du micrologiciel.
- Correction d'un problème de perte de l'angle de chanfrein lorsqu'une certaine succession d'événements se produisait. Une coupe de chanfrein était mise en pause, l'IHS était interrompu et une commande d'avancer ou de reculer était émise (avec la tête de chanfrein verticale), puis la coupe reprenait.
- Élimination d'une commande de fin de programme de pièces inutile après le réglage de l'inclinaison. Cette modification empêche les stations d'être annulées lorsqu'une entrée, comme **Arrêt rapide**, est effectuée et qu'un réglage de l'inclinaison est nécessaire après l'activation de la rétroaction
- Résolution des erreurs de trajectoire qui se produisaient lorsque la fonction **Saignée parallèle activée** était utilisée avec les codes G40 **Saignée de désactivation** au milieu d'une trajectoire de coupe.
- Élimination d'une erreur d'exception de Phoenix qui se produisait lors de la mise hors tension de Phoenix. L'erreur se produisait parce que la touche HASP avait été retirée.
- Résolution d'un problème qui survenait lorsque le lève-torche était levé ou abaissé pendant le coupage ou l'essai. Si le message **Retourner au début** ou un autre message s'affichait au moment de lever ou d'abaisser le lève-torche, le lève-torche continuait à se déplacer vers la pièce à couper ou s'arrêtait immédiatement jusqu'à ce que le message soit effacé.
- Résolution du problème des têtes de chanfrein ABXYZ qui pouvaient toucher la plaque ou exercer une pression sur la plaque lors du retour des angles de chanfrein à 0 degré.
- Ajustement de la priorité CPU pour améliorer le rendement général et l'allocation des ressources du système lorsque des caméras USB sont affichées dans la console logicielle de l'opérateur, que des navigateurs Web sont utilisés ou que les diagnostics XPR sont affichés.
- Correction du problème d'incapacité de la CNC à reconnaître les entrées et sorties numériques ou analogiques lorsqu'elle était utilisée avec un Wago Fieldbus Coupler avec la version 1.03.07(5) du micrologiciel. Wago a modifié sa convention d'attribution de noms dans la dernière mise à jour de son micrologiciel, et Phoenix prend maintenant en charge les deux conventions d'attribution de noms, soit l'ancienne et la nouvelle.

Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou à une image subséquente pour effectuer cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de la présente mise à jour sont présentées dans différents emplacements d'EDGE Connect CNC. Le tableau ci-dessous présente les renseignements relatifs à la version selon l'endroit où ils se trouvent.

- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et operator console API :
Choisissez **Menu principal > Configurations > Diagnostics > Renseignements relatifs aux commandes**.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour les tableaux de coupe, choisissez **Menu principal > Configurations > Procédé > Tableau de coupe**. Les renseignements relatifs à la version sont affichés dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour d'autres éléments, cliquez sur le bouton Démarrage de Windows et rendez-vous à **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de commande > Programmes et fonctions**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou si vous avez d'autres questions à propos des versions logicielles, communiquez avec [l'équipe d'assistance technique](#) de votre région.

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Article	Versions/révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.12.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.12.0.1514
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Article	Versions/révisions
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxyfuel	F – Format A étendu

Présentés dans l'application Web XPR

Article	Versions/révisions
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Article	Versions/révisions
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300.0
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.7104.27093
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Autre

Article	Versions/révisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Version 10.11.0

Notes de mise à jour

Améliorations apportées à Phoenix

- La limite actuelle des lecteurs Delta a été ramenée à trois fois la valeur originale de façon à couvrir l'étendue complète définie dans le lecteur. Si vous avez une **limite de courant de la position initiale** ou une **limite de courant du détecteur de hauteur de torche initiale** définie sur les écrans de **configuration des axes**, diminuez d'un tiers la limite de la valeur précédente pour obtenir un réglage de la force de blocage équivalent.
- Le réglage de la **limite de courant** du dispositif de réglage en hauteur de la torche peut être défini sur l'écran de **l'axe du dispositif de réglage en hauteur de la torche**. Le réglage de la **limite de courant** détermine le courant ou le couple maximal qui peut être fourni à l'axe du dispositif de réglage en hauteur de la torche. La valeur peut être réglée entre 0 et 100 % de la puissance du moteur de l'axe du dispositif de réglage en hauteur de la torche.
- Assistance technique accrue pour les lecteurs de 400 V de la série sigma7 de Yaskawa.
 - Modèles SGD7S-xxxxA0xxxF64 avec code de produit 0x02200401.

Améliorations apportées à XPR

- Les contournements M07 AVD peuvent maintenant être utilisés dans les programmes de pièces XPR afin de régler le délai de tension de l'arc jusqu'à 10 secondes. Le contact ohmique dans Phoenix est maintenant réglé par défaut à **Détecteur de hauteur de torche initiale (IHS)** pour tous les procédés **Vented Water Injection (VWI)** de XPR170 et XPR300. Il s'agit d'une modification coordonnée avec la mise à jour du système industriel lourd de la révision L du micrologiciel du circuit imprimé.

- Le procédé à injection d'eau XPR effectue maintenant la **détection du contact de la buse** de la même façon que tous les autres procédés XPR.
- Maintenant, lorsqu'un XPR est en marche, un procédé est envoyé à partir du tableau de coupe de façon à ce que le XPR soit prêt à couper au démarrage du cycle. Avant, Phoenix affichait le message d'état **Aucun procédé n'est chargé** et affichait **Pas prêt à recevoir le procédé** lorsque l'opérateur appuyait sur le bouton de mise en marche.

Améliorations apportées à ProNest CNC

- ProNest CNC utilise maintenant la taille de plaque précisée dans la configuration de Phoenix comme taille d'imbrication initiale. Cela peut être très utile pour les clients qui doivent couper de grosses pièces. La zone d'imbrication peut toujours être modifiée avant l'imbrication. Cette mise à jour nécessite une mise à jour de Phoenix et de ProNest CNC (via le programme d'installation de la suite EDGE Connect).

Résolutions de problèmes dans Phoenix

- Résolution du problème des lecteurs de 400 V de la série sigma7 de Yaskawa qui n'étaient pas inclus dans les versions 10.7 à 10.10 de Phoenix.
- Résolution du problème des unités de températures (°F et °C) qui ne s'affichaient pas pour le hacheur, le liquide de refroidissement et les températures du transformateur sur l'écran de **diagnostic HPR**.
- Résolution des erreurs de positionnement attribuables aux valeurs de saignée trop grandes pour les segments radiaux d'arcs extrêmement petits. Par exemple, les erreurs de positionnement de petits trous augmentaient pendant le coupage de l'imbrication jusqu'à ce que les dimensions soient hors tolérance.
- Si un procédé XPR de coupage sous l'eau est chargé, la CNC utilisera une force de blocage pendant l'IHS, même si le dispositif de réglage en hauteur de la torche (THC) est réglé à NCS pendant l'IHS.
- Résolution du problème des touches fléchées de déplacement manuel et des boutons Abaisser/Lever du lève-torche qui ne fonctionnaient pas dans l'**assistant d'alignement**.
- Correction des calculs de la courbe S pour empêcher l'arrêt du procédé de coupe à l'état de **décélération progressive du plasma** à la fin d'une séquence de coupe plasma.
- Résolution d'un problème qui survenait au moment de reprendre une coupe de refente ou une marque de refente en utilisant les touches de déplacement verrouillées dans la Watch Window. Auparavant, lorsqu'une défaillance se produisait, le coupage ou le marquage s'interrompait, la touche de déplacement demeurait enfoncée et la refente ne pouvait reprendre. Maintenant, la touche de déplacement est relâchée lorsqu'une défaillance se produit.
- Résolution d'un problème qui empêchait les têtes de chanfrein transformées en CA d'être configurées et utilisées avec le **chanfrein**, le **tuyau** et la **fonction HASP de tuyau** sur l'EDGE Connect.
- Résolution d'un problème de message d'erreur (**Procédé non valide** ou **Procédé de réglage refusé**) qui s'affichait pendant une marque ou une coupe de refente verrouillée sur un XPR. Maintenant, si un XPR n'est pas prêt à recevoir un procédé, le programme de pièces se met en pause en cas de M07 (coupe à la demande).

- Résolution d'un problème qui causait la reprise d'une coupe de chanfrein à la mauvaise vitesse de coupe d'une **reprise hors trajectoire** pendant un passage ou une coupe de chanfrein. La coupe de chanfrein XPR reprend désormais à la dernière vitesse de code-F exécuté.
- L'affichage des **diagnostics** XPR dans Phoenix s'ouvre maintenant dans une application séparée afin d'améliorer l'expérience de l'utilisateur avec l'interface. La fonctionnalité d'affichage des **diagnostics** XPR n'a pas été modifiée. Toutefois, l'affichage des **diagnostics** XPR demeure maintenant ouvert, même quand Phoenix est fermé. Les données ne se mettent pas à jour lorsque Phoenix n'est pas en marche.

Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou à une image subséquente pour effectuer cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de la présente mise à jour sont présentées dans différents emplacements d'EDGE Connect CNC. Le tableau ci-dessous présente les renseignements relatifs à la version selon l'endroit où ils se trouvent.

- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et operator console API :
Choisissez **Menu principal > Configurations > Diagnostics > Renseignements relatifs aux commandes**.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour les tableaux de coupe, choisissez **Menu principal > Configurations > Procédé > Tableau de coupe**. Les renseignements relatifs à la version sont affichés dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour d'autres éléments, cliquez sur le bouton Démarrage de Windows et rendez-vous à **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de commande > Programmes et fonctions**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou si vous avez d'autres questions à propos des versions logicielles, communiquez avec [l'équipe d'assistance technique](#) de votre région.

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Article	Versions/révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.11.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.11.0.1513
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Article	Versions/révisions
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxyfuel	F – Format A étendu

Présentés dans l'application Web XPR

Article	Versions/révisions
XPR main control	L - 736
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	26308

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Article	Versions/révisions
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300.0
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.7009.34257
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Autre

Article	Versions/révisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Version 10.10.1

Notes de mise à jour

Résolution de problèmes dans Phoenix

- Résolution d'un problème avec certains des programmes d'installation de langues de Phoenix 10.10.0. Lorsque la version 10.10.0 de PhoenixSuiteInstaller.exe était utilisée pour mettre à jour EDGE Connect CNC, Phoenix était correctement mis à jour à la version 10.10.0, mais l'installation était corrompue. Vous pouvez reconnaître le problème en regardant le numéro de version Phoenix sur l'écran de diagnostic de Phoenix. Si le numéro de la version est affiché en vert, vous devez cesser d'utiliser cette langue et modifier Phoenix de façon à utiliser l'une des langues non touchées par le problème jusqu'à ce que le système puisse être mis à jour à la version 10.10.1.



Cette mise à jour ne peut être effectuée qu'avec Phoenix Suite Installer.



Tous les fichiers de langue ont été mis à jour à la version 10.10.1.

Langues touchées (ne pas utiliser ces fichiers)	Fichiers de langue qui n'ont pas été touchés
Polonais	Chinois simplifié
Tchèque	Chinois traditionnel
Finnois	Danois
Français	Hollandais
Allemand	Anglais
Hongrois	Japonais
Italien	Coréen
Portugais	Lituanien
Russe	

Langues touchées (ne pas utiliser ces fichiers)	Fichiers de langue qui n'ont pas été touchés
Slovène	
Espagnol	
Turc	

Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou à une image subséquente pour effectuer cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de la présente mise à jour sont présentées dans différents emplacements d'EDGE Connect CNC. Le tableau ci-dessous présente les renseignements relatifs à la version selon l'endroit où ils se trouvent.

- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et operator console API :

Choisissez **Menu principal > Configurations > Diagnostics > Renseignements relatifs aux commandes**.

- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour les tableaux de coupe, choisissez **Menu principal > Configurations > Procédé > Tableau de coupe**. Les renseignements relatifs à la version sont affichés dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour d'autres éléments, cliquez sur le bouton Démarrage de Windows et rendez-vous à **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de commande > Programmes et fonctions**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou si vous avez d'autres questions à propos des versions logicielles, communiquez avec [l'équipe d'assistance technique](#) de votre région.

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Article	Versions/révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.10.1
Real-Time OS	6.3.17348
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.10.1.1512
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Article	Versions/révisions
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxyfuel	F – Format A étendu

Présentés dans l'application Web XPR

Article	Versions/révisions
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Article	Versions/révisions
ProNest CNC Client	1.1.6.213
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.6912.44481
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Autre

Article	Versions/révisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Version 10.10.0

Notes de mise à jour

Documentation nouvelle et mise à jour

- Les clients qui installent une version du programme d'installation de la suite Phoenix dans une langue autre que l'anglais n'ont plus à décompresser les fichiers exécutables avant de les installer. Les fichiers sont livrés dans le format PhoenixSuiteInstaller.exe qui peut être appliqué directement à la mise à jour de la CNC.
- Bulletin de service sur le terrain 809260 mis à jour (*EtherCAT HPR130XD, HPR260XD et HPR400XD et installation d'une carte VDC3*) pour refléter l'ajout d'une nouvelle carte VDC3 (141511).

Améliorations apportées à Phoenix

- Désactivation des notifications du Centre d'action Windows qui s'affichaient dans le coin inférieur droit de l'écran.
- L'écran *Changer les consommables* affiche désormais les renseignements de suivi des consommables XPR.

Améliorations apportées à XPR

- Les renseignements relatifs à la durée et aux erreurs peuvent maintenant être consultés sur l'écran du journal dans la fenêtre d'affichage des diagnostics XPR sur la CNC. La révision J ou une révision ultérieure du micrologiciel XPR est nécessaire pour accéder aux données.

Hypertherm
SHAPING POSSIBILITY™

Station: 1

Client ID: EDGE Connect
Operator ID: No user
System ID: XPR
State: Standby
Connection: Good

PLASMA POWER SUPPLY

GAS SYSTEM

LOG

OTHER

Log English

Active

Class	ID	Description		
History				
Class	ID	On Time	Description	Details
Info	574	0d 13h 53min 20s	Start removed preflow	time:1234ms
Alert	620	0d 0h 1min 52s	Arc stretch detected	duty:53% lim:10%
Error	523	0d 6h 14min 5s	Preflow purge t/o	dur:34 lim:30
Failure	510	0d 6h 6min 40s	Main->GCC CAN t/o	
Alert	775	0d 4h 10min 3s	The firmware on a node has been updated.	goc success B 6
Error	752	0d 0h 3min 43s	Phase Fault-Ch1	minVdc:25.4V freq:126Hz
Failure	542	0d 0h 5min 44s	Low flow-Coolant	flow:23.31gpm lim:12.76gpm
Error	691	0d 0h 0min 55s	Node reset	id:63 rcc:0xA8 hf:345ms

Améliorations apportées à Powermax

- Powermax45 XP peut désormais être configuré en tant qu'outil de marquage sur l'écran de configuration de la station. La configuration en tant qu'outil de marquage donne accès à un tableau de coupe de marquage et Phoenix respectera les codes M09 et M10 dans un programme de pièces.

Résolution de problèmes dans ProNest

- Résolution d'un problème dans ProNest CNC qui autorisait l'entrée d'une quantité de pièces de 0 à l'aide du clavier. La quantité minimum est maintenant de 1. Les pièces peuvent être retirées à l'aide du bouton rouge X situé à côté du nom de la pièce.
- Résolution d'un problème avec ProNest CNC qui empêchait le chargement de fichiers CAO (*.dxf) après le chargement d'un fichier de forme simple (*.cnc).

Résolution de problèmes dans Phoenix

- Résolution d'un problème dans le cadrage d'une forme simple alors que les codes G41 et M07 EIA s'affichaient en double.
- Résolution d'un problème se manifestant par la désactivation du signal de commande de coupe pendant une coupe alors que la durée de désactivation de l'arc est réglée à 0. Il est recommandé de régler la durée de la désactivation de l'arc à une valeur autre que zéro afin d'empêcher les interruptions involontaires attribuables aux transitions rapides du signal de détection de l'arc (entrée du capteur de coupe).
- Résolution d'un problème qui entraînait l'interruption pendant 90 secondes du programme de pièces HPR au terme de l'IHS en cas de défaillance du lien entre la source de courant et HPR. Message d'erreur : Process Update Took Too Long (La mise à jour du procédé a pris trop de temps). Appuyer sur Démarrer pour reprendre ou abaisser la torche.
- Résolution d'un problème qui permettait à l'utilisateur de déplacer la table à l'aide des touches de déplacement manuelles alors qu'une autre boîte de dialogue se trouvait directement au-dessus des touches fléchées et qu'une pression était exercée sur cette zone de l'écran. Une boîte de dialogue peut consister en une fenêtre avec un message, un clavier ou un clavier numérique. Les clients qui n'utilisent pas l'option Prêt à se déplacer sur l'écran des Configurations spéciales doivent activer cette option ou procéder à la plus récente mise à jour pour éviter un déplacement involontaire.

Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou à une image subséquente pour effectuer cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de la présente mise à jour sont présentées dans différents emplacements d'EDGE Connect CNC. Le tableau ci-dessous présente les renseignements relatifs à la version selon l'endroit où ils se trouvent.

- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et operator console API :
Choisissez **Menu principal > Configurations > Diagnostics > Renseignements relatifs aux commandes**.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour les tableaux de coupe, choisissez **Menu principal > Configurations > Procédé > Tableau de coupe**. Les renseignements relatifs à la version sont affichés dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour d'autres éléments, cliquez sur le bouton Démarrage de Windows et rendez-vous à **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de commande > Programmes et fonctions**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou si vous avez d'autres questions à propos des versions logicielles, communiquez avec [l'équipe d'assistance technique](#) de votre région.

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Article	Versions/révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.10.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.10.0.1511
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Article	Versions/révisions
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxyfuel	F – Format A étendu

Présentés dans l'application Web XPR

Article	Versions/révisions
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Article	Versions/révisions
ProNest CNC Client	1.1.6.213
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.6912.44481
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Autre

Article	Versions/révisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Version 10.9.0

Notes de mise à jour

Documentation nouvelle et mise à jour

- Mise à jour de l'aide HTML de Phoenix pour ajouter la prise en charge de XPR170 et mettre à jour les traductions (sauf XPR170).



Les documents énumérés ci-dessous peuvent être consultés dans la bibliothèque de documents Hypertherm à www.hypertherm.com/docs.

- Mise à jour à la révision 4 du manuel *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (Coupage et marquage avec un système XPR sur une CNC EDGE Connect)* (809900).
- Mise à jour de *EDGE Connect Programmers Reference (Référence pour les programmeurs EDGE Connect)* (809550) pour la prise en charge de XPR170 et de la torche Duramax Lock.
- Le *XPR170 Instruction Manual (Manuel d'instructions du système XPR170)* (810060) est maintenant accessible à l'aide de la touche programmable Documentation technique sur l'écran principal de Phoenix.

Améliorations apportées à Phoenix

- Prise en charge des types de torches Duramax et T45M pour Powermax45. Pour clarifier quels sont les procédés accessibles pour chaque type de torche, les procédés FineCut et FineCut à basse vitesse ont été déplacés de la liste des types de torches à la liste de matériaux spécifiques. L'opérateur peut maintenant choisir le type de torche Duramax et sélectionner FineCut, FineCut à basse vitesse (LS) ou Production à partir de la liste des matériaux spécifiques, puis utiliser ce procédé avec son système Powermax45.
- Les tableaux de coupe du Powermax45 XP pour le coupage et le marquage ont été ajoutés (en tant que coupe seulement). Il s'agit de la première d'une série d'étapes nécessaires pour la prise en charge entière du système Powermax45 XP comme outil de coupage et de marquage dans Phoenix. La communication Powermax n'est actuellement prise en charge que par des connexions E/S discrètes vers EDGE Connect et EDGE Connect TC.

Améliorations apportées à XPR

- Prise en charge accrue afin d'utiliser XPR170 et XPR300 sur la même table et de permettre aux opérateurs EDGE Connect de couper avec l'un des deux systèmes, ou les deux.
- Prise en charge accrue des tableaux de coupe de la révision M de XPR, y compris un procédé True Hole de 50 A et un procédé True Hole de 3/4 po pour l'acier doux.
- Soutien accru des procédés EDGE Start pour XPR à partir de l'écran des tableaux de coupe manuelle. Le nom des procédés EDGE Start se distingue par la présence de la particule (ES) à la fin du nom des procédés. Le nom des procédés de perçage à l'argon se distingue par la présence de la particule (Ar) à la fin du nom des procédés. Pour utiliser un procédé de perçage à l'argon, les utilisateurs doivent avoir une console des gaz VWI ou OptiMix ainsi qu'un accès à de l'argon.
- Le mot de passe ENABLEXPRWITHOTHER est maintenant devenu XPRWITHOTHER et est activé par défaut. L'entrée de XPRWITHOTHER active ou désactive la fonction. Ce mot de passe active ou désactive l'utilisation du mode oxygaz parallèlement au mode plasma XPR. Par exemple, les codes de marquage à la poudre oxygaz peuvent être utilisés avec le même programme de pièces qui contient les codes de coupage plasma XPR.

Améliorations apportées à ProNest

- Mise à jour des données de ProNest CNC pour inclure les tableaux de coupe de la révision M de XPR, y compris un procédé True Hole de 50 A et un procédé True Hole de 3/4 po pour l'acier doux.
- Le programme d'installation de la suite EDGE Connect inclut maintenant la version 13.0.3.6859 de ProNest CNC.

Résolution de problèmes dans Phoenix

- Résolution du problème de la traduction espagnole de la pression de gaz (psi) qui n'était pas entièrement visible dans le tableau de coupe à l'oxygaz.
- L'exécution de PhoenixSuiteInstaller.exe place les bons fichiers dans le dossier C:\Phoenix si le dossier est vide ou manquant.

- Mise à jour des données des tableaux de coupe au moyen de la touche programmable Charger les tableaux de coupe et une clé USB peut maintenant être chargée dans Phoenix sans qu'un redémarrage de Phoenix soit nécessaire.
- Correction d'une situation où certains états d'erreur du serveur maître d'EtherCAT n'étaient pas signalés par le système.
- Correction d'un problème lié aux tableaux de Auto Cut et Ultra Cut qui contenaient des épaisseurs de matériau non prises en charge et faisaient planter Phoenix. Les fournitures plasma Ultra Cut 200, 300 et 400 utilisant les procédés de 30 A, 50 A et 70 A sur l'acier inoxydable contenaient les épaisseurs de matériau non prises en charge de 0.019 po, 0.025 po, 0.031 po, 0.038 po, 0.050 po, 0.078 po, 0.109 po et 0.141 po qui causaient le problème mentionné ci-dessus.
 - Les fournitures plasma pour Auto Cut 100, 200 et 300 utilisant les procédés de 55 A ou 100 A sur l'acier inoxydable contenaient les épaisseurs de matériau non prises en charge de 0.034 po et 0.141 po qui causaient également le problème mentionné ci-dessus.
 - Les tableaux de coupe contenant les épaisseurs de matériau non prises en charge ont été modifiés de façon à n'utiliser que les épaisseurs prises en charge. Voici la liste des épaisseurs de matériau non prises en charge et les épaisseurs de matériau qui s'y sont substituées :
 - 0.019 po devient 0.018 po
 - 0.025 po devient 0.024 po
 - 0.031 po devient 0.030 po
 - 0.034 po devient 0.036 po
 - 0.038 po devient 0.040 po
 - 0.050 po devient 0.048 po
 - 0.078 po devient 0.075 po
 - 0.109 po devient 0.105 po
 - 0.141 po devient 0.135 po
 - Les nouveaux tableaux de coupe peuvent être consultés dans la version 383 des tableaux de coupe et peuvent être téléchargés à partir d'Hypertherm.com avec la mise à jour 10.9.
- Meilleure stabilité du réseau EtherCAT pour ce qui est des perturbations du réseau qui produisaient parfois un message d'erreur affichant une erreur SIGFREE.
- Correction d'un problème lié à l'entrée du capteur de contact de buse (NCS). Lorsqu'un procédé d'atomisation de l'eau XPR est sélectionné, Phoenix recourt à la force de blocage pour trouver la pièce à couper. Si le capteur de contact de buse est câblé séparément, Phoenix utilisera l'entrée, si elle est activée, avant qu'il y ait contact entre la torche et la pièce à couper. La force de blocage est utilisée si l'entrée NCS n'est pas activée avant qu'il n'y ait contact entre la torche et la pièce à couper.
- L'assistant Cut Pro, configuré avec HPR, ne plantera plus en passant de la section des tableaux de coupe à celle des consommables.
- Phoenix redémarre et fonctionne désormais correctement après la mise à jour logicielle.

- Résolution du problème des entrées et des sorties HPR ajoutées à une Watch Window qui disparaissaient lorsque l'opérateur tentait de réaliser une coupe ou un marquage plasma avec le HPR. Cela se produisait lorsque le HPR n'était pas mis en marche à distance et un message actif Échec de la liaison à la source de courant s'affichait dans la zone d'état ou dans une boîte de dialogue sur l'écran principal de la CNC. La présente mise à jour empêche les entrées et les sorties de disparaître avec une connexion de lien série au HPR.
- Résolution du problème de la CNC qui omettait d'indiquer à l'utilisateur que la source de courant plasma n'était pas allumée. En tentant de réaliser une coupe ou un marquage de refente, le dispositif de réglage en hauteur de la torche effectuait une IHS et demeurait à l'état d'abaissement de la torche, comme si le procédé n'était pas achevé. Désormais, Phoenix fera une pause et affichera un message Échec de la liaison à la source de courant ou XPR n'est pas allumé peu après avoir tenté d'amorcer la coupe ou le marquage de refente.
- L'écran des tableaux de coupe XPR reflète maintenant correctement les modifications à la sélection des procédés au retour de l'écran Changer les consommables.
- L'assistant Cut Pro pour XPR utilise dorénavant les bonnes données en mode de coupage plasma 2.
- Amélioration du rendement de Phoenix lors du chargement et du dessin des pièces, du changement d'écran, de la sortie de l'étape de la préparation ou du démarrage d'un déplacement manuel ou automatique.
- Résolution d'un problème lié aux entrées et aux sorties de dispositifs directs hors EtherCAT, comme HPR et Powermax qui ne s'affichaient pas dans la Watch Window créée par l'utilisateur ou les oscilloscopes. Le problème survenait lorsqu'un utilisateur mettait le système de coupage en marche alors que les sources de courant étaient éteintes. Maintenant la valeur d'E/S des sources de courant est toujours affichée si elle est configurée dans Phoenix et que la source de courant est attribuée à une station sur l'écran Configuration de la station.
- Résolution d'un problème qui se produisait lors des déplacements par impulsions à l'aide du levier de commande alors que celui-ci perdait son objectif et causait l'interruption du déplacement. L'utilisateur était incapable de reprendre le contrôle du déplacement à l'aide du levier de commande et la CNC semblait figée. Le problème survenait lorsqu'un utilisateur touchait l'écran de la console logicielle de l'opérateur en effectuant des déplacements par impulsions avec le levier de commande. Maintenant, si le portique de découpe est déplacé par impulsions et qu'un utilisateur fait une sélection à l'intérieur de la console logicielle de l'opérateur, l'objectif demeure au sein de la CNC (dans le cas présent, le levier de commande). Par exemple, un opérateur ne peut pas activer une station en déplaçant le portique de découpe par impulsions. Il doit d'abord interrompre le déplacement par impulsions avant d'activer la station.
- Les sélections des tableaux de coupe Plasma 1 et Plasma 2 pour XPR enregistrent désormais les modes de coupage correspondants.
- Résolution du problème du commutateur ou des boutons Lever/Abaisser du dispositif de réglage en hauteur de la torche qui cessaient de fonctionner après un arrêt d'urgence en cours d'élévation/abaissement du dispositif de réglage en hauteur de la torche.

Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou à une image subséquente pour effectuer cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de la présente mise à jour sont présentées dans différents emplacements d'EDGE Connect CNC. Le tableau ci-dessous présente les renseignements relatifs à la version selon l'endroit où ils se trouvent.

- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et operator console API :
Choisissez **Menu principal > Configurations > Diagnostics > Renseignements relatifs aux commandes**.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour les tableaux de coupe, choisissez **Menu principal > Configurations > Procédé > Tableau de coupe**. Les renseignements relatifs à la version sont affichés dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour d'autres éléments, cliquez sur le bouton Démarrage de Windows et rendez-vous à **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de commande > Programmes et fonctions**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou si vous avez d'autres questions à propos des versions logicielles, communiquez avec [l'équipe d'assistance technique](#) de votre région.

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Article	Versions/révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.9.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.9.0.1509
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Article	Versions/révisions
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxyfuel	F – Format A étendu

Présentés dans l'application Web XPR

Article	Versions/révisions
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Article	Versions/révisions
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6895
KPA EtherCAT Studio	1.12.300
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.5.6761.27997
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.28.0

Autre

Article	Versions/révisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Version 10.8.0

Notes de mise à jour

Documentation nouvelle et mise à jour

- Publication d'une nouvelle note d'application *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT® (Networks Stratégies de suppression du bruit des machines avec réseaux EtherCAT®)* (810300). La note d'application peut être consultée dans la bibliothèque de documents Hypertherm au www.hypertherm.com/docs.
- Mise à jour de la note d'application *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Lecteurs Panasonic EtherCAT pris en charge par les CNC EDGE Connect)* (809760) pour y ajouter des numéros de modèles pour les lecteurs A5 qui n'étaient précédemment pas indiqués. La note d'application peut être consultée dans la bibliothèque de documents Hypertherm au www.hypertherm.com/docs.
- Mise à jour de la note d'application *Kollmorgen EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Lecteurs Kollmorgen EtherCAT pris en charge par les CNC EDGE Connect)* (809590) pour réviser les notes dans le tableau des lecteurs Kollmorgen pris en charge. La note d'application peut être consultée dans la bibliothèque de documents Hypertherm au www.hypertherm.com/docs.
- Mise à jour de la note d'application *Delta EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Lecteurs Delta EtherCAT pris en charge par les CNC EDGE Connect)* (809770) pour mettre à jour les notes dans le tableau des lecteurs Delta pris en charge et ajouter la version et les paramètres du micrologiciel nécessaires pour le changement de direction du moteur. La note d'application peut être consultée dans la bibliothèque de documents Hypertherm au www.hypertherm.com/docs.
- Mise à jour de la note d'application *EtherCAT Devices Supported by EDGE Connect CNCs (Dispositifs EtherCAT pris en charge par les CNC EDGE Connect)* (809660) pour y inclure les notes d'application relatives aux lecteurs mentionnés ci-dessus. La mise à jour

comprend également l'ajout du soutien pour les modules E/S Beckhoff EL3001, EL3002 et EL3004. La note d'application peut être consultée dans la bibliothèque de documents Hypertherm au www.hypertherm.com/docs.

Améliorations apportées à XPR

- Mise à jour de l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC afin qu'il présente le numéro de révision de la base de données associée au procédé.
- Mise à jour à la révision L des données du tableau de coupe relatif aux fournitures plasma XPR.

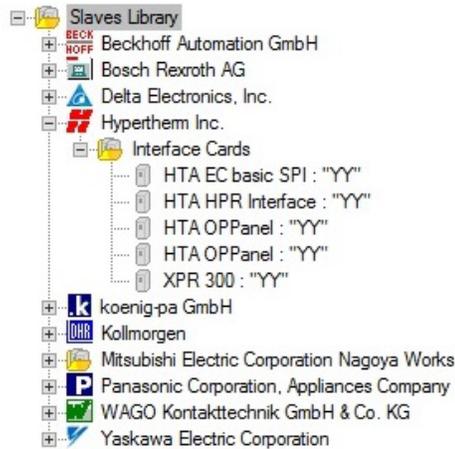
Améliorations apportées à ProNest

- Mise à jour des données de ProNest CNC pour XPR afin qu'elles comprennent le soutien du tableau de coupe de la révision L, qui inclut les procédés de coupe de 50 A.

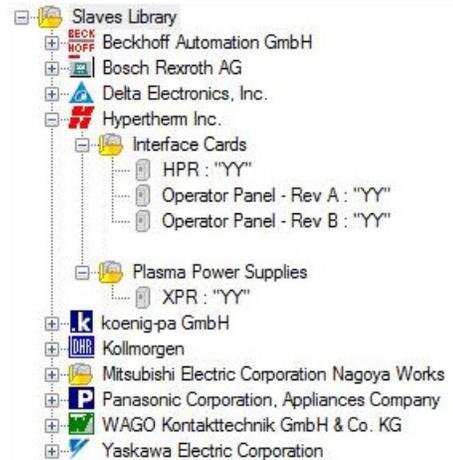
Améliorations apportées à Phoenix

- Prise en charge accrue des modules d'entrée analogiques Beckhoff EL3001, EL3002 et EL3004.
- Phoenix alloue maintenant jusqu'à dix secondes de temps de désactivation de l'arc pour le coupage et le marquage plasma utilisant le détecteur de dispositif de réglage en hauteur de la torche (Sensor THC) (il était auparavant de deux secondes). La modification a été apportée afin de permettre la coupe jusqu'au bord d'une plaque irrégulière.
- Prise en charge accrue pour les configurations de tuyau à trois axes et de tuyau/tube à quatre axes avec EDGE Connect. La prise en charge a également été augmentée pour d'autres configurations d'axes qui n'étaient auparavant prises en charge qu'avec les systèmes analogiques EDGE Pro. Cette modification a été apportée afin de permettre aux configurations à trois et à quatre axes prises en charge sur EtherCAT d'exécuter des configurations machine pour tuyau seulement (4 axes avec traverse sans portique de découpe double) et pour tuyau/tube (trois axes sans traverse et portique de découpe double).
- Mise à jour du nom des dispositifs de tous les esclaves EtherCAT d'Hypertherm et ajout d'un groupe de sources de courant plasma aux sources de courant Hypertherm. Ces modifications auront un effet sur la façon dont les esclaves EtherCAT d'Hypertherm sont vus dans Hypertherm EtherCAT Studio. Si vous créez un fichier de configuration de réseau avec les nouveaux noms de dispositifs, vous devez utiliser le fichier avec la version 10.8 de Phoenix ou une version plus récente. Si vous avez un fichier de configuration de réseau existant, vous pouvez l'utiliser sans problème avec la version 10.8 de Phoenix. Les modifications ne touchent que la création de nouveaux fichiers.

Anciens noms et groupes de dispositifs



Nouveaux noms et groupes de dispositifs



- Mise à jour d'INtime à la version 6.3.17348.3 dans le cadre d'un entretien périodique. Cette mise à jour est comprise lorsque vous exécutez le programme d'installation de la suite EDGE Connect.

Résolution de problèmes dans Phoenix

- Résolution du problème de non-lancement des créations de simulation des versions 9 et 10 de Phoenix sur les versions subséquentes de Windows 10. Les créations de simulation seront ajoutées à Xnet et communiquées séparément.
- Amélioration de la réponse de déplacement d'arrêt du levier de commande lors du transfert de l'écran principal à l'écran manuel. Le déplacement par impulsions avec le levier de commande n'est pas autorisé à débiter pendant une opération de sauvegarde des configurations sur l'écran principal. Vous pouvez seulement entrer dans l'écran manuel lorsque la sauvegarde des configurations est terminée.
- Résolution du problème lié au levier de commande qui, de façon intermittente, ne démarrait pas le déplacement jusqu'à ce qu'un déplacement par impulsions à l'écran tactile soit demandé.
- Résolution du problème de la valeur de configuration du décalage marqueur/outil Z qui ne passait pas correctement des unités impériales aux unités métriques et vice versa.
- Nous afficherons dorénavant un message de procédé conflictuel en réponse aux événements suivants :
 - Un programme de pièces de marquage est amorcé, mais aucun outil de marquage n'est configuré sur l'écran Configuration spéciale
 - Aucun outil de marquage n'a été configuré pour la station activée sur l'écran Configuration de la station

Jet d'eau : Avant cette modification, aucune mention de procédé conflictuel ne s'affichait lorsque l'utilisateur coupait en utilisant un procédé à jet d'eau. Nous afficherons une mention de procédé conflictuel au démarrage d'un programme à jet d'eau si plusieurs procédés sont configurés sur la station activée.

Exemple : Sur la station 1, le procédé plasma 1 a été configuré à HPR et le procédé à jet d'eau a été configuré à HyPrecision. Lorsque vous tentez d'utiliser le mode de coupage à jet d'eau, le programme s'interrompt et affiche un procédé conflictuel. Phoenix ne prend pas en charge une torche plasma et une tête à jet d'eau installées sur la même station.

- Résolution du problème du chanfrein en Y inférieur et du déplacement de chanfrein incorrect entre la partie inférieure du chanfrein en Y et la partie supérieure en Y.
- Résolution du problème de sortie du pointeur au laser qui ne se désactivait pas lors du retour au point initial. Ce problème survenait lorsque le pointeur au laser était réglé avec un décalage manuel.
- Résolution d'un problème qui se produisait lorsqu'une CNC avec une console logicielle de l'opérateur personnalisée était mise à niveau en utilisant le programme d'installation de la suite EDGE Connect. Le lanceur EDGE Connect ne démarrait pas la console de l'opérateur personnalisée et la console de l'opérateur Hypertherm par défaut était lancée (le comportement par défaut).
- Le lanceur EDGE Connect tentera de fermer toutes les applications indiquées dans le fichier steps.json avant de tenter de les lancer.
- Résolution d'un problème de déplacement avec XPR. Le problème survenait après la réalisation d'une coupe True Hole et le coupage normal reprenait à une autre vitesse que celle du coupage True Hole.
- Résolution d'un problème qui se produisait lorsque l'ajout de nouvelles épaisseurs de matériau pour le coupage HPR provoquait une exception dans Phoenix.
- Résolution du problème du point de consigne du courant pour le coupage HPR (par EtherCAT) qui ne s'affichait pas correctement dans la Watch Window des diagnostics HPR.
- Résolution d'un problème qui faisait que la console logicielle de l'opérateur, la console matérielle de l'opérateur et le mécanisme d'abaissement et d'élévation THC/WHC ne fonctionnaient pas. La console matérielle de l'opérateur et le mécanisme d'abaissement et d'élévation fonctionnent maintenant correctement lorsque le coupage s'effectue avec le lève-torche en mode manuel, et la console logicielle de l'opérateur devra déplacer par impulsions la tête vers le haut et le bas pendant le coupage si le lève-torche est en mode manuel.
- Résolution du problème de fermeture inattendue de Phoenix au moment d'ouvrir l'écran du tableau de coupe XPR sans réseau ou sans XPR valide.
- Résolution du problème des boutons d'abaissement et d'élévation du THC de la console logicielle de l'opérateur qui faisaient monter la torche jusqu'au sommet du glisseur. Les boutons d'abaissement et d'élévation du dispositif de réglage en hauteur de la torche (THC) fonctionnent maintenant de façon cohérente avec les boutons d'abaissement et d'élévation visualisés des touches de déplacement par impulsions de Phoenix.
- Résolution du problème de dessin du programme de pièces décalé par rapport à la trajectoire des pièces alors que le déplacement du programme de pièces était dans la bonne machine.
- Un message d'état, Retour au point initial de la machine, s'affiche maintenant lorsque les réglages de la machine ont été modifiés ou que certaines conditions indiquent qu'un retour au point initial doit être effectué à nouveau.

Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou à une image subséquente pour effectuer cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de la présente mise à jour sont présentées dans différents emplacements d'EDGE Connect CNC. Le tableau ci-dessous présente les renseignements relatifs à la version selon l'endroit où ils se trouvent.

- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et operator console API :
Choisissez **Menu principal > Configurations > Diagnostics > Renseignements relatifs aux commandes**.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour les tableaux de coupe, choisissez **Menu principal > Configurations > Procédé > Tableau de coupe**. Les renseignements relatifs à la version sont affichés dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les renseignements relatifs à la version pour d'autres éléments, cliquez sur le bouton Démarrage de Windows et rendez-vous à **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de commande > Programmes et fonctions**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou si vous avez d'autres questions à propos des versions logicielles, communiquez avec [l'équipe d'assistance technique](#) de votre région.

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Article	Versions/révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.8.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.8.0.1580
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Article	Versions/révisions
XPR	L
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxyfuel	F – Format A étendu

Présentés dans l'application Web XPR

Article	Versions/révisions
XPR main control	H - 472
XPR torch connect	H - 180
XPR gas connect	H - 122
XPR choppers	H - 169
XPR wireless	24095

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Article	Versions/révisions
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.1.9
ProNest CNC Nesting software	12.1.3.6507
KPA EtherCAT Studio	1.12.1300.0
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.5.6761.27997
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.28.0

Autre

Article	Versions/révisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Version 10.7.0

Notes de mise à jour

Nouvelles caractéristiques

- Ajout de la possibilité de surveiller les diagnostics de deux sources de courant plasma XPR300 sur la CNC par EtherCAT. Depuis Phoenix, vous pouvez maintenant voir la plupart des mêmes informations relatives aux sources de courant plasma, aux systèmes de gaz et aux codes de diagnostic que vous pouvez trouver dans l'interface Web XPR sur votre dispositif sans fil.
 - Pour accéder à l'affichage des Diagnostics XPR, sélectionnez Configurations > Diagnostics > Système XPR.
 - Pour obtenir de plus amples renseignements, consultez *Cut and Mark with an XPR300™ sur une EDGE® Connect CNC (809900 Révision 3)*.
- Phoenix vérifie maintenant la résolution de l'écran afin de déterminer s'il correspond aux paramètres recommandés par Hypertherm. Un message s'affiche au démarrage si la résolution de l'écran ne correspond pas aux paramètres recommandés par Hypertherm.
 - Sélectionnez Non pour conserver les paramètres actuels. Le message ne sera plus affiché.
 - Sélectionnez Oui pour lancer le panneau de commande de l'affichage et modifier les paramètres d'affichage. Une fois les paramètres d'affichage modifiés, le message ne sera plus affiché.

Un bouton Paramètres d'affichage a également été ajouté à l'écran Outils système. Il lancera le panneau de commande de l'affichage du système afin de faciliter le réglage des paramètres d'affichage à tout moment.

- Lors du lancement de Phoenix, le logo Hypertherm 50 YEARS OF SHAPING POSSIBILITY s'affichera pendant 3 secondes. Le logo n'apparaîtra que pendant l'année civile 2018.

Nouveaux documents et mises à jour

- Création du bulletin de service sur le terrain *RMA Process for Software Features* (810150) qui contient des instructions sur le retrait de fonctionnalités du logiciel des EDGE Connect CNC. Le bulletin de service sur le terrain est accessible dans la Bibliothèque de documents d'Hypertherm au www.hypertherm.com/docs.
- Mise à jour de l'annexe au manuel *Cut and Mark with an XPR300 sur une EDGE Connect CNC* (809900). Le document modifié est accessible dans la Bibliothèque de documents d'Hypertherm au www.hypertherm.com/docs.
- Mise à jour de l'aide HTML de Phoenix avec les instructions pour afficher les Diagnostics XPR sur la CNC avec EtherCAT.

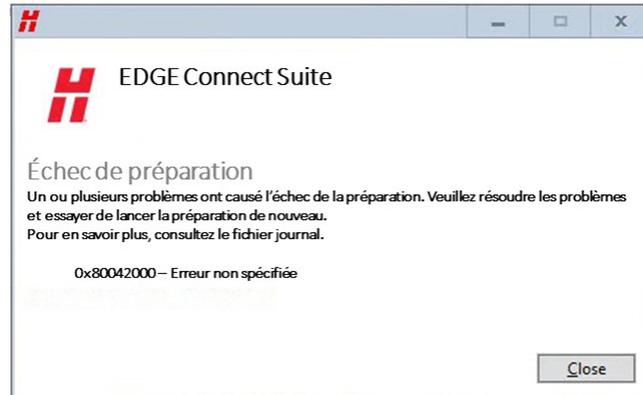
Améliorations

- Ajout de la prise en charge du module Beckhoff EL2004 à quatre canaux de sortie numérique.

Résolutions de problèmes dans Phoenix

- Résolution d'un problème pour lequel les Dossiers de réseau mappés n'étaient pas conservés correctement après le démarrage de Phoenix et de EDGE Connect.
- Résolution d'une situation où le Déplacement par étape du levier peut s'arrêter, redémarrer et aller dans la mauvaise direction dans les conditions suivantes. Il est également possible qu'il se coince sur une Limite logicielle si les conditions ci-dessous sont réunies :
 - L'axe Traverse double est activé et il a une image Miroir.
 - La machine est revenue à sa position d'origine et les limites du logiciel sont activées sur les écrans de configuration des axes de la Traverse et du Rail.
- Résolution d'un problème où une seule station plasma et le paramètre Arrêt du cycle avec un seul arc perdu est désactivé pendant la coupe avec une seule torche plasma XPR sur la station 1. Si l'arc avait été perdu pendant la coupe (capteur de coupe perdu), la torche se rétractait en haut des lève-torches, mais le mouvement de coupe continuait jusqu'à ce que l'utilisateur appuie sur Stop.
 - Maintenant, avec une seule station plasma et le paramètre Arrêt du cycle avec un seul arc perdu désactivé, le programme se mettra en pause une fois la durée d'arc inactif dépassée et la CNC affichera Capteur coupe perdu comme message d'état.
 - Avec plusieurs stations plasma et le paramètre Arrêt du cycle avec un seul arc perdu désactivé, si une torche perd le capteur de coupe, elle se rétractera et la coupe continuera sur les stations toujours en fonctionnement.
- Résolution d'un problème où Phoenix ne générait pas de FieldbusDeviceFault pour les lecteurs Kollorgen AKD lorsqu'une erreur de niveau de lecteur survenait tandis que le Field Bus était en statut Opérationnel.
- Résolution d'un problème avec l'assistance CutPro qui causait une erreur d'application de Phoenix lors de la sélection de Précédent (navigation vers l'écran précédent) ou d'un tableau de coupe. Résolution d'un problème où la navigation vers l'avant (Ignorer) et vers l'arrière (Précédent) dans l'assistant CutPro générait de mauvais champs de tableau de coupe dans la fenêtre de choix du processus de l'assistant CutPro.

- Résolution d'un problème qui survenait lorsqu'une pièce était modifiée manuellement à l'aide des paramètres Miroir X ou Y dans l'écran Options pièces courantes. Si une image miroir d'une pièce était créée à l'aide de ces paramètres, les segments de Traverse rapide de la pièce pouvaient causer un dépassement de course matériel ou logiciel.
- Résolution d'un problème où l'installation de EDGE Connect Suite échouait durant le segment ProNest CNC de l'installation. Le message d'erreur Échec de préparation s'affichait avec le code d'erreur 0x80042000 – Erreur non spécifiée.



- Résolution d'un problème où Phoenix arrêta de répondre si l'utilisateur chargeait une pièce qui contenait un processus pour un outil non configuré pour sa machine de coupe (Chargement d'un programme HPR sur une CNC configurée pour XPR). Phoenix se met maintenant en pause et affiche le message Procédé invalide requis dans le programme de coupe. L'utilisateur doit résoudre ce problème avant de pouvoir redémarrer le programme.
 - Principale cause possible :
 - Charger un programme de pièce valide pour ce système de coupe
 - Le programme de pièce comporte des codes G59 V5xx Fxx qui sélectionnent un tableau de coupe pour un outil différent.
 - Le programme de pièce comporte un processus de coupe (marquage, jet d'eau, laser, plasma 2) qui n'est pas configuré. Par exemple, le programme de pièce comporte des codes de marquage M09/M10, mais le processus de marquage est défini sur Aucun dans le tableau de coupe ou le processus de coupe ne dispose pas d'un processus de marquage (Sous l'eau sélectionné comme surface de coupe).
 - Résolutions possibles :
 - Désactiver temporairement **Ignorer codes G59 EIA** dans le tableau de Code de programme de l'écran de Coupe.
 - Sélectionner un processus de coupe du Tableau de coupe qui correspond au programme de pièce. Pour le marquage, un gaz de marquage doit être sélectionné (N2 or Ar).
 - Désactiver **Ignorer sélection procédé** si le programme nécessite un procédé qui n'est pas configuré sur la CNC.
- Résolution d'un problème qui faisait que le paramètre de point de consigne de la vitesse de la fenêtre watch window affichait une valeur incorrecte tout en utilisant le potentiomètre de vitesse durant l'essai. La vitesse de déplacement était correcte, mais elle n'était pas affichée correctement dans la fenêtre watch window.

- L'opération Rétablir à la dernière version repasse maintenant à la version précédente du logiciel à la fois dans le répertoire C:\Phoenix et dans la langue d'intérêt.
- Suppression de la capacité pour un opérateur de déplacer une pièce dans les limites logicielles et de continuer à couper après que la boîte de dialogue de limites logicielles ait été présentée. L'option Annuler de la boîte de dialogue a été supprimée. Cette situation est maintenant cohérente avec les vérifications des limites logicielles existantes.
- Résolution d'un problème où les traductions pour Lecteurs de Fieldbus non prêts et Échec d'obtention des informations système – Erreur étaient mal traduites en espagnol.

Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou ultérieure afin de réaliser cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de cette mise à jour sont affichées dans différents emplacements de EDGE Connect CNC. Les informations relatives à la version sont présentées dans le tableau ci-dessous selon leur emplacement.

- Afin de consulter les informations de cette version pour Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et Op Con APIs :

Sélectionnez **Principal > Configurations > Diagnostics > Info CNC**.

- Afin de consulter les informations de cette version pour les tableaux de coupe, sélectionnez **Principal > Configurations > Procédés > Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans l'angle supérieur gauche de l'écran.
- Afin de consulter les informations de cette version pour d'autres éléments, cliquez sur le bouton Démarrage de Windows et allez à **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de commande > Programmes et fonctionnalités**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou que vous avez des questions relatives aux versions du logiciel, veuillez communiquer avec votre [Équipe d'assistance technique régionale](#).

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Élément	Versions / Révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.7.0
Real-Time OS	6.3.17188.1
Field Bus Master	1.5.61015.0
Real-Time Module	10.7.0.1507
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Élément	Versions / Révisions
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxyfuel	F – Format A étendu

Présentés dans l'application Web XPR

Élément	Versions / Révisions
XPR main control	G – 472
XPR torch connect	G – 180
XPR gas connect	G – 122
XPR choppers	G – 169
XPR wireless	24095

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Élément	Versions / Révisions
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.1.9
ProNest CNC Nesting software	12.1.3.6507
KPA EtherCAT Studio	1.12.259.0
KPA Licensing utilities	2.3.106.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.4.6673.34133
EDGE Connect Launcher	1.4.6673.33634
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.23.0

Autre

Élément	Versions / Révisions
MULTIPROG	1.2
Console opérateur logiciel	2.1.0.410
Console opérateur MinReq	2.1.0.410
Console opérateur matériel	1.0

Version 10.6.1

Notes de mise à jour

AVIS

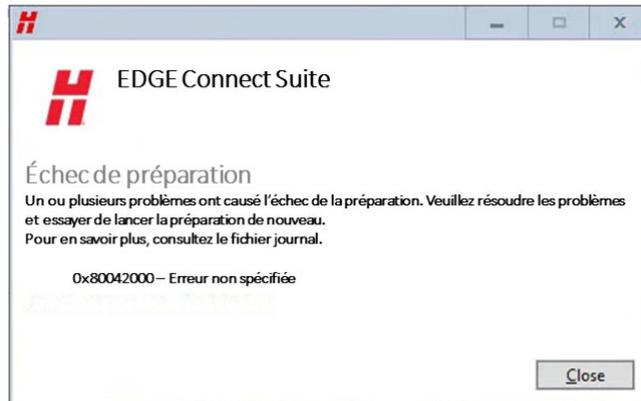


Il s'agit de notes de mise à jour non planifiée concernant la CNC EDGE Connect afin de résoudre un problème qui nous a été signalé relatif aux champs dans la version 10.6.0 du logiciel Phoenix publiée en janvier de cette année. Pour plus de sécurité, tous les clients, particulièrement ceux utilisant actuellement la version 10.6.0, sont vivement encouragés à mettre à niveau leur logiciel et à utiliser la version 10.6.1.

Résolutions de problèmes dans Phoenix

- Résolution d'un problème portant sur le déplacement incorrect sur les programmes de pièces miroirs dans Phoenix, qui engendrait un segment de traverse rapide se déplaçant dans la direction opposée et significativement plus loin qu'attendu.
- Suppression de la possibilité pour un opérateur de déplacer une pièce dans une limite du logiciel et de continuer à couper après avoir fermé la boîte de dialogue relative aux limites du logiciel. L'option Annuler la boîte de dialogue a été supprimée afin d'être cohérent avec les vérifications de limites logicielles actuelles.

- Résolution d'un problème où l'installateur de la suite EDGE Connect échouait durant le segment CNC ProNest de l'installation. Le message ci-dessous s'affichait.



Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou ultérieure afin de réaliser cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de cette mise à jour sont affichées dans différents emplacements de EDGE Connect CNC. Les informations relatives à la version sont présentées dans le tableau ci-dessous selon leur emplacement.

- Afin de consulter les informations de cette version pour Windows, Phoenix, SE en temps réel, Maître bus de terrain, Module en temps réel, moteur PLC, image système et API Console opérateur :
Sélectionnez **Principal > Configurations > Diagnostics > Info CNC**.
- Afin de consulter les informations de cette version pour les tableaux de coupe, sélectionnez **Principal > Configurations > Procédés > Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans l'angle supérieur gauche de l'écran.
- Afin de consulter les informations de cette version pour d'autres éléments, cliquez sur le bouton Démarrage de Windows et allez à **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de commande > Programmes et fonctionnalités**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou que vous avez des questions relatives aux versions du logiciel, veuillez communiquer avec votre [Équipe d'assistance technique régionale](#).

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Élément	Versions / Révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.6.1
SE en temps réel	6.3.17188.1
Maître bus de terrain	1.5.61015.0
Module en temps réel	10.6.0.1501
Moteur PLC	1.1.0.0
API OpCon Phoenix	2.0.0.0
API OpCon actifs	2.0.0.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Élément	Versions / Révisions
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxygaz	F – Format A étendu

Présentés dans l'application Web XPR

Élément	Versions / Révisions
Commande principale XPR	F – 472
Raccordements de la torche XPR	F – 180
Raccordements des gaz XPR	E – 122
Hacheurs XPR	E – 169
XPR sans fil	22311

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Élément	Versions / Révisions
Client CNC ProNest	1.1.5.210
Ensemble CNC ProNest	1.1.9
Logiciel d'imbrication CNC ProNest	12.1.3.6507
KPA EtherCAT studio	1.12.259.0
Utilitaires de licence KPA	2.3.106.0

Autre

Élément	Versions / Révisions
MULTIPROG	1.2
Console opérateur logiciel	2.1.0.410
Console opérateur MinReq	2.1.0.410
Console opérateur matériel	1.0

Version 10.6.0

Notes de mise à jour

Nouveaux documents et mises à jour

- Mise à jour de la note technique *Lecteurs Panasonic EtherCAT pris en charge par EDGE Connect CNC (809760)* afin d'ajouter la prise en charge des lecteurs Panasonic A6. La note technique est disponible dans la Bibliothèque de documents d'Hypertherm à www.hypertherm.com/docs.
- Mise à jour de la note technique *Lecteurs Bosch Rexroth EtherCAT pris en charge par EDGE Connect CNC (809600)* afin d'ajouter la prise en charge des lecteurs économiques Bosch. La note technique est disponible dans la Bibliothèque de documents d'Hypertherm à www.hypertherm.com/docs.
- Mise à jour de la note technique *Lecteurs Mitsubishi EtherCAT pris en charge par EDGE Connect CNC (809750)* afin d'ajouter la prise en charge des lecteurs J4. La note technique est disponible dans la Bibliothèque de documents d'Hypertherm à www.hypertherm.com/docs.

Améliorations

- Ajout de la prise en charge des lecteurs économiques Bosch.
- Ajout de la prise en charge des lecteurs Panasonic A6.
- Mise à jour du logiciel de simulation Phoenix afin que les écrans EtherCAT donnent l'impression qu'un réel réseau EtherCAT est présent. Cela permet d'effectuer une démonstration de Phoenix montrant à quoi ressembleraient les écrans de configuration sur une vraie CNC.

- L'opérateur n'est plus en mesure de choisir de continuer une pièce ou une imbrication lorsque les limites logicielles sont dépassées. L'opérateur doit résoudre le dépassement. Si cela n'est pas possible, Vérifications des limites d'imbrication/logicielles peut être désactivé dans Configurations spéciales (non recommandé).
 - Mise à jour des champs Hauteur de transfert et Hauteur de perçage pour le XPR dans Phoenix afin de prendre en charge uniquement des valeurs absolues en pouces ou en millimètres. Cette modification rend cohérents les tableaux de coupe XPR qui indiquent la Hauteur de transfert et la Hauteur de perçage en valeurs absolues plutôt qu'en pourcentages de la hauteur de coupe.
 - Mise à jour de la durée dans le dispositif de lancement EtherCAT Studio d'Hypertherm pour la version 1.12.259.0 afin de permettre d'acquérir une licence avec un plus grand nombre de fichiers ESI esclaves dans le répertoire de bibliothèque des fichiers esclaves. Cela corrige le problème où le nom EtherCAT Studio d'Hypertherm dans la barre de titre indique « Essai » à la fin. Dans la boîte de dialogue À propos, le nom de produit indique également « Hypertherm EtherCAT Studio – Essai » et les champs Licence accordée à et Date d'expiration indiquent tous les deux « Pas de licence ».
 - Mise à jour du générateur de police de marquage afin de prendre en charge la fonctionnalité Retrait pour transférer pour tous les segments d'une chaîne de texte à l'exception du dernier segment pour lequel un Retrait normal est utilisé. Cette mise à jour permet d'effectuer un marquage plus rapide et évite les collisions de torche sur des surfaces déformées ou inégales lors du marquage à plusieurs endroits sur une plaque.
 - Ajout de la capacité à reprendre une pièce après une défaillance nécessitant un retour à la position d'origine sur une table équipée d'un axe de traverse double, afin de permettre de terminer la coupe d'une pièce ou d'une imbrication. Lorsqu'une coupe reprend avec la Traverse et la Traverse double non positionnées, la Traverse double se repositionne maintenant dans l'espacement précédant le mouvement, à l'emplacement Reprendre pièce.
 - Ajout de la prise en charge des lecteurs Yaskawa Sigma 7 Série 400 V.
 - Modèles SGD7S-xxxA0xxxF64 avec micrologiciel rév. 7.01, 7.03, 7.06, 7.08, 7.10, 7.11. Code de produit 0x02200401.
 - Mise à jour du logiciel de simulation Phoenix afin d'inclure les fonctionnalités indiquées ci-dessous lorsque qu'aucune clé HASP n'est trouvée. Cette modification permet l'utilisation du logiciel de simulation de Phoenix sans HASP.
 - Oxygaz : Avancé et chanfrein
 - Plasma : Avancé, 2 chanfreins, 4 Sensor THC avancés, chanfrein de tuyau et tube, et traverse double
 - Jet d'eau : Avancé, 2 Sensor WHC et 2 chanfreins
-  Un communiqué sera publié au début de 2018 lorsque la simulation sera disponible.

- Ajout de la capacité à déplacer le THC vers le haut et vers le bas de la longueur totale de la glissière lors de la coupe manuelle et de l'utilisation du procédé au jet d'eau. Ajout d'un paramètre d'incrément manuel aux configurations de la machine pour le THC. Ce paramètre possède une plage de 0.001 à 0.100 pouce. Il s'agit de la distance de déplacement du THC lorsque le bouton Élever ou Baisser le THC est sélectionné au cours d'une coupe en mode manuel. Dans les versions précédentes, le THC pouvait uniquement s'élever d'un pouce au-dessus de la hauteur de coupe et s'abaisser à la hauteur de coupe.
- Amélioration de l'expérience d'installation en évitant que les applications de Phoenix et de la console de l'opérateur du logiciel (Soft Op Con) soient lancées lorsque la CNC redémarre dans le cadre de la procédure d'installation de la suite EDGE Connect.

Résolutions de problèmes dans CNC ProNest

- Résolution des problèmes suivants de programmes de pièces dans la CNC ProNest.
 - Informations relatives au procédé HDi de l'HPRXD sur acier inoxydable
 - Informations relatives au procédé de hauteur de transfert du MAXPRO200
 - Mise à jour des techniques de coupe et des trajectoires d'entrée pour le HPR

Résolutions de problèmes dans Phoenix

- Résolution d'un problème au cours duquel une source de courant plasma du HPR pouvait être bloquée sans déplacement après qu'un arc ait été établi. L'état de chaque source de courant plasma du HPR est maintenant mis à jour chaque fois que l'opérateur commence ou reprend un programme de pièces ou qu'il active Coupe de refendage ou Marquage de refendage.
- Cela corrige un problème qui survenait lorsque ArcWriter ne pouvait être sélectionné dans l'écran Configurations stations. Réactivation de la capacité de Marquage uniquement pour les sources de courant dans l'écran Configurations stations.
- Résolution d'un problème pour lequel les têtes de chanfrein de style c.a. ne retournaient pas à l'angle de chanfrein approprié lors de la pause, de la sortie de la trajectoire ou de la reprise d'un programme de pièces.
- Lors de la pause dans un segment de marquage XPR, l'opérateur ne dispose que des options de procédé de marquage dans l'écran Tableau de coupe. Auparavant, les options de procédés plasma et de marquage étaient affichées, mais seules les modifications à l'option de marquage étaient valides.
- Résolution d'un problème qui pouvait faire qu'une entrée analogique mappée à un potentiomètre de vitesse affiche momentanément une vitesse différente ou égale à zéro dans la fenêtre de visualisation de vitesse du procédé. Cela provoquait aussi la modification de la vitesse du déplacement durant cette période.
- Lorsqu'un opérateur du XPR utilise l'assistant Cut Pro Wizard pour le chargement d'une pièce, il peut maintenant voir les consommables nécessaires à la coupe de cette pièce, sauf si les codes G59 sont désactivés. Si les codes G59 sont désactivés, l'opérateur verra alors l'écran de sélection du procédé (écran Cut Chart, Tableau de coupe), suivi par les consommables correspondant au procédé sélectionné.
- Résolution d'un problème pour lequel une fenêtre de commande inattendue s'affichait lorsque le réseau était lancé en utilisant des lecteurs Mitsubishi.

- Résolution d'un problème pour lequel la modification de la hauteur de coupe dans un programme de pièces XPR modifiait également de manière erronée la hauteur de transfert et la hauteur de perçage. La modification de la hauteur de coupe avec les contournements M07 modifie maintenant uniquement la hauteur de coupe.
- Résolution des problèmes suivants en lien avec les limites logicielles :
 - Les pièces répétées sont maintenant vérifiées par rapport aux limites logicielles.
 - Les pièces non répétées et les pièces répétées sont maintenant vérifiées par rapport aux limites logicielles lorsque les programmes de pièces sont repris après une pause dans la coupe, une mise hors tension ou une perte d'alimentation.
 - Les pièces transposées sont maintenant correctement vérifiées par rapport aux limites logicielles.
- Amélioration d'un problème de stabilité qui survenait lors du redémarrage du réseau EtherCAT après avoir coupé l'alimentation de la source plasma. Lorsque l'alimentation est rétablie, le réseau peut être redémarré sans qu'une erreur ne s'affiche. L'amélioration s'est produite en mettant à niveau le maître bus de terrain à la version 1.5.61015.0.
- Résolution d'un problème pour lequel les unités métriques ne s'affichaient pas dans l'écran Tableau de coupe oxygaz alors que le système était configuré en mode métrique.
- Lorsqu'un opérateur change la langue, voici ce qui devrait se passer :
 - Le dossier Manuels contient une copie de tous les fichiers PDF du système. S'il existe des fichiers de langue pour la langue sélectionnée, ils s'afficheront. S'il n'existe pas de fichiers pour la langue sélectionnée, la copie en anglais sera affichée.
 - Lorsque le bouton Aide est sélectionné, un écran d'aide s'affiche avec les renseignements demandés. Si la langue sélectionnée dispose des pages d'aide traduites, elles seront affichées. Si la langue sélectionnée ne dispose pas des pages d'aide traduites, elles seront affichées en anglais.
- Résolution d'un problème pour lequel la source plasma du XPR coupait au lieu de marquer. Si l'opérateur met en pause un XPR durant le marquage et modifie manuellement le procédé pour qu'il devienne un procédé de coupe à partir de l'écran Tableau de coupe, le procédé de marquage est conservé lorsque la coupe reprend.
- Résolution d'un problème pour lequel après avoir enfoncé le bouton Arrêt d'urgence durant une coupe de refendage, la coupe ou le déplacement ne reprenait pas une fois l'arrêt d'urgence annulé.
- Résolution d'un problème où le message Prêt à démarrer s'affichait de manière incorrecte. Si le message Prêt à démarrer était désactivé et qu'un opérateur appuyait sur le bouton vert Démarrer cycle sur la console de l'opérateur du logiciel pendant qu'un démarrage de cycle (coupe, essai, coupe de refendage, etc.) était en cours, le message Prêt à démarrer s'affichait la fois où la touche F9 ou le bouton vert Démarrer cycle de la console était enfoncé pour commencer une étape de cycle.
- Résolution d'un problème avec le XPR pour lequel le programme de pièces ne se mettait pas en pause si le XPR n'était pas en mesure de produire un arc au point de perçage. Si un XPR ne peut transférer un arc à la pièce à couper ou ne peut produire un arc pilote, la coupe est maintenant mise en pause et une boîte de dialogue s'affiche afin d'informer l'utilisateur du problème. La coupe est également mise en pause plutôt que de rester verrouillée sur l'écran de coupe lorsqu'une erreur Perte de capteur de coupe survient en utilisant un XPR.

- Résolution d'un problème pour lequel la boîte de dialogue XPR pas prêt prévalait sur une Erreur XPR ou une Défaillance XPR. Le message XPR pas prêt s'affichait lorsqu'un XPR présentait une erreur active et que le bouton Démarrer cycle était enfoncé. Le message correct est maintenant affiché lorsque le programme est mis en pause à cause d'une erreur XPR. Il se peut que l'opérateur reçoive toujours le message XPR pas prêt, mais le message s'affichera uniquement lorsque le bouton Démarrer cycle sera enfoncé et que le XPR n'est pas en état En attente de démarrage ou Vérifs initiales.
- Résolution d'un problème qui permettait à la table de coupe de se déplacer au-delà d'une limite logicielle au cours de l'alignement de la table. Ajout de la prise en charge d'un message d'avertissement indiquant que les limites logicielles seront dépassées avant l'alignement final. Si la machine a été retournée à l'origine, ce message empêchera l'alignement final d'avoir lieu jusqu'à ce que les paramètres d'alignement et l'alignement final soient dans les limites logicielles. Le message est affiché ci-dessous :
 - L'alignement final va excéder les limites de fin de course du logiciel de la machine. Veuillez vérifier le coin sur lequel s'aligner et répéter l'alignement.
- Les améliorations suivantes ont été apportées au message de la boîte de dialogue XPR pas prêt :
 - Retrait de l'étiquette « Erreur ». Ce message n'indique pas une condition d'erreur.
 - Réécriture de la description du message pour plus de clarté. La description indique maintenant : « Le XPR doit être en état « En attente de démarrage » ou « Vérifs initiales » pour démarrer. »
 - Résolution d'un problème pour lequel la boîte de dialogue s'affichait de manière incorrecte en raison d'une alarme, d'un avertissement ou d'une erreur. Les boîtes de dialogue correspondant à ces conditions incluent maintenant un message plus précis.
- Résolution d'un problème pour lequel la CNC semblait se bloquer (pas de réponse lorsque le bouton Arrêt était enfoncé) après avoir essayé de réaliser une coupe plasma avec les stations plasma et oxygaz activées.
 - Un programme de pièces est maintenant mis en pause et le message d'état Processus en conflit sur la station active s'affiche si l'outil de coupe d'une station activée (comme une torche oxygaz) ne correspond pas au procédé de coupe. Par exemple, le type de coupe est réglé sur plasma 1 et l'opérateur a activé la station de coupe Oxygaz.
- Résolution d'un problème où le mode de coupe oxygaz n'était pas maintenu lors de l'utilisation de la CNC ProNest pour l'imbrication de pièces. Le mode de coupe n'a maintenant plus besoin d'être modifié après l'imbrication lorsque la CNC est en mode oxygaz.
- Amélioration de la capacité de la console de l'opérateur de logiciel à détecter les dispositifs HID qui empêchent la console de l'opérateur de logiciel de quitter lorsqu'un écran tactile de tiers est connecté.

Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou ultérieure afin de réaliser cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de cette mise à jour sont affichées dans différents emplacements de EDGE Connect CNC. Les informations relatives à la version sont présentées dans le tableau ci-dessous selon leur emplacement.

- Afin de consulter les informations de cette version pour Windows, Phoenix, SE en temps réel, Maître bus de terrain, Module en temps réel, moteur PLC, image système et API Console opérateur :
Sélectionnez **Principal > Configurations > Diagnostics > Info CNC**.
- Afin de consulter les informations de cette version pour les tableaux de coupe, sélectionnez **Principal > Configurations > Procédés > Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans l'angle supérieur gauche de l'écran.
- Afin de consulter les informations de cette version pour d'autres éléments, cliquez sur le bouton Démarrage de Windows et allez à **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de commande > Programmes et fonctionnalités**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou que vous avez des questions relatives aux versions du logiciel, veuillez communiquer avec votre [Équipe d'assistance technique régionale](#).

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Élément	Versions / Révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.6.0
SE en temps réel	6.3.17188.1
Maître bus de terrain	1.5.61015.0
Module en temps réel	10.6.0.1501
Moteur PLC	1.1.0.0
API OpCon Phoenix	2.0.0.0
API OpCon actifs	2.0.0.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Élément	Versions / Révisions
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxygaz	F – Format A étendu

Présentés dans l'application Web XPR

Élément	Versions / Révisions
Commande principale XPR	F – 472
Raccordements de la torche XPR	F – 180
Raccordements des gaz XPR	E – 122
Hacheurs XPR	E – 169
XPR sans fil	22311

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Élément	Versions / Révisions
Client CNC ProNest	1.1.5.210
Ensemble CNC ProNest	1.1.9
Logiciel d'imbrication CNC ProNest	12.1.3.6507
KPA EtherCAT studio	1.12.259.0
Utilitaires de licence KPA	2.3.106.0

Autre

Élément	Versions / Révisions
MULTIPROG	1.2
Console opérateur logiciel	2.1.0.410
Console opérateur MinReq	2.1.0.410
Console opérateur matériel	1.0

Version 10.5.0

Notes de mise à jour

Nouveaux documents et mises à jour

- Création d'une note technique *Absolute Positioning for Homing (Positionnement absolu pour retour à l'origine)* (809870). Elle est disponible dans la Bibliothèque de documents d'Hypertherm sous www.hypertherm.com/docs.
- Mise à jour de la note technique *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNC* (Lecteurs Panasonic EtherCAT pris en charge par EDGE Connect CNC) (809760) avec la liste de tous les lecteurs maintenant pris en charge. Elle est disponible dans la Bibliothèque de documents d'Hypertherm sous www.hypertherm.com/docs.

Améliorations

- Mise à jour des tableaux de coupe Phoenix et de la CNC ProNest afin de prendre en charge les corrections et les ajouts relatifs à la révision K des tableaux de coupe XPR. Les mises à jour comprennent :
 - Résolution de la vitesse de coupe sur l'acier inoxydable, 60 A F5/N₂.
 - Résolution des réglages du perçage de matériau épais non ferreux (170 A et 300 A non ferreux).
 - Mises à jour du réglage du perçage 130 A O₂/Air.
 - Ajout du procédé Aluminium 12 mm, 80 A, N₂/H₂O.
 - Ajout du procédé Aluminium 1,25 po, 300 A, N₂/H₂O.
- L'installateur de la suite EDGE Connect met maintenant à jour INtime.

- INtime mis à jour à la version 6.3 dans le cadre de l'entretien périodique.
- La prise en charge du positionnement absolu pour le retour à l'origine a été ajoutée. Pour en savoir plus, consultez la note technique, *Positionnement absolu pour retour à l'origine* (809870) dans la Bibliothèque des documents Hypertherm sous www.hypertherm.com/docs.
- Ajout de la prise en charge des lecteurs Panasonic A5. Afin de consulter une liste de tous les lecteurs maintenant pris en charge, consultez la note technique *Lecteurs Panasonic EtherCAT pris en charge par EDGE Connect CNC* (809760) dans la Bibliothèque des documents Hypertherm sous www.hypertherm.com/docs.
- Un message « Procédé en conflit » sur la station active s'affiche maintenant lorsqu'un procédé plasma est utilisé et qu'une station oxygaz (station 9 et supérieure) est activée.
- Les codes M50H et M50N peuvent maintenant être utilisés sans la licence Click-Wrap pour le MAXPRO200®.
- Les paramètres en double ne sont plus indiqués dans la boîte de dialogue « Impossible de charger les paramètres suivants ».

Résolutions de problèmes dans Phoenix

- Mise à jour de l'installateur de la suite EDGE Connect afin de résoudre un problème au cours d'une restauration du système à partir d'une copie de sécurité de l'utilisateur qui ne corrigeait pas une configuration INtime corrompue.
- Résolution d'un problème où la neutralisation de la hauteur de coupe d'un programme de pièces de chanfrein causait la baisse de la hauteur de perçage de 2,5 fois par perçage. Le code G59 V603 Fx doit être utilisé pour ignorer la hauteur de coupe dans les programmes de pièces de chanfrein.
- L'invite « Retour à l'origine du chanfrein » n'est plus affichée si « Retour à l'origine automatique » dans les paramètres de mise sous tension est activé.
- Résolution d'un problème pour lequel une erreur inattendue de position transversale ou une erreur de commande de sortie du portique de découpe empêche la réalisation d'un programme de pièces.
- Résolution d'un problème qui causait un arrêt inattendu de Phoenix lorsqu'un programme de pièces débutait en mode Plasma alors que seule une station oxygaz était activée.
- Résolution d'un problème où les programmes de pièces avec les codes de sélection de station et de procédé corrompaient les tableaux de coupe oxygaz lorsque Phoenix traduisait les codes.
- Résolution d'un problème dans lequel Phoenix affichait l'erreur « Procédé non valide » depuis un XPR et n'autorisait pas l'amorçage d'une nouvelle pièce.
- Résolution d'un problème qui survenait au moment de l'enregistrement des données sur l'écran Tableau de coupe. Si des valeurs étaient modifiées, puis enregistrées dans le fichier de données relatives au tableau de coupe, il était possible que les données soient altérées. Ces données altérées pouvaient provoquer l'arrêt inattendu de Phoenix. Cette résolution nécessite les derniers fichiers de tableau de coupe fournis dans cette publication.
- Résolution d'un problème avec le format du fichier de tableau de coupe qui causait des tableaux de coupe plasma et oxygaz corrompus.

- Pour arrêter la coupe de manière sécuritaire, les pompes à jet d'eau sont désactivées lorsque le bouton Arrêt est pressé durant un perçage.
- Résolution d'une erreur d'exception de Phoenix qui survenait avec les programmes de pièces utilisant le code de chargement automatique M65 dont les noms de fichiers ne contenaient que des chiffres (pas de lettre dans le préfixe du nom de fichier).
- Suppression d'une touche programme marquée F7 qui affichait une erreur sur l'écran de mappage du laser.
- Résolution d'un problème où une erreur de procédé en conflit était affichée lorsqu'un marqueur au zinc était affecté à la station 2 avec le XPR affecté à la station 1.

XPR

- Mise à jour du micrologiciel afin de prendre en charge la révision K des tableaux de coupe. Pour obtenir de plus amples renseignements, consulter *Améliorations* à la page 183.

ProNest

- Ajout de la prise en charge de la révision K des tableaux de coupe XPR. Pour obtenir de plus amples renseignements, consulter *Améliorations* à la page 183.

Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou ultérieure afin de réaliser cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de cette mise à jour sont affichées dans différents emplacements de EDGE Connect CNC. Les informations relatives à la version sont présentées dans le tableau ci-dessous selon leur emplacement.

- Afin de consulter les informations de cette version pour Windows, Phoenix, SE en temps réel, Maître bus de terrain, Module en temps réel, moteur PLC, image système et API Console opérateur :
Sélectionnez **Principal > Configurations > Diagnostics > Info CNC**.
- Afin de consulter les informations de cette version pour les tableaux de coupe, sélectionnez **Principal > Configurations > Procédés > Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans l'angle supérieur gauche de l'écran.
- Afin de consulter les informations de cette version pour d'autres éléments, cliquez sur le bouton Démarrage de Windows et allez à **Toutes les applications > Système Windows > Panneau de commande > Programmes et fonctionnalités**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou que vous avez des questions relatives aux versions du logiciel, veuillez communiquer avec votre [Équipe d'assistance technique régionale](#).

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Élément	Versions / Révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.5.0
SE en temps réel	6.3.17188.1
Maître bus de terrain	1.5.61009.0
Module en temps réel	10.5.0.1495
Moteur PLC	1.1.0.0
API OpCon Phoenix	2.0.0.0
API OpCon actifs	2.0.0.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Élément	Versions / Révisions
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxygaz	F – Format A étendu

Présentés dans l'application Web XPR

Élément	Versions / Révisions
Commande principale XPR	F – 472
Raccordements de la torche XPR	F – 180
Raccordements des gaz XPR	E – 122
Hacheurs XPR	E – 169
XPR sans fil	22311

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

Élément	Versions / Révisions
Client CNC ProNest	1.1.4.209
Ensemble CNC ProNest	1.1.9
Logiciel d'imbrication CNC ProNest	12.0.4.6250
KPA EtherCAT studio	1.12.210.0
Utilitaires de licence KPA	2.1.104.0

Autre

Élément	Versions / Révisions
MULTIPROG	1.2
Console opérateur logiciel	2.0.0.406
Console opérateur MinReq	2.0.0.406
Console opérateur matériel	1.0

Version 10.4.0

Notes de mise à jour

Annonces

- Windows 10 n'est pas touché par les attaques malveillantes des derniers logiciels de rançon. Toutes les mises à jour relatives à la sécurité de Windows 10 sont incluses dans cette mise à jour.
- Une modification a été apportée à la prise en charge du lecteur EtherCAT Delta :
Jusqu'à ce qu'une solution soit trouvée et éprouvée par Delta, Hypertherm déconseille vivement d'utiliser les lecteurs EtherCAT Delta en association avec les systèmes de coupe HPR, XPR et MAXPRO200 ainsi que dans des environnements pouvant émettre potentiellement des bruits électriques à haute fréquence. Cela est dû à la sensibilité du lecteur aux bruits électriques à haute fréquence, qui peuvent causer des défaillances de bus de terrain EtherCAT.

Nouvelles caractéristiques

- Une fonctionnalité nommée Vérification des limites de l'imbrication a été ajoutée afin d'informer les opérateurs qu'une imbrication de pièces dépassera les limites du logiciel définies pour le système de coupe. Si une imbrication dépasse les limites du logiciel, un message d'avertissement s'affiche lorsque le bouton Démarrer est pressé. L'opérateur peut arrêter et positionner à nouveau l'imbrication pour l'adapter à la table ou continuer à traiter la pièce (non recommandé).

Le message s'affiche si :

- La machine revient à sa position d'origine.
- Les limites du logiciel sont activées et programmées sur les écrans de configuration des axes.

Le message NE s'affiche PAS si vous utilisez les programmes de pièces suivants :

- Programmes de pièces pour chanfrein à double inclinaison ABXYZ. Cette fonctionnalité devrait être prise en charge dans une prochaine publication.
- Programmes de pièces Tuyaux et tubes. Cette fonctionnalité devrait être prise en charge dans une prochaine publication.
- Les commandes Retour à l'origine qui sont programmées pour dépasser les limites du logiciel définies pour le système de coupe afficheront maintenant un message pour mettre à jour l'emplacement programmé Retour à l'origine.
- L'entrée Capteur de coupe du HPR ou XPR est maintenant utilisée lorsque le mot de passe ResetPositionLog ou RPL est utilisé pour enregistrer les données de position. Cette fonctionnalité nécessite que les entrées Capteur de coupe/marquage ou Capteur de coupe soient assignées à une entrée.
- Le marquage à l'argon est maintenant pris en charge en utilisant M07 AR dans les programmes de pièces. Argon ou Azote peut être sélectionné comme gaz de marquage depuis l'écran de sélection de tableau de coupe manuelle.
- Trois nouvelles commandes (R, G et V) ont été ajoutées au Générateur de police du marqueur Phoenix pour le marquage à l'azote et à l'argon du XPR. Elles sont destinées à être utilisées dans le logiciel ProNest. Les commandes ne sont pas prises en charge lors d'une utilisation avec Shape Wizard.



Consultez les documents relatifs au logiciel ProNest pour obtenir de plus amples renseignements sur le marquage à l'argon.

Les trois nouvelles commandes sont :

- R : Le sixième bloc d'informations détermine si la fonction Retrait de transfert est utilisée à la fin de chaque segment du texte marqué. Le R est suivi d'un chiffre indiquant le type de retrait :
 - 0 = un retrait total ou partiel selon le réglage de la CNC
 - 1 = un retrait à la hauteur de transfert
- G : Le septième bloc d'informations détermine le type de gaz de marquage utilisé pour le marquage XPR. Le G est suivi d'un chiffre indiquant le type de gaz :
 - 0 = aucun
 - 1 = argon
 - 2 = azote
- V : Le huitième bloc d'informations détermine si la vitesse de défaut du marquage est dépassée par une autre vitesse. Le V est suivi d'un chiffre indiquant la nouvelle vitesse de marquage : Zéro indique que la vitesse de défaut du marquage sera utilisée. Ce nombre peut être une valeur décimale.
- Les tests de débit de gaz peuvent être démarrés depuis la CNC, si cette dernière commande le XPR. Les résultats des tests sont toujours affichés sur l'interface Web du XPR, mais maintenant l'interface Web du XPR n'a pas le contrôle des tests de débit de gaz à effectuer. Les tests de débit de gaz sont initiés sur la CNC par le biais d'une nouvelle touche programmable Système XPR sur l'écran Configurations > Diagnostics.

- L'entrée État à distance peut maintenant être affichée dans la fenêtre Watch Window et enregistrée dans l'oscilloscope.

Améliorations

- Un nouveau type de coupe appelé « Caractéristiques intérieures » a été ajouté. Un alias, O2S, pour le procédé de coupe O₂/O₂ est pris en charge dans le programme de pièces. M07 TH et M07 O2S ont le même effet dans le programme de pièces. ProNest détermine quand utiliser ces codes. O2S a été ajouté afin d'éviter la confusion lors de la lecture d'un programme de pièces lorsque le procédé O₂/O₂ est utilisé pour un élément qui n'est pas un trou.
- La durée de fluage estimée pour les systèmes XPR est maintenant définie à 0 comme valeur par défaut. La durée de fluage n'est généralement pas nécessaire pour le XPR.
- Résolution d'un problème pour lequel la forme simple Poulie engendrait un procédé non valide avec les systèmes XPR. La forme simple Poulie EIA engendrait des codes G41 et M07 redondants.
- Phoenix prend maintenant en charge les limites de coupe bidirectionnelles pour les lecteurs Panasonic pris en charge.
- Des dispositifs de codage à plus haute résolution sont maintenant pris en charge. Afin de profiter de ces paramètres, consultez la note technique qui se rapporte au modèle de lecteur que vous possédez. L'utilisation de résolutions accrues dépend de votre application particulière.
- Une version d'entretien de notre fournisseur de logiciels a été appliquée à notre moteur PLC existant. Avec la version 1.1.0, MULTIPROG prend maintenant en charge de nouvelles versions de PLC Connect et de PLC Connect LT.
- Modifications apportées au tableau de coupe oxygaz (voir les tableaux ci-dessous pour en savoir plus)

Les tableaux de coupe Oxygaz ont un nouveau format et présentent de nouveaux types d'embout, de codes EIA et un nouveau code V. Les anciens tableaux de coupe fonctionnent toujours, mais le menu déroulant des Types d'embout ne s'affiche pas.

Types de torche

Type de torche	Code EIA
Airco	62
Générique	47
Harris modèle 80	48
Harris modèle 98	49
IHT	63
Koike 100L	59
Koike 200L	60
Koike 500L	61
Meco	64
Messer	65
Oxyweld	66
Smith	67
Victor MT 200	50
Victor MT 300	51

Code V

Code V	Description
V566	Type d'embout pour tableau de coupe oxygaz

Nouveaux types d'embout

Type d'embout	Code EIA
Standard	1
Divergent	2
Fort préchauffage	3
Divergent avec fort préchauffage	4

- L'aide Phoenix est maintenant offerte dans les langues suivantes : chinois (simplifié), chinois (traditionnel), français (canadien), allemand, italien, coréen, polonais, portugais, russe, slovène, espagnol et turc.

Lorsque Phoenix est utilisé dans une langue prise en charge, allemand par exemple, et que l'Aide est demandée, la page d'aide s'affiche en allemand. Si l'aide Phoenix n'est pas offerte pour une langue, la version anglaise s'affiche. Un nouveau fichier Help.exe autoextractible est maintenant disponible pour la mise à jour d'une CNC avec cette langue prise en charge.

- Le statut Prêt d'une source de courant plasma XPR ou HPR est maintenant affiché sur l'écran principal. Source de courant – Prête s'affiche pour une table à une seule torche ou Source de courant n° – Prête, pour une table avec plusieurs torches.

- Le message Prêt s'affiche si :
 - La station de l'outil est en position Manuel ou Programme.
 - Le mode de coupe est Plasma.
 - L'outil (EtherCAT HPR ou XPR) est en statut « En attente de démarrage » ou « Vérifs initiales ».
 - Le programme de pièces est en pause ou n'a pas démarré et il n'y a aucune erreur.

Le message s'affiche uniquement avant le début de la coupe. Lorsque la coupe débute, les statuts individuels de coupe et les messages d'erreurs sont affichés.

Résolutions de problèmes dans Phoenix

- Un problème a été résolu pour lequel Phoenix recevait un code F incorrect pour l'entrée G59 V564. La valeur décimale 0.040 po (cal. 19, 1 mm) prenait par erreur la valeur 0.024 po, ce qui engendrait une valeur F8 au lieu de la valeur F12 correcte.
- Résolution d'un problème pour lequel l'entrée Détecteur de contact buse 1 ne fonctionnait pas lors de la réalisation d'un IHS avec des procédés d'injection d'eau ou sous l'eau. Une modification a été apportée à la version 10.3.0 de Phoenix afin d'ignorer toutes les entrées Détecteur de contact buse, aussi bien la fonction fixe que l'usage général, lors de l'utilisation de procédés d'injection d'eau ou sous l'eau XPR. Le code a été modifié afin d'ignorer uniquement l'entrée fonction fixe XPR et Détecteur de contact buse XPR lorsque les procédés d'injection d'eau ou sous l'eau XPR sont utilisés.
- Résolution d'un problème qui entraînait l'amorçage momentané dans l'air de la torche XPR. Le problème survenait lorsque « Prégaz pendant IHS » était activé et que le bouton Arrêt était enfoncé quand un décalage IHS avait été supprimé. La torche ne s'amorce plus si la machine est en pause durant le déplacement transversal annulant le décalage IHS.
- Résolution de messages de dialogue de procédé ou de statut non valides pour le XPR, survenant dans les cas suivants :
 - Au cours de la seconde coupe d'une pièce lorsque Décalage IHS est utilisé. Afin de résoudre le problème, les mises à jour de procédé XPR sont maintenant envoyées au début de l'IHS, qui fait partie de la séquence de décalage de l'IHS.
 - Lorsqu'un utilisateur envoie un procédé depuis le tableau de coupe et que le XPR n'est pas prêt (par exemple, durant la purge du XPR).
 - Lorsqu'un utilisateur met un programme en pause et effectue une modification sur l'écran Procédé alors que le Décalage IHS est activé.
 - Après qu'un procédé a été envoyé alors que le XPR n'était pas prêt, la boîte de dialogue de l'erreur continuait à s'afficher après plusieurs démarrages de programmes car l'erreur ne s'effaçait pas dans Phoenix et Phoenix n'envoyait pas d'autre mise à jour de procédé.
 - Lorsque « Aucun gaz de marquage » était sélectionné dans le tableau de coupe et que l'utilisateur essayait d'effectuer un programme de marquage.
- Résolution d'un problème où l'écran Configuration de la station se fermait inopinément lors de l'utilisation de langues autres que l'anglais.
- Résolution d'un problème qui entraînait la fermeture de Phoenix de manière inattendue lorsque la fenêtre Aide était réduite. La fenêtre Aide ne peut plus être réduite.

- Résolution d'un problème pour lequel les valeurs d'entrées analogiques pour l'entrée analogique à 8 canaux Beckhoff EL3008 ne pouvaient être lues correctement par Phoenix. La valeur affichée sur l'écran de diagnostic ou la fenêtre Watch Window était à la limite de + ou - 10 V.
- Résolution d'un problème pour lequel le contact de la buse durant l'IHS était désactivé lors du passage du marquage à la coupe pendant la coupe avec un HPR.
- Le chargement automatique M65 des pièces numérotées séquentiellement fonctionne maintenant avec EDGE Connect. Aucun paramètre de configuration n'est associé avec cela, car il a été activé de manière permanente. Hypertherm recommande que vous utilisiez les commandes Retour à l'origine M79Tx afin de repositionner la table entre chaque imbrication/feuille M65 qui est chargée automatiquement.
- Résolution d'un problème où l'utilisateur ne pouvait pas quitter l'écran Options manuelles. L'écran Options manuelles peut maintenant être quitté dans toutes les conditions et peu importe la boîte de dialogue active avant d'entrer dans l'écran Options manuelles. L'espacement des torches sur l'écran Options manuelles n'est plus autorisé lorsqu'un programme de pièces est actif ou mis en pause.
- Résolution d'un problème qui faisait que le bouton « Tester le lève-torche » restait enfoncé après l'interruption de mouvement depuis l'écran principal avec le bouton Arrêt sur le panneau de l'opérateur du matériel ou la console de l'opérateur du logiciel. Le bouton « Tester le lève-torche » fonctionne correctement sur l'écran Procédé.
- Résolution d'un problème avec les formes simples croix avec trou circulaire et coins intérieurs arrondis qui causaient des commandes G41 et M07 EIA doubles avant de découper le trou. Les commandes EIA en double ont été supprimées. Ce problème existe dans toutes les précédentes versions du logiciel Phoenix.
- Résolution d'un problème qui entraînait la descente de la torche sur la plaque après qu'une collision de torche soit survenue pendant la coupe. Lorsque l'utilisateur prenait connaissance de la boîte de dialogue de collision de torche, la torche descendait vers la plaque. Le problème survenait également lorsqu'un arrêt d'urgence ou qu'une commande Lecteur désactivé se produisait durant la coupe.
- Tous les champs Gaz auto HPR sont maintenant affichés sur l'écran Diagnostics de l'HPR. L'utilisateur verra les champs de valeur de pression pour Gaz de coupe 1, Gaz de coupe 2, Mélange de gaz 1 et Mélange de gaz 2, même si aucune pression n'est appliquée sur ces chaînes et que la chaîne de gaz n'existe pas (console des gaz manuelle).
- Résolution d'un problème où le potentiomètre de vitesse ne fonctionnait pas correctement après que la commande Glissière ait été utilisée dans la console de l'opérateur du logiciel. Le problème survenait uniquement lorsqu'un signal analogique était utilisé pour le potentiomètre de vitesse.

XPR

- Résolution d'un problème où la torche était amorcée dans l'air dans les conditions suivantes : Avec l'E/S fixe de XPR, si de l'eau reste dans la torche après un procédé d'injection d'eau, l'IHS du THC sera immédiatement appliqué à la prochaine coupe ou au prochain marquage. Le micrologiciel du XPR a été mis à jour afin de corriger le problème. Le XPR envoie maintenant par intermittence des gaz sept fois (en 14 secondes) lors du passage d'un procédé sec à un procédé humide afin d'assurer que le contact ohmique n'est pas court-circuité par l'eau restant dans la torche.

ProNest

- Les versions 1.1.4 à 1.1.9 de l'ensemble CNC ProNest ont été mises à jour et comprennent les derniers tableaux de coupe XPR (révision J).

Résumé des modifications apportées au tableau de coupe dans la révision J :

□ Résolutions :

- Corrections des données de la tension de l'arc pour les procédés sur matériaux épais et non ferreux
- Corrections des données relatives à la hauteur de perçage et à la hauteur de transfert
- Correction d'un nom de procédé et d'un nom de gaz de protection qui ne correspondaient pas
- Durées de perçage corrigées pour l'amorçage sur le bord pour les procédés AD 300 A
- Corrections des données relatives à la largeur de l'entaille
- Valeur métrique corrigée pour le procédé Air/Air 170 A

□ Nouvelles fonctionnalités :

- Ajout de procédés True Hole – De nouvelles épaisseurs sont prises en charge dans les plages existantes
- Acier doux de 3 1/8 po ajouté au procédé 300 A
- Acier inoxydable de 12 mm ajouté au procédé N₂/H₂O 80 A
- Création de la version 1.1.8 de l'installateur CNC ProNest

Versions logicielles



Vous devez être à l'image 27 ou ultérieure afin de réaliser cette mise à jour.

Les versions du logiciel et du micrologiciel de cette mise à jour se trouvent dans différents emplacements de EDGE Connect CNC. Les informations relatives à la version sont présentées dans le tableau ci-dessous selon leur emplacement.

- Afin de consulter les informations de cette version pour Windows, Phoenix, SE en temps réel, Maître bus de terrain, Module en temps réel, moteur PLC, image système et API Console opérateur :
sélectionnez **Principal > Configurations > Diagnostics > Info CNC**.
- Les informations de cette version pour les tableaux de coupe sont affichées sur l'écran Tableau de coupe dans Phoenix.
- Afin de consulter les informations de cette version pour d'autres éléments, rendez-vous sous **Panneau de commande > Programmes et fonctionnalités**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou que vous avez des questions relatives aux versions du logiciel, veuillez communiquer avec votre Service d'ingénierie d'applications de produit régional.

Présentés sur l'écran des diagnostics de Phoenix

Élément	Versions / Révisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.4.0
SE en temps réel	6.1.16110.1
Maître bus de terrain	1.5.59902.0
Module en temps réel	10.4.0.1469
Moteur PLC	1.1.0.0
API Console opérateur Phoenix	2.0.0.0
Console opérateur logiciel	2.0.0.406
Console opérateur MinReq	2.0.0.406
Console opérateur matériel	1.0

Présentés sur l'écran des tableaux de coupe

Élément	Versions / Révisions
XPR	J
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxygaz	F – Format A étendu

Présentés sur l'écran des programmes et fonctions de Windows

CNC ProNest	Versions / Révisions
Client	1.1.4.209
Ensemble CNC ProNest	1.1.9
Logiciel d'imbrication	12.0.4.6250
KPA	Versions / Révisions
EtherCAT Studio	1.12.210.0
Utilitaires de licence	2.1.104.0
PLC Connect	Versions / Révisions
MULTIPROG	1.2

Sources de courant plasma	Versions / Révisions
Commande principale XPR	E – 458
Raccordements de la torche XPR	E – 175
Raccordements des gaz XPR	E – 122
Hacheurs XPR	E – 169
Outil Wi-Fi XPR	21493

Lecteurs	Versions / Révisions
Bosch IndraDrive C et Cs	19V08, 18V10, 18V20
Delta ASD A2	1.643 ou ultérieure
Kollmorgen AKD	1.15
Mitsubishi MR-J4	Lecteur : Module de communication BCD-B46W500 B1 : 1.10.01
Panasonic MINAS-A5B	1.01
Yaskawa Sigma-5	5.0, 5.04, 6.00
Yaskawa Sigma-7	0023 2016.10

Version 10.3.1

Notes de mise à jour



La version 10.3.1 est une publication provisoire non prévue afin de traiter les problèmes signalés sur le terrain et de fournir des améliorations supplémentaires relatives à la sécurité. Il est conseillé à tous les clients de mettre leur logiciel à jour avec la version 10.3.1 ou ultérieure.

CNC ProNest

Informations relatives à la version pour cette publication du logiciel de CNC ProNest

- Logiciel d'imbrication CNC ProNest 12.0.4.6250
- CNC Client ProNest 1.1.4.209
- Ensemble CNC ProNest 1.1.4.0



Afin d'afficher les informations relatives à la version pour le logiciel de CNC ProNest, faites un clic droit sur le bouton de démarrage de Windows, puis cliquez sur Programmes et fonctions. Cliquez sur Publisher afin de trier les éléments. Les éléments Hypertherm du logiciel CNC ProNest se trouvent vers le haut de la liste.

- Résolution d'un problème de vitesse d'alimentation erronée appliquée aux pièces True Hole à partir de CNC ProNest ayant une incidence sur la qualité True Hole XPR™.
- L'activation et la désactivation du contrôle de la hauteur à l'aide des codes de programmes de pièces M50/M51 n'étaient pas appliquées aux caractéristiques intérieures des pièces XPR qui ne sont pas de marque True Hole, ce qui a eu une incidence sur la qualité de coupe. Cela a été corrigé.

- Le problème de vitesses incorrectes utilisées pour les techniques de trajectoire de sortie des procédés XPR sur acier inoxydable épais et sur aluminium a été corrigé.

Résolutions de problèmes dans Phoenix

- Résolution d'un problème pour lequel la durée de défaillance de décélération progressive n'était pas reconnue relativement aux paramètres de câblage « Activation lecteur indépendant » et « Activation lecteur série ». L'entrée Arrêt d'urgence du panneau avant reconnaît maintenant les durées de décélération progressive. L'activation du lecteur est maintenant conservée pour la durée de défaillance de décélération progressive au lieu de s'arrêter immédiatement.



Si votre lecteur prend en charge « Couple sûr désactivé » et que vous l'utilisez pour les entrées « Arrêt d'urgence », « Limites de matériel » ou autres conditions de « Défaillance de la machine », l'entrée Couple sûr désactivé outrepassera alors la décélération du moteur au lieu de toute durée de défaillance de décélération progressive programmée.

- Résolution d'un problème où les touches Arrêt de la Console de l'opérateur du matériel et de la Console de l'opérateur du logiciel arrêtaient le mouvement uniquement temporairement avec une entrée Levier de commande bloqué si le bouton Arrêt a été pressé et relâché. Le bouton Console de l'opérateur du matériel arrêtera totalement le mouvement s'il est pressé et maintenu durant au moins 1 seconde. Ce problème existe dans toutes les précédentes versions du logiciel Phoenix. Le logiciel a été modifié afin que les touches Arrêt de la Console de l'opérateur du matériel et de la Console de l'opérateur du logiciel arrêtent totalement le mouvement généré par une entrée Levier de commande bloqué si le bouton Arrêt a été pressé et relâché ou pressé et maintenu. Le mouvement ne peut être relancé tant que l'entrée ayant créé le mouvement n'est pas désactivée.
- Résolution d'un problème pour lequel le bouton Arrêt et l'entrée Matelas de sécurité n'arrêtaient pas le mouvement durant la fonction Tester le lève-torche à partir de l'écran Procédé. Le bouton Arrêt et l'entrée Matelas de sécurité peuvent maintenant être utilisés pour arrêter la fonction Tester le lève-torche à partir de l'écran Procédé.
- Résolution d'un problème qui empêchait de sélectionner une entrée analogique du Sensor THC sur l'écran de configuration de la machine lorsqu'un MAXPRO200 était configuré sur Plasma 1 à l'écran Configuration de la station ».
- Le mot de passe ResetTHCLog prend maintenant en charge l'enregistrement à la fois de la position de la Commande THC et de la position en cours. Le fichier Journal THC contenait auparavant uniquement la position de la Commande. L'ajout de la position en cours au fichier Journal THC permet d'obtenir des capacités supplémentaires de diagnostic pendant le dépannage de problèmes liés au Sensor THC.
- Résolution d'un problème pour lequel le liquide de refroidissement circulait durant le calibrage du chanfrein avec une source de courant par plasma XPR. Le calibrage du chanfrein avec un micrologiciel XPR nécessite que vous désactiviez l'interrupteur principal (sur le mur), que vous l'activiez à nouveau et qu'aucun procédé n'ait été envoyé au XPR. Le calibrage du chanfrein s'effectue généralement uniquement au cours de la préparation de la machine.
- Résolution d'un problème pour lequel les potentiomètres de vitesse de la Console de l'opérateur relative au matériel ne fonctionnaient pas tant que les commandes de vitesse de la Console de l'opérateur du logiciel n'avaient pas été utilisées.

- Un message « Prêt à se déplacer » s'affiche maintenant lorsque vous tentez un déplacement manuel à l'aide des touches de déplacement dans la Console de l'opérateur du logiciel.
- Suppression d'un problème où les potentiomètres de vitesse passaient rapidement de la vitesse 0 à la vitesse maximale lorsque le potentiomètre de vitesse était réglé près du point 0 de réglage de la vitesse.
- Résolution d'un problème pour lequel le message « Procédé non valide » s'affichait lorsque vous essayiez de démarrer une Coupe, une Coupe de refendage ou un Marquage de refendage lorsqu'un système XPR n'était pas en statut « En attente de démarrage » ou « Vérifs initiales ». Le message est maintenant « XPR pas prêt ».
- Résolution d'un problème où le passage rapide de Coupe de refendage à Marquage de refendage causait la coupe de la plaque au lieu de son marquage.
- Résolution d'un problème pour lequel une source de courant plasma HPR amorçait un arc en l'air sous certaines conditions précises lors du passage de IHS Coupe de refendage à IHS Marquage de refendage, avant que la détection de hauteur de torche initiale ne soit réalisée.

Versions logicielles

Le tableau suivant montre les versions du logiciel avant et après cette mise à jour, à des fins de référence.



Ce tableau comprend également les versions de logiciel pour les nouvelles CNC EDGE Connect dotées de la version 10.3.1 de Phoenix.

Afin de vérifier la version du logiciel de votre CNC, sélectionnez **Principal > Configurations > Diagnostics > Info CNC**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou que vous avez des questions relatives aux versions du logiciel, communiquez avec votre Service d'ingénierie d'applications de produit régional.

Logiciel	Avant mise à jour	Après mise à jour	Nouvelles CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.3.0	10.3.1	10.3.1
SE en temps réel	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Maître bus de terrain	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Module en temps réel	10.3.0	10.3.1	10.3.1
Moteur PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Image système	30	32	32
API OpCon Phoenix	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
API OpCon actifs	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

Version 10.3.0

Notes de mise à jour

Nouvelles caractéristiques

- Ajout de la prise en charge du nouveau système de coupage plasma XPR300. Pour obtenir des renseignements détaillés, consultez l'addendum au manuel 809900 relatif à la CNC EDGE Connect (manuel EDGE Connect 809340). Les éléments différents par rapport à un système HPR sont :
 - Le marquage ne nécessite plus un outil ou un procédé distinct; chaque enregistrement inclut la coupe, le marquage et True Hole (le cas échéant).

Ainsi :

- **M36 T3** (sélectionner le procédé de marquage 1) et **M36 T4** (sélectionner le procédé de marquage 2) ne sont plus utilisés; **M36 T1** (sélectionner le procédé Plasma 1) et **M36 T2** (sélectionner le procédé Plasma 2) sont utilisés aussi bien pour la coupe que pour le marquage.
- **M09** (Marqueur 1 activé), **M10** (Marqueur 1 désactivé), **M13** (Marqueur 2 activé) et **M14** (Marqueur 2 désactivé) ne sont plus utilisés; **M07** (Coupe activée) et **M08** (Coupe désactivée) sont utilisés aussi bien pour la coupe que pour le marquage.
- Vous pouvez maintenant ignorer la vitesse de marquage dans le tableau de coupe dans ProNest en utilisant une valeur F.
- Les contournements, True Hole et le marquage sont indiqués avec les codes sur la ligne M07 dans le programme de pièce.
- Tous les procédés et les paramètres des tableaux de coupe sont indiqués par la ligne G59 V509/V519 dans le programme de pièce. Par exemple : G59 V509 F11189. Cette commande indique à la CNC quel enregistrement utiliser pour ce programme de pièce dans le procédé et la base de données des tableaux de coupe. L'enregistrement

contient tous les paramètres nécessaires pour que Phoenix et le XPR300 exécutent le programme de pièce. L'enregistrement inclut les identifiants de procédé XPR correspondant pour la coupe, le marquage et True Hole (le cas échéant), que Phoenix envoie au XPR300 lors de l'exécution du programme de pièce.

Améliorations

- Le programme d'installation de la suite EDGE Connect installe maintenant la CNC ProNest.
- Ajout de la prise en charge des entraînements Yaskawa Sigma 7. Consultez le bulletin de service sur le terrain 809910 pour en savoir plus.

Résolutions de problèmes dans Phoenix

- Une mise à jour du micrologiciel HPR (3.19) résout le fait que la torche ne s'amorçait pas lors de la tentative de marquage à l'argon entre 25 A et 35 A. Les types de gaz Ar/Air ont été définis comme Ar/Ar_Air par le micrologiciel HPR.
- Résolution d'un problème avec la détection de plaque solide de l'IHS du Sensor THC. L'entrée Contact-plaque THC était ignorée durant l'IHS si le HPR était effectuait une purge au moment où la torche entrait en contact avec la plaque.
- Le HT4400 a été ajouté à la liste des matériels plasma pour lesquels le Sensor THC utilise un temporisateur de 0,5 seconde à la fin de chaque coupe afin d'éviter que la torche ne se rétracte durant le processus de décélération progressive à la fin de chaque coupe.
- La EDGE Connect CNC affichait mal l'erreur « Erreur calculée deux fois supérieure à la tolérance d'erreur servo » durant l'accélération de l'axe. La condition d'erreur a été retirée, car elle coïncidait avec la fonctionnalité d'erreur/de défaillance du dispositif esclave et n'était pas nécessaire.
- Résolution d'un problème pour lequel les erreurs HPR étaient uniquement affichées dans la fenêtre de visualisation lorsque la torche était baissée.
- Résolution d'un problème pour lequel les défaillances causant une défaillance de réseau EtherCAT irrécupérable ne réinitialisaient pas le drapeau d'origine du Sensor THC si le dispositif de réglage en hauteur de la torche était déjà à son origine. Lorsque le réseau était redémarré, la position de la torche apparaissait sur Phoenix en haut du glissement et la torche ne pouvait donc être élevée plus haut. L'opérateur n'était pas empêché de démarrer une coupe, la torche pouvait donc descendre à une hauteur de démarrage de l'IHS incorrecte qui pouvait mener la torche dans la plaque à une vitesse élevée si la torche était assez proche de la plaque au moment de la défaillance de réseau.

Versions logicielles

Le tableau suivant montre les versions du logiciel avant et après cette mise à jour, à des fins de référence.



Ce tableau comprend également les versions de logiciel pour les nouvelles EDGE Connect CNC dotées de la version 10.3.0 de Phoenix.

Afin de vérifier la version du logiciel de votre CNC, sélectionnez **Principal > Configurations > Diagnostics > Info CNC**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou que vous avez des questions relatives aux versions du logiciel, communiquez avec votre Service d'ingénierie d'applications de produit régional.

Logiciel	Avant mise à jour	Après mise à jour	Nouvelles CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.2.0	10.3.0	10.3.0
SE en temps réel	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Puissance bus de champ	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Module en temps réel	10.2.0	10.3.0	10.3.0
Moteur PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Image système	30	31	31
API OpCon Phoenix	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
API OpCon actifs	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

Version 10.2.0

Notes de mise à jour

Caractéristiques

- Ajout de la prise en charge de certains entraînements Mitsubishi, séries MR-J4. Pour les modèles pris en charge, consultez la note d'application 809750.



Une résolution normale de l'encodeur et des moteurs Mitsubishi série J3 sont obligatoires avec le logiciel Phoenix 10.2.

- Ajout de la prise en charge de certains entraînements Panasonic, séries Minus-A5B. Le contrôle du couple n'est pas pris en charge pour le moment. Pour les modèles pris en charge, consultez la note d'application 809760.
- Ajout de la prise en charge des entraînements Delta, séries ASDA-A2. Pour les modèles pris en charge, consultez la note d'application 809770.

Améliorations

- Le numéro de version du logiciel Phoenix a été simplifié afin de retirer les zéros supplémentaires tenant lieu de numéro fictif. Par exemple, le numéro actuel de la version est 10.2.0 au lieu de 10.02.00. Cette modification a été apportée afin d'éliminer la confusion entre les versions.
- Ajout de la prise en charge de la coupe SilverPlus sur acier doux pour HPRXD 80 A et 400 A. Le dessin et le numéro de référence de l'électrode ont été ajoutés à l'écran Changer les consommables et les paramètres de processus ont été ajoutés à la base de données du tableau de coupe.

- Ajout de la prise en charge pour le Powermax45 XP à la fonctionnalité Mise à jour des manuels. Les manuels du Powermax45 XP peuvent être importés avec le mot de passe « UPDATEMANUALS » ou le bouton « Mise à jour des manuels » sur l'écran Configurations spéciales.



La prise en charge du procédé de coupe du Powermax45 XP ne fait pas partie de la mise à jour 10.2.

- L'outil de conversion True Hole est maintenant mis à jour par le programme d'installation de la suite Phoenix.
- Plusieurs améliorations ont été apportées à l'utilitaire de conversion True Hole :
 - Ajout de la prise en charge pour le paramètre Phoenix « Codes EIA I et J absolus » afin qu'il passe maintenant de Phoenix à l'utilitaire de conversion True Hole. Cela permet de garder les deux ensembles logiciels synchronisés (avec les codes EIA IJ Incrémentiel ou Absolu) lors de l'interprétation et de la sortie du programme EIA.
 - La conversion True Hole accepte maintenant les pièces avec les codes optionnels I ou J. Si le code I ou J est 0, cela n'est plus nécessaire.
 - La conversion True Hole crée maintenant correctement la sortie True Hole pour la coupe des trous plus tard dans un programme de pièce même si le diamètre du premier trou ou des trous est trop large pour être converti à la sortie True Hole.

Résolutions de problèmes dans Phoenix

- Les consoles de l'opérateur qui n'ont PAS été créées à l'aide de l'ensemble Nuget ne fonctionneront pas lors de la mise à jour de la langue que vous utilisez dans Phoenix 10.2. Cela se produit parce que la mise à jour déplace deux fichiers dll (InternalComms.dll et Models.dll) vers un dossier appelé ObsoletePhoenixOpComAPI dans le répertoire C:\Phoenix. Il existe deux moyens de résoudre ce problème :
 - Déplacez les deux fichiers dll du dossier ObsoletePhoenixOpConAPI vers le répertoire C:\Phoenix. Cela activera la console de l'opérateur personnalisé, mais vous ne pourrez PAS faire fonctionner la console de l'opérateur standard Phoenix de la version 10.2.0.
 - Mettez à jour votre console de l'opérateur personnalisée avec le nouvel ensemble Nuget. Il s'agit de la meilleure option, qui est de plus recommandée par Hypertherm. La console de l'opérateur personnalisée fonctionnera alors, tout comme la nouvelle console de l'opérateur standard.
- Résolution du mauvais changement de procédé de coupe de marquage à coupe si le programme est mis en pause plusieurs fois avant le sens de coupe initial.
- Le compteur de mise à jour du processus est maintenant réinitialisé à 0 si un programme de pièce est mis en pause avant que le système plasma ne produise un arc. Cela empêche le programme de se mettre en pause et indique qu'une nouvelle mise à jour de procédé est nécessaire.
- Résolution d'un problème avec les systèmes HPR qui se produisait lors du changement de procédé de la coupe au marquage à l'argon lorsque le courant de marquage est situé entre 25 A et 35 A. Le procédé ne s'est pas mis à jour correctement et le programme est mis en pause. Lorsque le programme est redémarré, Phoenix met à jour le HPR avec le procédé de coupe, et non le procédé de marquage.
- L'opération de mise à jour du logiciel installe maintenant les langues traduites correctement.

- Afin d'éviter que Phoenix ne se fige lorsque vous naviguez rapidement dans les programmes de pièce de l'écran Chargement dont l'aperçu est activé, Phoenix bloque maintenant le chargement d'un nouveau programme de pièce pendant qu'un programme de pièce est toujours en cours de dessin.
- Phoenix ne reste plus sur l'écran Manuel, avec les touches Ok et Annuler inactives, lorsque l'arrêt d'urgence est déclenché et que les assistants CutPro ou Align Wizard sont activés.
- Les erreurs d'exception de Phoenix sont maintenant évitées lors d'une activité de potentiomètre de vitesse involontaire ou d'un bruit électrique excessif.

Résolutions pour la CNC ProNest

- En fonction de l'orientation de la machine ou de l'axe Phoenix, la CNC ProNest peut créer une pièce avec une trajectoire de coupe dans la mauvaise direction lorsqu'elle utilise les formes simples de Phoenix. Certaines orientations d'axe (+Y -X lorsque X est la traverse) peuvent produire des sorties incorrectes à la CNC ProNest lors de l'utilisation des formes simples. Les pièces DXF ne sont pas concernées. Maintenant, toutes les orientations d'axe donnent la même entrée à la CNC ProNest pour les formes simples afin que la sortie d'une forme simple avec une CNC ProNest soit correcte pour toutes les orientations.
- Une erreur dans les données de processus de coupe de la CNC ProNest a été corrigée afin que la vitesse d'alimentation correcte soit appliquée aux trajectoires d'entrée True Hole.

Versions logicielles

Le tableau suivant montre les versions du logiciel avant et après cette mise à jour, à des fins de référence.



Ce tableau comprend également les versions de logiciel pour les nouvelles EDGE Connect CNC livrées avec la version 10.2.0 de Phoenix.

Afin de vérifier la version du logiciel de votre CNC, sélectionnez **Principal > Configurations > Diagnostics > Info CNC**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou que vous avez des questions relatives aux versions du logiciel, communiquez avec votre Service d'ingénierie d'applications de produit régional.

Logiciel	Avant mise à jour**	Après mise à jour	Nouvelles CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
SE en temps réel	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Puissance bus de champ	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Module en temps réel*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
Moteur PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Image système*	27 ou 28	27 ou 28	30
API OpCon Phoenix*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
API OpCon actifs*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

*Indique une version de logiciel qui a été modifiée par cette mise à jour.

Version 10.01.0

Notes de mise à jour

Caractéristiques

- Ajout de la prise en charge des modules E/S EtherCAT Beckhoff EL1809 à entrée numérique 16 canaux et Beckhoff EL2809 sortie numérique 16 canaux. Pour obtenir de plus amples renseignements, consultez la note d'application (809660) relative aux modules d'E/S et entraînements *EtherCAT® pris en charge par les CNC EDGE® Connect/T/TC*.
- Amélioration de l'oscilloscope Phoenix. La lecture des données prend maintenant en charge plusieurs paramètres de vitesse d'avance rapide.
- Lorsqu'une machine de coupe a été remise à son origine correctement, les limites de fin de course X et Y du logiciel sont maintenant activées avant l'exécution de la fonctionnalité Déplacer à la distance sur l'écran Manuel. L'opérateur de la CNC sera maintenant averti avant le début du déplacement.

Améliorations

- Le programme d'installation de la suite Phoenix est maintenant en mesure de mettre à jour automatiquement les fichiers esclaves EtherCAT de la bibliothèque au besoin.
- Élimination des « secousses » occasionnelles de la machine causées par les retards du réseau EtherCAT associés aux priorités RTOS et au délai de Phoenix.
 - Optimisation des priorités RTOS et des mises à jour du réseau d'E/S EtherCAT PLC pour des déplacements cohérents et à temps.
 - Création d'une défaillance et d'un message de défaillance pour toute mise à jour de l'ensemble cyclique EtherCAT manquée.

- Ajout de la compatibilité rétroactive avec les versions précédentes de l'API OpCon de Phoenix.
- Un message de confirmation (mise à jour des caractéristiques réussie) s'affiche maintenant lorsque les caractéristiques du logiciel nouvellement acheté sont activées avec le mot de passe UPDATEFEATURES.
- Des vérifications supplémentaires ont été ajoutées pour l'axe Tuyau/Rotation. Les codes-F du programme de pièces rotationnel seront maintenant ignorés si le paramètre Vitesse de rotation de l'écran Vitesses n'est pas mis à zéro (0) correctement. La rotation sera maintenant bloquée jusqu'à ce que la valeur maximale soit corrigée à une valeur différente de zéro.
- Lorsque vous modifiez l'embout de coupe sur l'écran Tableau de coupe de l'oxygaz, le clavier alphanumérique affiché à l'écran est maintenant utilisé à la place du pavé numérique à l'écran, afin de vous permettre de saisir aussi bien des chiffres que des lettres.
- Prend maintenant en charge les valeurs négatives pour les sorties analogiques.
- Prend maintenant en charge une plage de ± 10 V c.c. pour les valeurs d'entrée analogique au lieu d'une plage de 0 à 10 V c.c. Cela prend en charge les entraînements EtherCAT et les modules E/S avec cette fonctionnalité.
- Élimination des « secousses » occasionnelles de la machine durant le démarrage du réseau EtherCAT. Ces secousses occasionnelles étaient causées par l'activation des entraînements par Phoenix avant que le réseau ne soit opérationnel, permettant des informations erronées de position rapportées aux entraînements.
- Les signaux Procédé HPR prêt et Activation à distance HPR sont maintenant disponibles dans les fenêtres de visualisation et Oscilloscope pour de meilleurs diagnostics.
- Clarification des étiquettes API OpCon Phoenix sur l'écran Info CNC. L'étiquette « API pris en charge » est maintenant « API OpCon Phoenix » et l'étiquette « API Client(s) » est maintenant « API OpCon actifs ».

Résolutions

- Phoenix ignore maintenant une défaillance esclave Console matérielle de l'opérateur incorrecte qui pouvait se produire durant le démarrage du réseau EtherCAT.
- Un paramètre de potentiomètre de vitesse à une vitesse de zéro est maintenant traité correctement lorsque Reprise de pièce est activée durant Arrêt d'urgence activé, lorsqu'une défaillance de machine se produit ou lorsque Reprise de pièce n'est pas activé.
- Synchronisation du voyant de statut de la station Soft Op Con et de la désactivation de la station Soft Op Con, mode manuel et des touches de mode de programme. (La couleur verte indique un statut activé. La couleur rouge indique un statut désactivé.)
- Résolution du déplacement incorrect Retour à origine lorsque l'arrêt d'urgence est activé quand Reprise du programme de pièce/Perte d'alimentation est utilisé durant l'exécution d'un programme de pièce.
- Amélioration de la fiabilité de l'activation et de la désactivation du mode manuel depuis la console personnalisée de l'opérateur.
- Ajout de vérifications de la présence de l'écran Pause afin d'éliminer de possibles erreurs d'exécution de Phoenix lors de l'enregistrement des informations relatives à la Perte d'alimentation du programme de pièce.

- Le décompte de perçage n'est plus visible dans la fenêtre Watch Window lorsque d'autres éléments sont affichés dans le même emplacement inférieur de Watch Window.
- Ajout de prise en charge pour l'erreur de position des entraînements Yaskawa.



Si la machine de coupe est dotée d'entraînements EtherCAT Yaskawa, reconfigurez le réseau EtherCAT après l'installation de cette mise à jour. Il s'agit de scanner à nouveau le réseau EtherCAT et de créer un nouveau fichier Phoenix.xml. Consultez la section *Configuration du réseau EtherCAT* dans le *Manuel d'installation et de configuration EDGE Connect (809340)* pour obtenir les instructions.

- La tension de l'arc du THC est maintenant correctement indiquée pour les systèmes plasma utilisant des entrées analogiques discrètes.
- Le traitement des défaillances est globalement amélioré et les défaillances de bus de terrain EtherCAT invalides ont été retirées.
- Les sorties Maintien allumage 1 et 2 ont été mises à jour correctement dans la fenêtre Watch Window.
- Lors de l'utilisation du déplacement verrouillé depuis Watch Window (ou en utilisant les touches fléchées sur un clavier connecté), si une touche fléchée dans la console personnalisée de l'opérateur est utilisée, le déplacement verrouillé est désactivé.

Versions logicielles

Le tableau suivant montre les versions du logiciel avant et après cette mise à jour, à des fins de référence.



Ce tableau comprend également les versions du logiciel pour les nouvelles CNC EDGE Connect CNC dotées la version 10.01.0 de Phoenix.

Afin de vérifier la version du logiciel de votre CNC, sélectionnez **Principal > Configurations > Diagnostics > Info CNC**.



Si vous devez mettre à jour la CNC ou que vous avez des questions relatives aux versions du logiciel, communiquez avec votre Service d'ingénierie d'applications de produit régional.

Logiciel	Avant mise à jour	Après mise à jour	Nouvelles CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.00.0	10.01.0	10.01.0
SE en temps réel	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Puissance bus de champ	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Module en temps réel*	10.0.0	10.01.0	10.01.0
Moteur PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Image système*	27	27	28
API OpCon Phoenix*	1.x.x.x	2.0.0.0	2.0.0.0
API OpCon actifs*	1.1.0.11	2.0.0.0	2.0.0.0

**Indique une version de logiciel qui a été modifiée par cette mise à jour. Les autres versions n'ont pas été modifiées.*

Installation de la version 10.01.0

Avant de commencer

Effectuer ce qui suit :

- **S'assurer que la CNC comprend l'image 27 et Phoenix de version 10.00.0 ou plus récente.** Ne pas installer cette mise à jour si la CNC n'est pas dotée de ces versions de logiciel.
 - Afin de vérifier la version du logiciel de votre CNC, sélectionnez **Principal > Configurations > Diagnostics > Info CNC**. Sous **Versions du logiciel**, consultez les cases **Phoenix** et **Image système**. Si vous devez mettre à jour le système selon l'image 27 et la version de Phoenix 10.00.0 ou suivante, communiquez avec votre Service d'ingénierie d'applications de produit régional.
- Sauvegarde des fichiers systèmes de la CNC : sélectionnez **Principal > Fichiers > Enregistrer sur disque > Enregistrer fichiers système sur disque**.
- Si la CNC comprend une console de l'opérateur du logiciel personnalisée (Soft Op Con), sauvegardez l'application personnalisée Soft Op Con et le fichier associé **steps.json**. Si aucun nom unique n'a été donné à la console Soft Op Con personnalisée lors de sa création, la Soft Op Con personnalisée peut être remplacée par la Soft Op Con Hypertherm standard lors de l'installation de cette mise à jour.

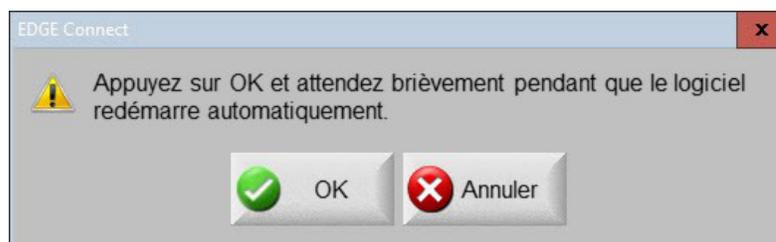
Soyez conscients des éléments suivants :

- Il s'agit **uniquement** d'une mise à jour temporaire du logiciel Phoenix. Cette mise à jour ne contient pas les mises à jour des tableaux de coupe et du système d'aide de Phoenix ni les documents techniques.
- Lors de l'installation de cette mise à jour, Phoenix redémarrera automatiquement.
- Si la machine de coupe est dotée d'entraînements EtherCAT Yaskawa, reconfigurez le réseau EtherCAT après l'installation de cette mise à jour. Il s'agit de scanner à nouveau le réseau EtherCAT et de créer un nouveau fichier Phoenix.xml. Consultez la section *Configuration du réseau EtherCAT* dans le *Manuel d'installation et de configuration EDGE Connect (809340)* pour obtenir les instructions.

Téléchargement et installation de la mise à jour

1. Sur www.hypertherm.com, sélectionner **Service à la clientèle > Mises à jour du logiciel Phoenix**.
2. Télécharger le fichier **PhoenixSuiteInstaller.exe** pour la langue souhaitée dans le dossier racine sur une carte mémoire USB.
3. Insérer la clé USB dans le connecteur USB de la CNC.
4. À partir de l'écran **Principal**, sélectionner **Config > Mot de passe**.
5. Entrer **UPDATESOFTWARE** (en un seul mot) puis sélectionner **OK**.

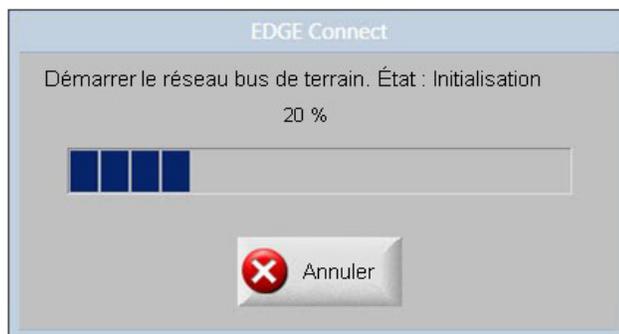
6. Lorsque la fenêtre s'ouvre, sélectionner **OK**.



7. Patienter jusqu'à ce que la mise à jour soit installée.

 Plusieurs fenêtres s'ouvriront et se fermeront automatiquement. Cela est normal.

8. Une fois la mise à jour installée, la CNC redémarre automatiquement et Phoenix s'ouvre et commence le démarrage du réseau EtherCAT. Le message suivant s'affiche.

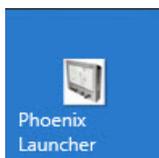


9. Appuyer sur **Annuler** pour interrompre le démarrage du réseau.

10. Cliquer n'importe où dans l'écran principal de Phoenix, puis appuyer sur Alt+F4 pour quitter Phoenix.

 **Si la CNC comporte une console de l'opérateur du logiciel personnalisée :**
Si la CNC est dotée d'une console de l'opérateur du logiciel personnalisée (Soft Op Con) pour laquelle l'application personnalisée Soft Op Con et le fichier associé **steps.json** ont été sauvegardés, copier à nouveau ces fichiers dans le dossier **C:\Phoenix** de la CNC.

11. Cliquer sur le bouton de démarrage de Windows, puis sur **Phoenix Launcher**.



 **Si la machine de coupe est dotée d'entraînements EtherCAT Yaskawa :** Vous devez maintenant reconfigurer le réseau EtherCAT. Il s'agit de scanner à nouveau le réseau EtherCAT et de créer un nouveau fichier Phoenix.xml. Consulter la section *Configuration du réseau EtherCAT* dans le *Manuel d'installation et de configuration EDGE Connect (809340)* pour obtenir les instructions.