



Phoenix® Software Version 10.7.0

Poznámky k vydání

809720CS | Revize 8 | Duben 2018

Hypertherm Inc.

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

800-643-9878 Tel (Technical Service)

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

800-737-2978 Tel (Customer Service)

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

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

return.materials@hypertherm.com (RMA email)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

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

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

Sophie-Scholl-Platz 5
63452 Hanau
Germany

00 800 33 24 97 37 Tel
00 800 49 73 73 29 Fax

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

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

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

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

Hypertherm Japan Ltd.

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

Hypertherm Europe B.V.

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

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

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

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

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

Hypertherm Korea Branch

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

Hypertherm Pty Limited

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

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd

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

© 2018 Hypertherm Inc. Všechna práva vyhrazena.

EDGE, Phoenix, HPR, HPRXD, CutPro, ProNest, SensorTHC, True Hole, XPR300 a Hypertherm jsou ochranné známky společnosti Hypertherm Inc. a mohou být registrovány ve Spojených státech a/nebo jiných zemích. EtherCAT je ochranná známka společnosti Beckhoff Automation. Všechny ostatní ochranné známky jsou majetkem jejich příslušných vlastníků.

Jednou z dlouhodobých základních hodnot společnosti Hypertherm je zaměření na minimalizaci našeho dopadu na životní prostředí. Tento přístup je zásadně důležitý pro úspěch nás a našich zákazníků. Snažíme se stát se lepšími správci životního prostředí; je to proces, kterému jsme hluboce oddáni.

Obsah

Install updates	7
Before you begin	7
Available updates	8
Download the updates.....	9
Install the updates	10
Update the EDGE Connect Suite Installer.....	10
Update Phoenix	12
Update the cut charts.....	12
Update the online CNC help	13
Update manuals.....	13
Install ProNest 2017 version x.x.x.....	13
Update the XPR firmware.....	13
Replacing the launcher shortcut.....	14
Verze 10.7.0	17
Poznámky k vydání	17
Nové technické charakteristiky.....	17
Nová a aktualizovaná dokumentace	18
Vylepšení	18
Řešení Phoenix	18
Verze softwaru	21
Zobrazení na obrazovce diagnostiky softwaru Phoenix.....	21
Zobrazení na obrazovce Tabulky parametrů.....	21
Zobrazení ve webové aplikaci XPR.....	22

Zobrazení na obrazovce Programy a funkce Windows	22
Jiné položky	22
Version 10.6.1	23
Release notes	23
Phoenix resolutions	23
Software versions.....	25
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	25
Shown on the Cut Chart screen.....	25
Shown in the XPR web application	26
Shown on the Windows Programs and Features screen	26
Other	26
Version 10.6.0	27
Release notes	27
New and updated documentation.....	27
Improvements.....	27
ProNest CNC resolutions	29
Phoenix resolutions	29
Software versions.....	32
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	32
Shown on the Cut Chart screen.....	32
Shown in the XPR web application	33
Shown on the Windows Programs and Features screen	33
Other	33
Version 10.5.0	35
Release notes	35
New and updated documentation.....	35
Improvements.....	35
Phoenix resolutions	36
XPR	37
ProNest.....	37
Software versions.....	37
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	37
Shown on the Cut Chart screen.....	38
Shown in the XPR web application	38
Shown on the Windows Programs and Features screen	38
Other	38

Version 10.4.0	39
Release notes	39
Announcements.....	39
New features	39
Improvements.....	40
Torch types	41
V code.....	41
New tip types	42
Phoenix resolutions.....	43
XPR	44
ProNest.....	44
Software versions.....	45
Shown on the Diagnostics screen	45
Shown on the cut chart screen.....	46
 Version 10.3.1	 47
Release notes	47
ProNest CNC.....	47
Version information for this release of ProNest CNC software.....	47
Phoenix resolutions.....	48
Software versions.....	49
 Verze 10.3.0.....	 51
Poznámky k vydání	51
Nová technická charakteristika.....	51
Zlepšení.....	52
Řešení Phoenix	52
Verze softwaru	53
 Verze 10.2.0.....	 55
Poznámky k vydání	55
Technická charakteristika	55
Zlepšení.....	55
Řešení Phoenix	56
Řešení pro ProNest CNC	57
Verze softwaru	57

Verze 10.01.0.....	59
Poznámky k vydání	59
Technická charakteristika	59
Zlepšení	59
Řešení	60
Verze softwaru	61
Instalujte verzi 10.01.0.....	62
Předtím, než začnete	62
Stáhněte a nainstalujte aktualizaci.....	62

Install updates

Before you begin

CAUTION



**Create a backup of your CNC before AND after any updates are performed.
Run the EDGE Connect Suite Installer before you update Phoenix.**

Do the following:

- **Make sure the CNC has image 27 or later and Phoenix version 10.00.0 or later.** Do not install this update if the CNC does not have these software versions.
 - To check which versions the CNC has, choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**. Under **Software Versions**, see the **Phoenix** and **System Image** boxes. If you need to update the system to image 27 or later and Phoenix version 10.00.0 or later, contact your regional Product Application Engineer (PAE) or Technical Support Team.
- Create a back up of your CNC before and after any updates are performed. See *Backup and Restore the System* in the *EDGE Connect Installation and Setup manual* (809340) for details.
- Back up the CNC's system files: choose **Main > Files > Save to Disk > Save System Files to Disk**.

Install updates


- If the CNC has a custom software operator console (Soft Op Con), back up the custom Soft Op Con application and associated **steps.json** file by copying the files to a USB memory stick. The steps.json file is located in the C:\Phoenix folder. The custom Soft Op Con files are located wherever they were saved originally. They are often located in a folder in the Phoenix folder.



If a unique name was not used for the custom Soft Op Con when it was created, the custom Soft Op Con will be replaced and any existing files will be overwritten with the standard Hypertherm Soft Op Con when this update is installed.

Available updates

Based on your system configuration you may need to complete all of the updates shown below.

- CNC software (CNC system software **only**)
 - EDGE® Connect Suite Installer (updates ProNest® CNC, EtherCAT® Master Stack, Backup and Restore utility, and INtime®)
 - Phoenix software
 - Cut charts
 - Online help file
- XPR firmware
 - For instructions on updating the firmware and where to find the update see the *XPR300 Firmware Updates Field Service Bulletin* (809820).
 - Go to *Software versions* on page 37 to see the XPR firmware version that is compatible with this Phoenix release.
- ProNest 2017
 -  ProNest 2017 is the desktop version. **This is not the update for ProNest CNC.**
- Manuals

Download the updates

1. On the www.hypertherm.com website, choose **Customer support > Product service > Phoenix software updates**.
2. Click **GET FILES** for the software updates
3. Right-click on the software file for the applicable language and save it to the root directory of a USB memory stick.



We recommend updating Phoenix in two parts if you are installing a language. First update the CNC with the English version and then update Phoenix using the language of choice.

4. Install the software in the following order. See figure below.
 - a. EDGE Connect Suite Installer
 - b. Phoenix software
 - c. Cut charts
 - d. Online help

Phoenix version 10 is only to be used with EDGE® Connect CNCs.

To install update:

1. Check the **release notes** for important product and software installation information.

- English (900KB)

2. Download the **cut chart file** (includes all languages).



DOWNLOAD CUT CHARTS (412KB)

3. Click on the language below and download the files you need.




Language	Release notes	Phoenix update	Online CNC Help file	EDGE Connect Suite installer (ProNest CNC only)
English	900KB	15MB	700KB	280MB
Chinese - simplified		26MB	700KB	

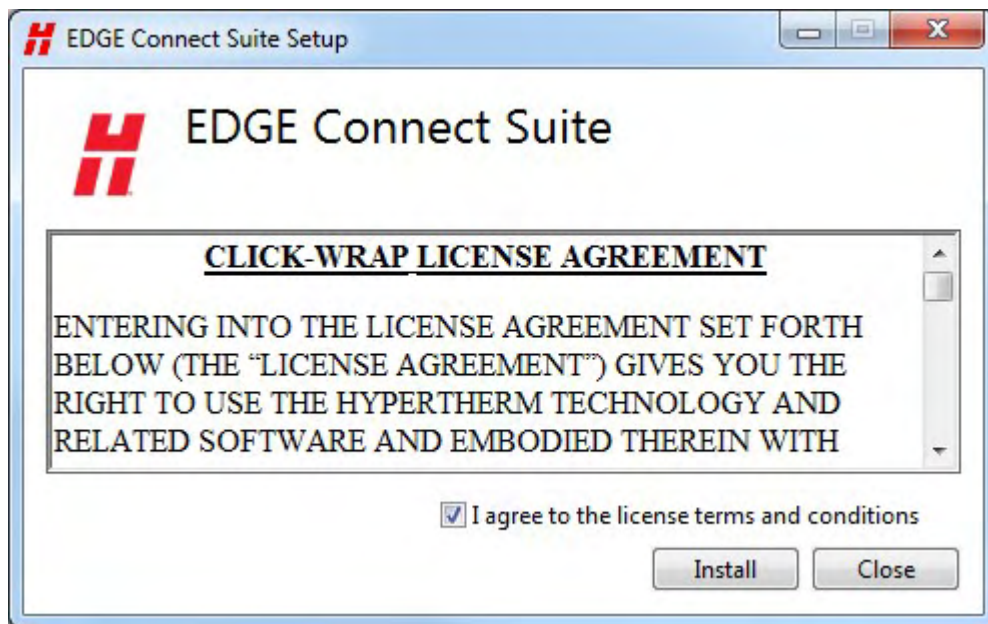
The EDGE Connect Suite Installer now updates: ProNest CNC, EtherCAT Master Stack, Backup and Restore utility, and INtime


- e. ProNest 2017. See *Install ProNest 2017 version x.x.x.* on page 13.
- f. Manuals. See *Update manuals* on page 13.

Install the updates

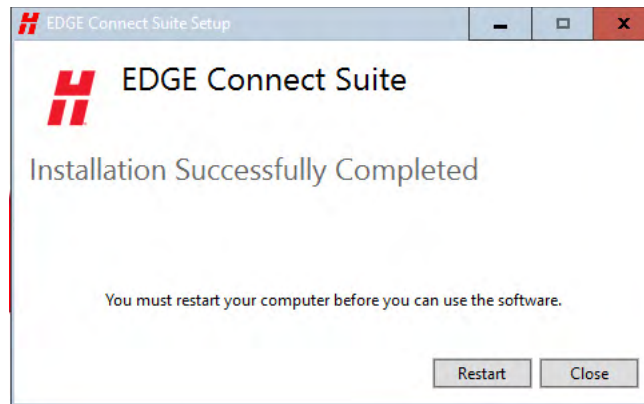
Update the EDGE Connect Suite Installer

1. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
2. Click anywhere in the **Main** screen of Phoenix, and then press **Alt+F4** to exit Phoenix.
3. Close any other software running on the CNC.
4. Click the Windows® Start button and go to File Explorer to view the USB contents.
5. Copy the EDGE_Connect_Suite_x.x.x.x_x86_en.exe file to the **C:\Phoenix** directory.
 -  Delete the file after the update is complete.
6. Double-click the **EDGE_Connect_Suite_x.x.x.x_x86_en.exe** file. An installer window opens.
7. Check the box to agree to the terms and conditions, and then click **Install** to begin the process.



-  The CNC may restart multiple times during the update.

- When you see the Installation Successfully Completed message shown below, click Restart.



- After the CNC restarts two errors **ntx.dll and nttext.dll missing** may appear. Click OK to clear the errors. When the installation is complete, two messages are displayed - **Installation Successfully Completed** and **The Archive Was Restored Successfully** (disregard this message). Click Restart again.



If your cutting system has Phoenix version 10.3.1 or earlier and you are using Yaskawa EtherCAT drives, you need to re-configure the EtherCAT network after installing this update. That is, re-scan the EtherCAT network and create a new Phoenix.xml file. See the *Configure the EtherCAT Network* section in the *EDGE Connect Installation and Setup Manual* (809340) for instructions.

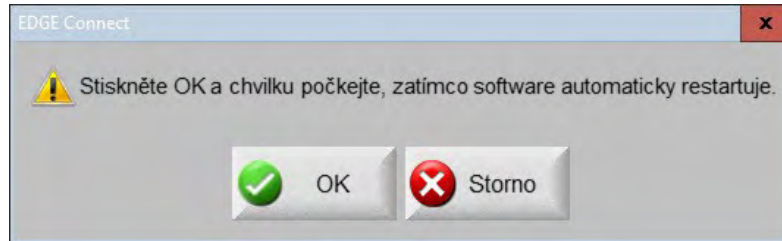
Update Phoenix

1. To update Phoenix choose **Setups > Password** on the **Main** screen.
2. Type **UPDATESOFTWARE** (one word) and then choose **OK**.



The update software password will cause Phoenix to look for the PhoenixSuiteInstaller.exe file on your thumb drive.

3. When prompted, choose **OK**.



4. Wait while the update is installed.

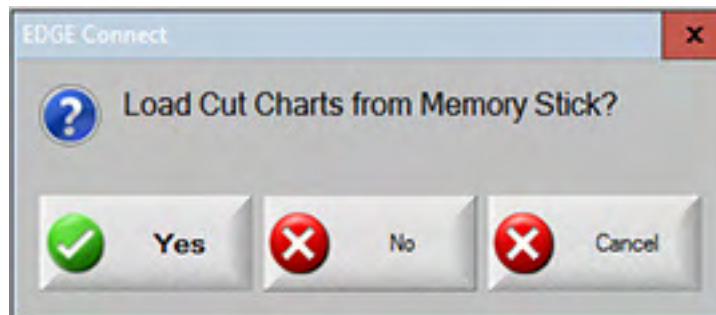


Multiple windows will open and close automatically. This is normal.

5. Once the update is installed, the CNC restarts and Phoenix opens and begins to start the EtherCAT network.

Update the cut charts

1. Download the cut charts to a USB memory stick. See *Download the updates* on page 9.
2. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
3. Go to the **Cut Chart** screen (**Main > Setups > Process > Cut Chart**) and select the **Load Cut Charts** soft key.
4. Select Yes when the following message appears.



5. A status message appears. The update is complete when the status message disappears.



Phoenix must be restarted to make the new cut charts available

Update the online CNC help

1. Download the **Online CNC Help** file to a USB memory stick. See *Download the updates* on page 9.
2. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
3. Go to the **Special Setups** screen (**Main > Setups > Password > Special Setups**) and select the **Update Help** soft key.
4. A status message appears. The update is complete when the status message disappears.

Update manuals

1. Go to the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs and download the manuals you want to update onto the USB memory stick.
2. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
3. Go to the **Special Setups** screen (**Main > Setups > Password > Special Setups**) and select the **Update Manuals** soft key.
4. Click **OK** when the status message appears that says the update is complete.

Install ProNest 2017 version x.x.x.

1. Log in (or create a new account as needed) to the [Hypertherm CAD/CAM Software Knowledge Base](#).
2. Choose **ProNest > Downloads > ProNest 2017 > Get the latest version of ProNest 2017**.
3. Follow the instructions provided in the knowledge base.



The knowledge base contains more information about the ProNest update as well as a variety of relevant CAM-specific training and educational content for channel partners.

4. Contact your regional Product Application Engineer (PAE) or [Technical Support Team](#) to get the latest XPR Machine Setup for this version of ProNest.

Update the XPR firmware

For instructions on how to update the XPR firmware see the *XPR300 Firmware Updates Field Service Bulletin (809820)*. If you do not have this document, Technical documentation is available at www.hypertherm.com/docs.

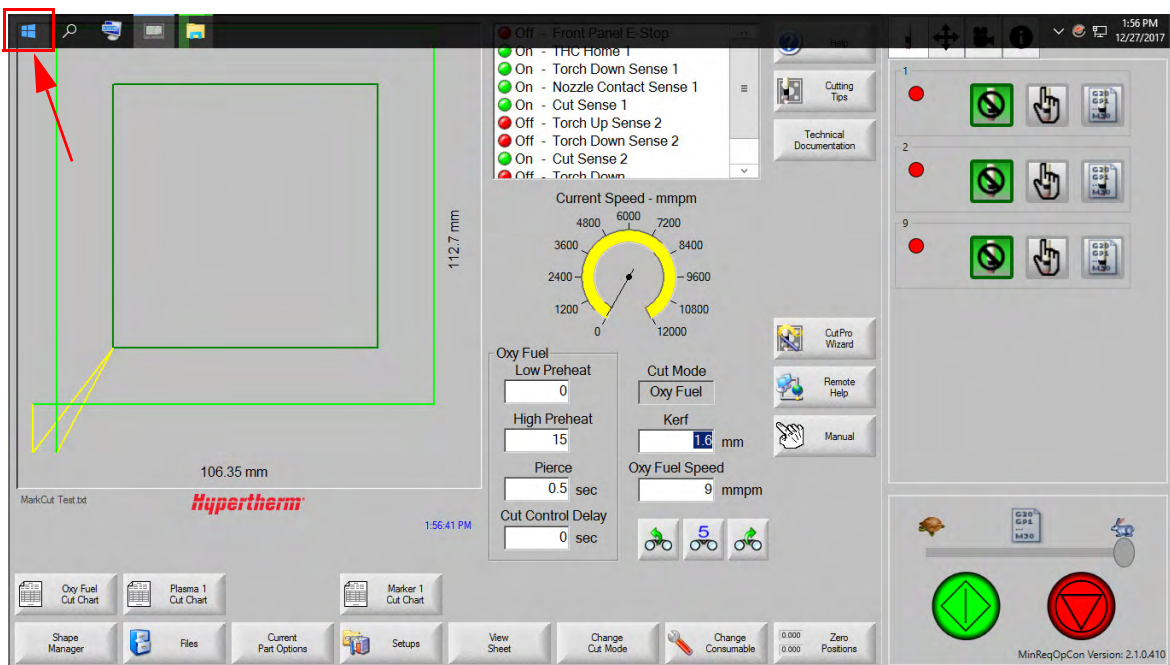
Replacing the launcher shortcut

This section is for TSEs, PAEs, and OEMs who are upgrading an existing system to Phoenix 10.6.

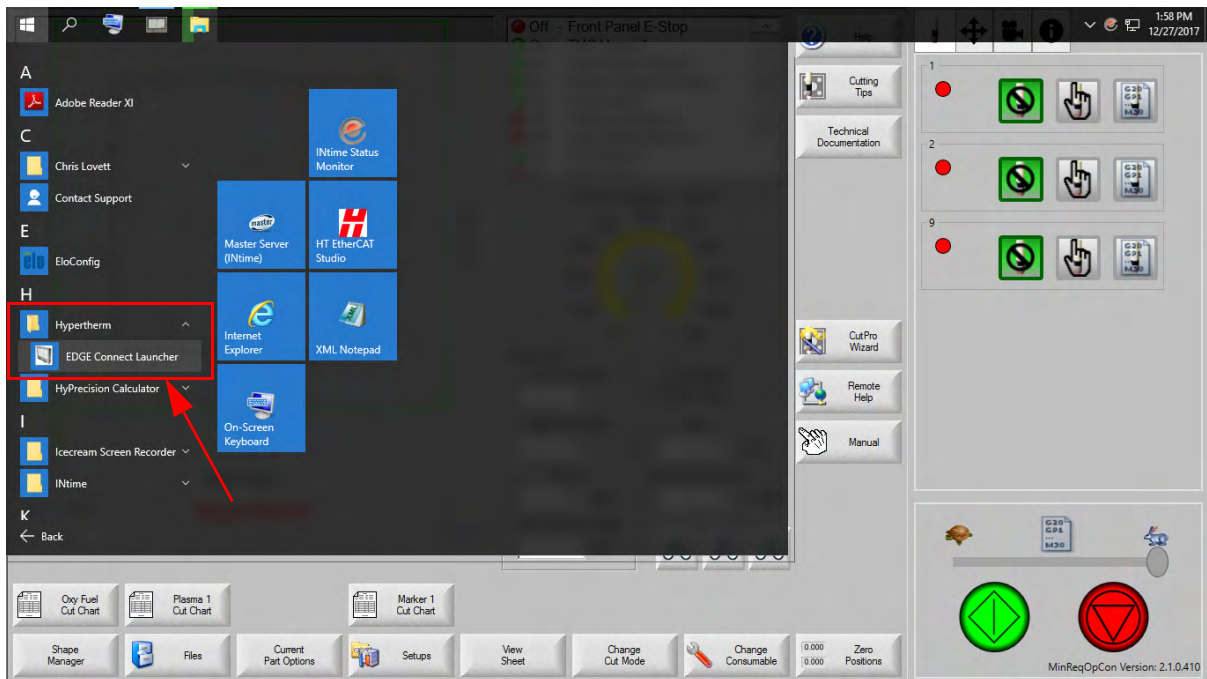
In the 10.6 release the name of the launcher changed from Phoenix Launcher to EDGE Connect Launcher to highlight that more than just Phoenix software is launched when the EDGE Connect launcher is used.

The Edge Connect software automatically starts when the EDGE Connect is powered on. The software can be launched manually by opening the Windows Start menu and selecting the Phoenix Launcher shortcut. In the 10.6 release the short cut was removed from the Start Menu. To add a short cut back to the Start menu follow the steps below.

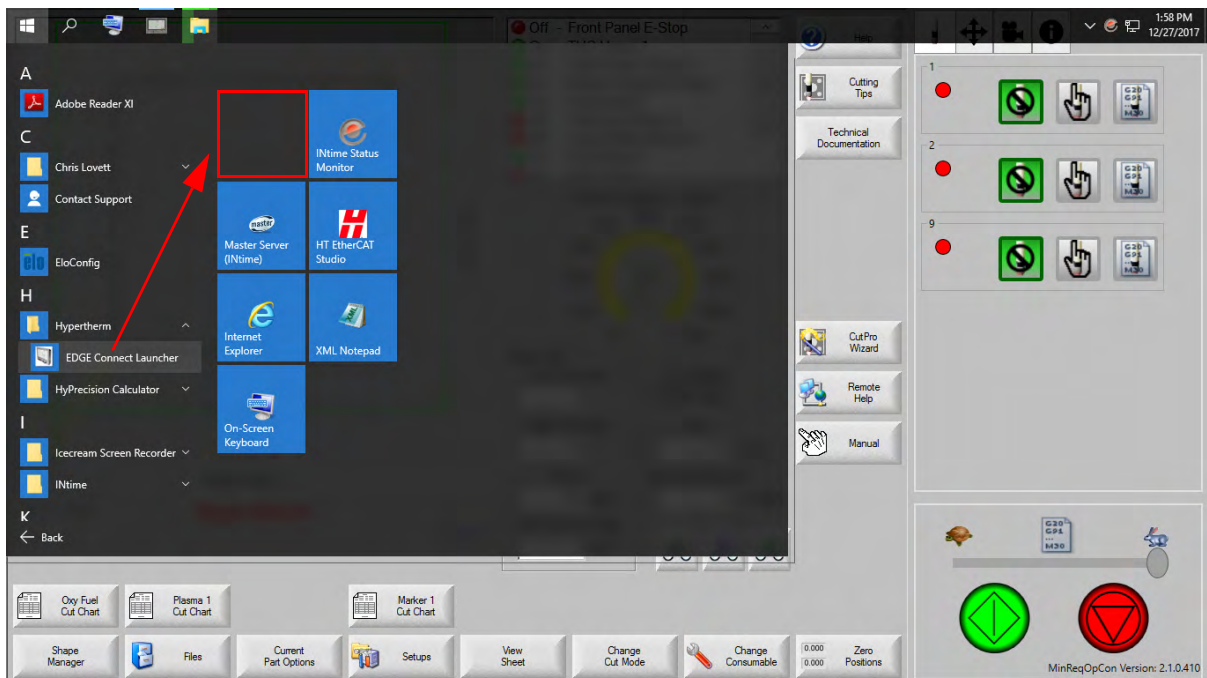
1. To make the task bar visible, position the mouse at the top of the screen or drag a finger from the top of the screen down.
2. Select the Start menu icon in the upper left corner of the screen and select All apps at the bottom of the menu.



3. Look for the Hypertherm folder and select it to expand the list and show the EDGE Connect Launcher short cut.



4. Pin the EDGE Connect Launcher short cut to the Start menu by dragging and dropping the EDGE Connect Launcher to the Start Menu.



Install updates

Verze 10.7.0

Poznámky k vydání

Nové technické charakteristiky

- Byla přidána možnost monitorovat diagnostiku až pro dva plazmové napájecí zdroje XPR300 na CNC prostřednictvím sítě EtherCAT. Ze softwaru Phoenix lze nyní vidět většinu stejných informací o napájecích zdrojích plazmy, plynovém systému a diagnostických kódech, jaké lze nalézt na rozhraní XPR Web Interface na vašem bezdrátovém zařízení.
 - Abyste v softwaru Phoenix přešli do Zobrazení diagnostiky XPR, zvolte Základní nastavení > Diagnostika > XPR Systém.
 - Více informací naleznete v materiálu *Cut and Mark with an XPR300™ na EDGE® Connect CNC* (809900, 3. revize).
- Software Phoenix nyní kontroluje rozlišení monitoru, aby určil, zda odpovídá nastavení, které doporučuje společnost Hypertherm. Pokud rozlišení monitoru nastavení, které doporučuje společnost Hypertherm, neodpovídá, při spuštění se zobrazí zpráva.
 - Pokud chcete zachovat stávající nastavení, zvolte Ne. Zpráva se znovu nezobrazí.
 - Pokud zvolíte Ano, zobrazí se ovládací panel displeje a nastavení displeje můžete nastavit. Jakmile dojde k úpravě nastavení displeje, zpráva se znovu nezobrazí.

Na obrazovku Nástroje systému bylo přidáno tlačítko Zobrazit nastavení, které bude spouštět ovládací panel displeje systému, což usnadní kdykoli provést úpravu nastavení displeje.
- Při spuštění softwaru Phoenix se na 3 sekundy zobrazí logo společnosti Hypertherm – 50 YEARS OF SHAPING POSSIBILITY. Logo se bude zobrazovat pouze v průběhu kalendářního roku 2018.

Nová a aktualizovaná dokumentace

- Byl vytvořen soubor instrukcí *RMA Process for Software Features (810150)*, který obsahuje instrukce pro odstranění funkcí softwaru z EDGE Connect CNC. Soubor instrukcí je k dispozici v knihovně dokumentů společnosti Hypertherm na stránce www.hypertherm.com/docs.
- Byla aktualizována příloha manuálu *Cut and Mark with an XPR300 na EDGE Connect CNC (809900)*. Příloha manuálu je k dispozici v knihovně dokumentů společnosti Hypertherm na stránce www.hypertherm.com/docs.
- Návod Phoenix HTML byla rozšířena o pokyny k zobrazení diagnostiky XPR na CNC prostřednictvím sítě EtherCAT.

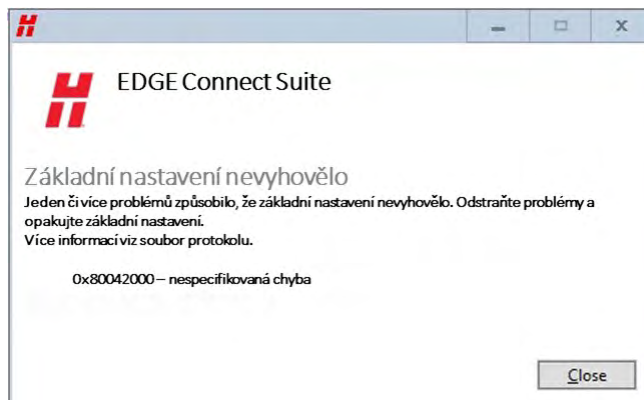
Vylepšení

- Byla přidána podpora pro 4kanálový digitální výstup Beckhoff EL2004.

Řešení Phoenix

- Byl opraven problém, kdy mapované síťové složky nebyly po restartu softwaru Phoenix a EDGE Connect správně uchovány.
- Byl vyřešen scénář, kde, pokud jsou splněny následující podmínky, se posun joysticku může zastavit, spustit a jít ve špatném směru. Jsou-li splněny následující podmínky, může dojít k zaseknutí na softwarovém limitu:
 - Byla aktivována osa dvojitého přechodu a byla zrcadlena.
 - Stroj se navrátil do výchozí polohy a byly aktivovány softwarové limity na obrazovce nastavení osy přechodu a kolejnice.
- Byl vyřešen problém s jednou plazmovou stanicí a bylo deaktivováno nastavení Zastavit při jednorázové ztrátě oblouku při řezání s jedním plazmovým hořákem XPR na stanici 1. Pokud ke ztrátě oblouku došlo při řezání (došlo ke ztrátě snímání řezání), hořák se vrátil na vrchní stranu zvedáku, ale řezací pohyb pokračoval, dokud uživatel nestisknul tlačítko stop.
 - Nyní, s jednou plazmovou stanicí a s deaktivovanou možností Zastavit při jednorázové ztrátě oblouku, se program zastaví poté, co uplyne doba vypnutí oblouku a CNC zobrazí ztrátu snímání řezání jako stavovou zprávu.
 - S více plazmovými stanicemi a deaktivovanou možností Zastavit při jednorázové ztrátě oblouku, pokud hořák ztratí snímání řezání, odsune se a řezání bude pokračovat na zbývajících řezacích stanicích.
- Byl vyřešen problém, kdy software Phoenix negeneroval poruchu FieldbusDeviceFault pro jednotky Kollmorgen AKD, když došlo k chybě úrovně jednotky, zatímco Field Bus byla v provozním stavu.
- Byl vyřešen problém s průvodcem CutPro Wizard, který vedl k chybě aplikace Phoenix při výběru možnosti Předchozí (navigace na předchozí obrazovku) nebo při výběru tabulky parametrů. Také byl vyřešen problém, kdy navigace vpřed (přeskočit) a zpět (předchozí) v průvodci CutPro Wizard způsobovala, že v okně výběru procesu průvodce CutPro Wizard se zobrazovala chybná pole tabulky parametrů.

- Byl vyřešen problém, ke kterému docházelo, když byl díl ručně upraven s použitím nastavení Zrcadlená X nebo Y na obrazovce Možnosti aktuálního dílu. Pokud byl díl zrcadlen s použitím tohoto nastavení, segmenty rychlého přesunu v dílu mohly způsobit hardwarový nebo softwarový přeběh.
- Byl vyřešen problém, kdy instalace sady EDGE Connect Suite při segmentu instalace ProNest CNC. Zobrazila se zpráva Nastavení selhalo s chybovým kódem 0x80042000 – Nespecifikovaná chyba.



- Byl vyřešen problém, kdy software Phoenix přestal reagovat, pokud uživatel vložil díl, který obsahoval proces pro nástroj, který nebyl konfigurován pro jeho řezací stroj (vložil program HPR do CNC nakonfigurovaného pro XPR). Nyní se software Phoenix pozastaví a zobrazí jako důvod pozastavení Požadován neplatný proces v programu dílu. Uživatel musí problém vyřešit a teprve poté může tento program restartovat.
 - Potenciální základní příčina:
 - Načtení platného programu dílu pro tento řezací systém
 - Program dílu obsahuje kódy G59 V5xx Fxx, které volí tabulku parametrů pro odlišný nástroj.
 - Program dílu obsahuje řezací proces (značkování, vodní paprsek, laser, plazma 2), který není nakonfigurovaný. Příklad: kódy značkování M09/M10 jsou v programu dílu, ale proces značkování je v tabulce parametrů nastaven na Žádný, nebo řezací proces nemá proces značkování (jako povrch materiálu je zvoleno řezání pod vodou).
 - Potenciální řešení:
 - V tabulce Programových kódů na obrazovce Řezání dočasně deaktivujte **Potlačení kódu EIA G59**.
 - Z tabulky parametrů zvolte řezací proces, který odpovídá programu dílu. Pokud značujete, je třeba zvolit značkovací plyn (N2 nebo Ar).
 - Deaktivujte **Potlačení výběru procesu**, pokud program vyvolává proces, který na CNC není nakonfigurován.
- Byl vyřešen problém, který způsoboval, že při použití rychlostního potenciometru během zkoušení parametr nastavení rychlosti ve watch window zobrazoval nesprávnou hodnotu. Stroj se pohyboval správnou rychlostí, ale ve watch window se rychlost nezobrazovala správně.
- Operace obnovy poslední verze se nyní správně vrací do předchozí verze softwaru v adresáři C:\Phoenix i v jazyce zájmu.

Verze 10.7.0

- Byla odstraněna schopnost obsluhy posunout díl do softwarového limitu a pokračovat v řezání poté, co se zobrazil dialog softwarových limitů. Byla odstraněna možnost Zrušit dialog. Tento scénář je nyní konsistentní se stávajícími kontrolami softwarových limitů.
- Byl vyřešen problém, kde překlady pro Fieldbus Drives Not Ready a Failed to get System Information byly nesprávně přeloženy do španělštiny.

Verze softwaru



Pokud chcete tuto aktualizaci provést, musíte být u obrazu 27 nebo vyššího.

Verze pro software a firmware ve stávající aktualizaci se zobrazí na různých místech na EDGE Connect CNC. Tabulka níže je strukturovaná dle umístění, kde se informace o verzi zobrazí.

- Chcete-li vidět informace o verzích pro Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image a Op Con APIs:

Vyberte možnost **Hlavní > Základní nastavení > Diagnostika > Informace o ovládní**.

- Chcete-li vidět informace pro tabulky parametrů, zvolte **Hlavní > Základní nastavení > Proces > Tabulka parametrů**. Informace o verzi se zobrazí v levém horním rohu obrazovky.
- Chcete-li vidět informace pro další položky, klikněte na tlačítko Spustit Windows a jděte na možnost **Všechny aplikace > Systém Windows > Ovládací panel > Programy a funkce**.



Pokud budete potřebovat aktualizovat CNC nebo budete mít jakékoli otázky ohledně verzi softwaru, kontaktujte regionální [Tým technické podpory](#).

Zobrazení na obrazovce diagnostiky softwaru Phoenix

Položka	Verze/Revize
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

Zobrazení na obrazovce Tabulky parametrů

Položka	Verze/Revize
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea a 80003Eb
Oxyfuel	F – Rozšířený formát A

Zobrazení ve webové aplikaci XPR

Položka	Verze/Revize
XPR main control	G – 472
XPR torch connect	G – 180
XPR gas connect	G – 122
XPR choppers	G – 169
XPR wireless	24095

Zobrazení na obrazovce Programy a funkce Windows

Položka	Verze/Revize
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

Jiné položky

Položka	Verze/Revize
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Konzola obsluhy hardwaru	1.0

Version 10.6.1

Release notes

NOTICE

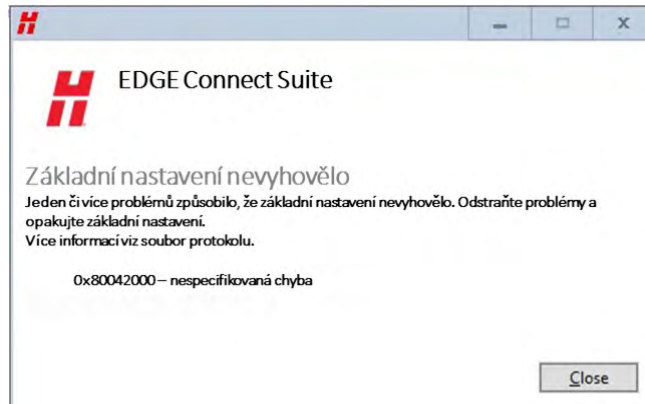


This is an unplanned release for EDGE Connect CNCs to address a reported field issue discovered in Phoenix version 10.6.0 software that was released earlier in January. For improved safety, all customers, especially any customers currently using version 10.6.0, are urged to update their software to Version 10.6.1.

Phoenix resolutions

- Resolved an issue for incorrect motion on mirrored part programs in Phoenix that resulted in the rapid traverse segment moving in the opposite direction, and significantly farther, than expected.
- Removed the ability for an operator to move a part into a soft limit and continue cutting after canceling the soft limits dialog. The option to Cancel the dialog was removed to be consistent with existing soft limit checks.

- Resolved an issue where the EDGE Connect Suite installer failed during the ProNest CNC segment of the installation and the message shown below was displayed.



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 Op Con 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	10.6.1
Real-Time OS	6.3.17188.1
Field Bus Master	1.5.61015.0
Real-Time Module	10.6.1.1504
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	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions
XPR main control	F - 472
XPR torch connect	F - 180
XPR gas connect	E - 122
XPR choppers	E - 169
XPR wireless	22311

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
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

Other

Item	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Hardware operator console	1.0

Version 10.6.0


Release notes

New and updated documentation

- Updated the application note, *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (809760) to add support for Panasonic A6 drives. The application note is available in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.
- Updated the application note *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (809600) to add support for Bosch economy drives. The application note is available in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.
- Updated the application note *Mitsubishi EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (809750) to add support for J4 drives. The application note is available in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.

Improvements

- Added support for Bosch economy drives.
- Added support for Panasonic A6 drives.
- Updated the Phoenix simulation software so the EtherCAT screens look like a real EtherCAT network is present. This allows a demonstration of Phoenix that shows how the setup screens would look on a real CNC.
- The operator is no longer able to choose to run a part or nest when the Soft Limits will be exceeded. The operator has to fix the overshoot. If this is not acceptable, the Nest/Soft Limit Checks can be disabled in the Special Setups (Not Recommended).

- Updated the Transfer Height and Pierce Height fields for XPR in Phoenix to support only absolute values in inches or millimeters. This change creates consistency with the XPR cut charts which list Transfer Height and Pierce Height as absolute values instead of percentages of Cut Height.
 - Updated the timeout in the Hypertherm EtherCAT Studio launcher for version 1.12.259.0 to allow acquiring a license with a larger number of slave ESI files in the slave library directory. This corrects an issue where the Hypertherm EtherCAT Studio name on the title bar has “- Trial” at the end of it. In the About dialog box the Product name: also says, “Hypertherm EtherCAT Studio - Trial” and the Licensed to: and Expire date: both say “No license”.
 - Updated the Marker Font Generator to support Retract to Transfer for all segments of a text string except the last segment where a normal Retract is used. This update provides faster marking and prevents torch crashes on warped or uneven surfaces when marking multiple locations on a plate.
 - Added the ability to resume a part after a fault that requires homing on a table with a dual transverse axis, to allow a part or nest to finish cutting. When the cut is resumed with both the Transverse and the Dual Transverse unparked, the Dual Transverse now re-spaces to the previous spacing before moving to the Resume Part location.
 - Added support for Yaskawa sigma7 series 400 V drives.
 - SGD7S-xxxxA0xxxF64 models with rev 7.01, 7.03, 7.06, 7.08, 7.10, 7.11 firmware. Product Code 0x02200401.
 - Updated the Phoenix Simulation software to include the features listed below when no HASP is found. This change allows the use of the Phoenix simulation software without a HASP.
 - Oxyfuel: Advanced and Bevel
 - Plasma: Advanced, 2 Bevel, 4 Advanced Sensor THCs, Pipe and Tube Bevel, and Dual Transverse
 - Waterjet: Advanced, 2 Sensor WHCs, and 2 Bevel
-  An announcement will be distributed in early 2018 when the simulation is available.
- Added the ability to move the THC up and down the full length of the slide when cutting in manual mode and using a waterjet process. Added a manual increment parameter to the machine setups for the THC. This parameter has a range of 0.001 – 0.100 inches. This parameter is the distance the THC travels when the raise or lower THC button is pressed while cutting in manual mode. In previous versions the THC could only raise up 1 inch above cut height and could only lower back down to the cut height.
 - Improved the installation experience by keeping Phoenix and Software Operator Console (Soft Op Con) applications from being launched when the CNC restarts as part of the EDGE Connect Suite installation process.

ProNest CNC resolutions

- Fixed the following part program issues in ProNest CNC
 - HPRXD Stainless Steel HDi process information
 - MAXPRO200 transfer height process information
 - Updated cutting techniques and part lead-ins for HPR

Phoenix resolutions

- Resolved issue where an HPR plasma supply could get stuck without motion after an arc has been established. The state of each HPR plasma supply is now updated every time the operator begins or resumes a part program or activates a Rip Cut or Rip Mark operation.
- This corrects an issue where ArcWriter could not be selected in the Station Configuration screen. Re-enabled the capability for Marking Only power supplies in the Station Configuration screen.
- Resolved an issue where AC style bevel heads would not return to the proper bevel angle when pausing, going off path and resuming a part program.
- When pausing an XPR marking segment, the operator only has marking process options in the Cut Chart screen. Previously, both plasma and marking process options were displayed but only changes to marking options are valid.
- Fixed an issue that could cause an analog input mapped to a speed pot to momentarily display a different speed or zero in the process speed watch window. This would also cause the speed of the motion to change during that period.
- When an XPR operator uses the Cut Pro Wizard to load a part, they will now see the consumables needed to cut that part, unless G59 codes are disabled. If G59 codes are disabled, then the operator will see the process selection screen (Cut Chart screen), followed by the consumables that match the process that is selected.
- Resolved an issue where an unexpected command window was displayed when the network was being phased up while using Mitsubishi drives.
- Fixed an issue where changing the cut height in an XPR part program would also incorrectly change the transfer height and the pierce height. Changing the cut height with M07 overrides now only changes the cut height.
- Resolved the following issues with Soft Limits:
 - Repeated parts are now checked against the soft limits.
 - Non-repeated and repeated parts are now checked against the soft limits when the part programs are resumed after a pause in cutting, Power Down or Power Loss.
 - Transposed parts will now be properly checked against the Soft Limits.
- Improved a stability issue that occurred when restarting the EtherCAT network after turning off the power to a plasma supply. When power is restored, the network can be restarted without displaying an error. The improvement was made by updating the Field Bus Master to 1.5.61015.0.
- Resolved an issue where the metric units were not displayed in the oxyfuel cut chart screen, when the system was set to metric mode.

- When an operator changes language, the following will now happen as expected:
 - The manuals folder holds a copy of all the PDF files for the system. If there are language files for the selected language, those will be displayed. If there are not files for the selected language, the English copy of the file will be displayed.
 - When the Help button is selected, a help screen will be displayed with information. If the selected language has translated help, it is displayed. If the selected language does not have translated help it will be displayed in English.
- Resolved an issue with the XPR plasma supply that caused cutting instead of marking. If the operator pauses an XPR during marking and manually changes to a cutting process on the Cut Chart screen, the marking process is maintained when cutting resumes.
- Resolved an issue where pressing the E-Stop button during a rip cut prevented cutting or motion after the E-Stop has been cleared.
- Resolved an issue where the Ready to Start message was displayed incorrectly. If the Ready to Start message is disabled and an operator pressed the green Cycle Start button on the Soft Op Con while a cycle start operation (cutting, trialing, rip cutting, etc.) was already in progress, the Ready to Start message was displayed the next time the F9 keyboard key or green hard OpCon Cycle Start button was pressed to initiate a cycle start operation.
- Resolved an issue with the XPR where the part program did not pause if the XPR failed to produce an arc at the pierce point. If an XPR fails to transfer an arc to the work piece or fails to produce a pilot arc, the cut is now paused and a dialogue box is displayed to inform the user of the issue. The cut is also now paused instead of remaining locked on the cut screen when a Cut Sense Lost error occurs while using an XPR.
- Resolved an issue where XPR Not Ready dialog was taking precedence over an XPR Error or Fault. The XPR Not Ready message was displayed when an XPR had an active error and Cycle Start was pressed. The correct message is now displayed when the program is paused due to an XPR error. The operator may still receive the dialog message XPR Not Ready, but the message will only show when cycle start is pressed and the XPR is not in the Wait for Start or Initial Checks state.
- Fixed an issue that allowed the cutting table to move through a soft limit during table alignment. Support was added for a warning message to indicate that soft limits will be exceeded prior to final alignment. If the machine has been homed, this message will prevent final alignment until the alignment settings and final alignment are within the soft limits. The message is shown below:
 - Final Alignment will exceed Machine Software Travel Limits. Please check corner to align with, and repeat alignment.
- Made the following improvements to the XPR Not Ready dialog message:
 - Removed the “error” label. This message does not indicate an error condition.
 - Rewrote the message description for clarity. The description now states: “XPR must be in the Wait For Start or the Initial Checks state to start.”
 - Fixed an issue where the dialog incorrectly displayed because of an alarm, warning, or error condition. Dialogs for these conditions now include a more specific message.

- Resolved an issue where the CNC appeared to freeze (no response when the stop button was pressed) after trying to perform a plasma cut with the plasma station and the oxyfuel station enabled.
 - A part program is now paused and the Conflicting Process on Active Station status message is displayed if the cutting tool on an enabled station (such as an oxyfuel torch) does not match the cutting process. For example, the cut type is set to plasma 1 and the operator has the Oxyfuel cutting station enabled.
- Resolved an issue where the oxyfuel cut mode was not maintained when using ProNest CNC for nesting parts. Now the cut mode does not need to be changed after nesting when the CNC is in oxyfuel mode.
- Improved the ability of the Soft Op con to detect HID devices which prevents the Soft Op con from exiting when a 3rd party touchscreen is connected.

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 Op Con 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	10.6.0
Real-Time OS	6.3.17188.1
Field Bus Master	1.5.61015.0
Real-Time Module	10.6.0.1501
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	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions
XPR main control	F - 472
XPR torch connect	F - 180
XPR gas connect	E - 122
XPR choppers	E - 169
XPR wireless	22311

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
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

Other

Item	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Hardware operator console	1.0

Version 10.5.0

Release notes

New and updated documentation

- Created an application note, *Absolute Positioning for Homing* (809870). It is available in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.
- Updated the application note *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (809760) with all the drives that are now supported. It is available in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.

Improvements

- Updated the Phoenix cut charts and ProNest CNC to support corrections and additions for Revision K of the XPR cut charts. The updates include:
 - 60A F5/N₂ stainless steel cut speed fixes.
 - Thick non-ferrous pierce setting fixes (170 A and 300 A non-ferrous).
 - 130A O₂/Air pierce setting updates.
 - Added the 12 mm Al, 80A, N₂/H₂O process.
 - Added the 1.25 inch Al, 300 A, N₂/H₂O process.
- The EDGE Connect suite installer now updates INtime.
- Updated INtime to version 6.3 as part of routine maintenance.
- Support was added for absolute positioning for homing. For details see the application note *Absolute Positioning for Homing* (809870) in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.

- Added support for Panasonic A5 drives. To see a list of all the drives that are now supported see the application note *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (809760) in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.
- A Conflicting Process on Active Station message is now displayed when a plasma process is used and an oxyfuel station (Station 9 and above) is enabled.
- M50H and M50N codes can now be used without the Click-Wrap license for the MAXPRO200®.
- Duplicate parameters are no longer listed in the Unable to Load the Following Setups dialog box.

Phoenix resolutions

- Updated the EDGE Connect suite installer to resolve an issue where performing a system restore from a User Backup did not correct a corrupted INtime configuration.
- Resolved an issue with cut height override in a bevel part program that caused the pierce height to decrease by 2.5 times per pierce. The G59 V603 Fx code should be used for cut height override in bevel part programs.
- The Bevel Homing Prompt is no longer displayed if the Auto Home on Power Up setting is on.
- Resolved an issue where an unexpected transverse position error or dual gantry command-output error prevented a part program from being completed.
- Resolved an issue that caused Phoenix to stop working unexpectedly when a part program was started in Plasma mode when only an oxyfuel station was enabled.
- Resolved an issue where part programs with station select and process select codes corrupted oxyfuel cut charts when Phoenix translated the codes.
- Resolved an issue where Phoenix displayed the Invalid Process error from an XPR and would not allow a new part to be started.
- Resolved an issue that occurred when saving data in the Cut Chart screen. If values were modified and then saved to the cut chart data file, it was possible that the data could be corrupted. This corrupt data could cause Phoenix to stop working unexpectedly. This fix requires the latest cut charts files provided in this release.
- Resolved an issue with cut chart file formatting that resulted in corrupted oxyfuel and plasma cut charts.
- To safely stop cutting, waterjet pumps are turned off when Stop is pressed during a pierce.
- Resolved a Phoenix exception error that occurred with part programs that used the M65 auto reload code with filenames that contain all numbers (no letters in the filename prefix).
- Removed a soft key labeled F7 that was displayed in error on the laser mapping screen.
- Resolved an issue where a conflicting process error was displayed when a zinc marker was assigned to station 2 with an XPR assigned to station 1.

XPR

- Updated firmware to support revision K of the cut charts. See *Improvements* on page 35 for details.

ProNest

- Added support for revision K of the XPR cut charts. See *Improvements* on page 35 for details.

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 Op Con 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	10.5.0
Real-Time OS	6.3.17188.1
Field Bus Master	1.5.61009.0
Real-Time Module	10.5.0.1495
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	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions
XPR main control	F - 472
XPR torch connect	F - 180
XPR gas connect	E - 122
XPR choppers	E - 169
XPR wireless	22311

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.4.209
ProNest CNC Package	1.1.9
ProNest CNC Nesting software	12.0.4.6250
KPA EtherCAT Studio	1.12.210.0
KPA Licensing utilities	2.1.104.0

Other

Item	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.0.0.406
MinReqOpCon	2.0.0.406
Hardware operator console	1.0

Version 10.4.0

Release notes

Announcements

- Windows 10 is not affected by the latest ransomware malware attacks. All Windows 10 Security Updates are included in this update.
- There is a change in Delta EtherCAT drive support:
Until a solution is found and proven by Delta, Hypertherm strongly advises against the use of Delta EtherCAT drives in combination with HPR, XPR, and MAXPRO200 cutting systems and in environments with the potential for high frequency electrical noise. This is due to the drive's susceptibility to high-frequency electrical noise, which causes EtherCAT field bus faults.

New features

- A feature named Nest Limit Checks has been added to let you know if a part's nest will exceed the soft limits set for the cutting system. If a nest exceeds the soft limits, a warning message is displayed when start is pressed. The operator can stop and re-position the nest to fit on the table or proceed to run the part (not recommended).

The message is displayed if:

- The machine was homed
- Soft limits are enabled and programmed in the axis setup screens

The message is NOT displayed if you are using the following part programs:

- ABXYZ dual tilting bevel part programs. This feature may be supported in a future release.

- Pipe and tube part programs. This feature may be supported in a future release.
- Go to home commands that are programmed to exceed the soft limits set for the cutting system will now display a message to update the programmed go to home location.
- The HPR or XPR Cut Sense input is now used when the ResetPositionLog or RPL password is used to record position data. This feature requires either the Cut/Mark Sense or Cut Sense # input to be assigned to an input.
- Argon marking is now supported by using M07 AR in part programs. Argon or nitrogen can be selected as the marking gas from the manual cut chart selection screen.
- 3 new commands (R, G, and V) have been added to the Phoenix Marker Font Generator for XPR nitrogen and argon marking. They are intended to be used within ProNest software. The commands are not supported for use with the Shape Wizard.



See the ProNest software documentation for more details about marking with Argon.

The 3 new commands are:

- R: The sixth information block determines if a Retract to Transfer is used at the end of each segment of the marked text. The R is followed by a number to indicate the type of retract:
 - 0 = a full or partial retract depending on CNC setting
 - 1 = a retract to transfer height
- G: The seventh information block determines the type of marking gas used for XPR marking. The G is followed by a number to indicate the type of gas:
 - 0 = none
 - 1 = argon
 - 2 = nitrogen
- V: The eighth information block determines if the default marking speed is overridden with another speed. The V is followed by a number to indicate the new marking speed. Zero indicates that the default marking speed will be used. This number can be a decimal value.
- Gas flow tests can be started from the CNC, if the CNC is in control of the XPR. The test results are still viewed on the XPR web interface, but now the XPR web interface does not have to control the XPR for gas flow tests to be performed. Gas flow tests are started on the CNC via a new XPR System soft key on the Setups > Diagnostics screen.
- The Remote Status fixed function input can now be viewed in the Watch window and recorded in the Oscilloscope.

Improvements

- A new cut type called Interior Features has been added. An alias, O2S, for the O₂/O₂ cutting process is supported in the part program. M07 TH and M07 O2S have the same effect in the part program. ProNest determines when to output these codes. O2S has been added to avoid confusion if you read the part program when an O₂/O₂ process is being used on something that is not a hole.

- Estimated creep time for XPR systems is now set to 0 as the default. Creep time is generally not needed with the XPR.
- Resolved an issue where the Pulley simple shape caused an invalid process with XPR systems. The EIA Pulley simple shape caused redundant G41, M07 codes.
- Phoenix now supports bidirectional torque limits for supported Panasonic drives.
- Support has been added for higher resolution encoder devices. To take advantage of these settings, reference the Application Note for the model of drive that you have. Use of higher resolutions is dependent on your particular application.
- A maintenance release from our software supplier has been applied to our existing PLC engine. With version 1.1.0, MULTIPROG now supports new versions of both PLC Connect and PLC Connect LT.
- Oxyfuel cut chart changes (see the tables below for details)

Oxyfuel cut charts have a new format and there are new tip types and EIA codes, and a new V code. The older cut charts still work, but the drop-down list of Tip Types is not shown.

Torch types

Torch type	EIA code
Airco	62
Generic	47
Harris model 80	48
Harris model 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

V code

V code	Description
V566	Tip type for oxyfuel cut charts

New tip types

Tip type	EIA code
Standard	1
Divergent	2
Heavy preheat	3
Divergent Hvy PH	4

- The Phoenix help is now available in the following languages: Chinese (Simplified), Chinese (Traditional), French (Canadian), German, Italian, Korean, Polish, Portuguese, Russian, Slovenian, Spanish, and Turkish.

When Phoenix is running in a supported language, German for example, and the Help button is chosen, the help page is presented in German. If the Phoenix help is not available for a language, the English version is displayed. A new self-extracting Help.exe file is now available for updating a CNC with this language support.

- XPR or HPR plasma power supply ready status is now shown on the main screen. PS - Ready is shown for a single-torch table or PS# - Ready for a multi-torch table.
 - The ready message will be shown if:
 - The tool's station is in the Manual or Program position
 - The cut mode is Plasma
 - The tool (XPR or HPR EtherCAT) is in the Wait for Start or Initial Checks state
 - The part program is paused or has not started and there are no errors

The message only shows before cutting starts. When a cut starts the individual cutting states and error messages are shown.

Phoenix resolutions

- An issue was resolved where Phoenix was getting an incorrect F-code for the G59 V564 entry. The decimal value 0.040 inches (19 GA, 1 mm) was mistakenly taking the value for 0.024 inch, which caused an F8 value, instead of the correct F12 value.
- Resolved an issue where the Nozzle Contact Sense 1 input was not working when doing an IHS with water injection or underwater processes. A change was made in Phoenix 10.3.0 to ignore all Nozzle Contact Sense inputs, both fixed function and general purpose, when using an XPR water injection or underwater process. The code has been changed to now only ignore the XPR fixed function input and XPR Nozzle Contact Sense when XPR water injection or underwater processes are used.
- Resolved an issue that caused the XPR torch to momentarily fire in the air. The issue occurred when Preflow During IHS was on and the Stop button was pressed when an Offset IHS offset was being removed. The torch will no longer fire if the machine is paused during the Offset IHS canceling traverse motion.
- Resolved invalid process dialog or status messages for the XPR that occurred in the following cases:
 - During the second cut in a part when Offset IHS was used. To resolve the issue XPR process updates are now sent at the beginning of the IHS, which is part of the Offset IHS sequence.
 - When a user sent a process from the Cut Chart when the XPR was not ready (for example, when the XPR was purging).
 - When a user paused a program and made a change on the Process screen when Offset IHS is on.
 - After a process was sent when the XPR was not ready, the error dialog would continue to show after subsequent program starts because the error did not clear in Phoenix and Phoenix did not send another process update.
 - When a marking gas of None was selected in the cut chart and the user tried to run a marking program.
- Resolved an issue where the Station Configuration screen closed unexpectedly when using non-English languages.
- Resolved an issue that caused Phoenix to close unexpectedly when the Help window was minimized. The Help window can no longer be Minimized.
- Resolved an issue where analog input values for the Beckhoff EL3008, 8-channel analog input were not properly read by Phoenix. The value shown on the diagnostic screen or in the watch window was at the + or - 10v limit.
- Resolved an issue where nozzle contact during IHS was disabled when switching from marking to cutting while cutting with an HPR.
- M65 Auto Reload of sequentially numbered parts now works with EDGE Connect. There are no setup parameters associated with this because it has been permanently enabled. Hypertherm recommends that you use M79Tx Go to Home Commands to re-position the table between each M65 Sheet/Nest that is being auto loaded.

- Resolved an issue where the user could not exit the Manual Options screen. The Manual Options screen is now exited properly under all conditions and regardless of which dialog was active previous to entering the Manual Options screen. Torch spacing on the Manual Options screen is no longer allowed when a part program is active or paused.
- Resolved an issue that caused the Test Lifter button to stay depressed after motion was interrupted on the main screen with the Stop button on the hardware operator panel or the Soft Op Con. The Test Lifter button works correctly on the process screen.
- Resolved an issue with the Cross w/ Circular Hole and Concave Inside Corners simple shapes that caused duplicate G41 and M07 EIA commands prior to cutting the hole. The duplicate EIA commands have been removed. This issue exists in all prior versions of Phoenix.
- Resolved an issue that caused the torch to lower into the plate after a torch collision occurred while cutting. When the user acknowledged the torch collision dialog the torch lowered toward the plate. The issue also occurred when an emergency stop or drive disabled command occurred while cutting.
- All HPR Auto Gas fields are now always displayed in the HPR Diagnostics screen. The user will see the pressure value fields for Cut Gas 1, Cut Gas 2, Mixed Gas 1, and Mixed Gas 2, even if there is no pressure on these channels or the gas channels do not exist (manual gas console).
- Resolved an issue where the speed pot did not work properly after the slide control on the Soft Op Con was used. The issue was only seen when an analog signal was used for the speed pot.

XPR

- Resolved an issue where the torch fired in the air under the following condition: With XPR fixed function I/O, if water remains in the torch after a water injection process, the THC's IHS will be immediately satisfied at the next cut or mark. The XPR firmware was updated to correct the issue. The XPR now pulses gas on and off 7 times (for 14 seconds) when switching from a wet to dry process to make sure the ohmic contact is not shorted out by the water remaining in the torch.

ProNest

- The ProNest CNC Package was updated from 1.1.4 to 1.1.9 and includes the latest XPR cut charts (Revision J).

Summary of the Revision J cut chart changes:

- Fixes:
 - Corrections to arc voltage data for thick, non-ferrous processes
 - Corrections to pierce height and transfer height data
 - Correction to a process name and a shield gas name that did not match

- Pierce times corrected for edge start on 300A MS processes
- Corrections to kerf width data
- Metric value corrected for 170A Air/Air process
- New capabilities:
 - True Hole processes added – More thicknesses covered within the existing ranges
 - 3-1/8 inch mild steel added to the 300A process
 - 12 mm stainless steel added to 80A N₂/H₂O process
 - Version 1.1.8 of ProNest CNC Installer created

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 found 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 OpCon APIs:
choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.
- Version information for cut charts is displayed on the cut chart screen in Phoenix
- To see version information for other items Go to **Control Panel > Programs and Features**



If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional Product Application Engineer (PAE).

Shown on the Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.4.0
Real-Time OS	6.1.16110.1
Field Bus Master	1.5.59902.0
Real-Time Module	10.4.0.1469
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix Op Con API	2.0.0.0
SoftOpCon	2.0.0.406
MinReqOpCon	2.0.0.406
Hardware operator console	1.0

Shown on the cut chart screen

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

ProNest CNC	Versions / Revisions
Client	1.1.4.209
ProNest CNC package	1.1.9
Nesting software	12.0.4.6250
KPA	Versions / Revisions
EtherCAT Studio	1.12.210.0
License utilities	2.1.104.0
PLC Connect	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
Plasma power supplies	Versions / Revisions
XPR main control	E - 458
XPR torch connect	E - 175
XPR gas connect	E - 122
XPR choppers	E - 169
XPR WiFi tool	21493
Drives	Versions / Revisions
Bosch IndraDrive C and Cs	19V08, 18V10, 18V20
Delta ASD A2	1.643 or higher
Kollmorgen AKD	1.15
Mitsubishi MR-J4	Drive: BCD-B46W500 B1 Communication module: 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

Release notes



Version 10.3.1 is an unplanned interim release to address reported field issues and to provide additional safety improvements. It is recommended that all customers update to 10.3.1 or higher software.

ProNest CNC

Version information for this release of ProNest CNC software

- ProNest CNC Nesting Software 12.0.4.6250
- ProNest CNC Client 1.1.4.209
- ProNest CNC Package 1.1.4.0



To view the version information for ProNest CNC software, right-click the Windows Start button, and then click Programs and Features. Click Publisher to sort the items. The Hypertherm items for ProNest CNC are grouped near the top of the list.

- Resolved an issue with an incorrect feed rate being applied to True Hole parts from ProNest CNC that was affecting XPR™ True Hole quality.
- Enabling and disabling height control using M50/M51 part programs codes was not being applied on XPR non-True Hole interior features, affecting cut quality. This has been corrected.
- Incorrect speeds used for lead-out techniques with XPR thick stainless and aluminum processes has been resolved.

Phoenix resolutions

- Resolved an issue where the fault ramp time was not recognized for the Independent Drive Enable and Series Drive Enable wiring settings. The front panel E-stop input now recognizes fault ramp-down times. The drive enable is now maintained for the programmed Fault Ramp Time instead of turning off immediately.



If your drive supports Safe Torque Off and you are using it for Emergency Stop, Hardware Overtravels, or other Machine Fault Conditions, the Safe Torque Off will then override motor deceleration instead of any programmed Fault Ramp times.

- Resolved an issue where the Hardware Op Con and Soft Op Con Stop keys only stopped motion momentarily with a stuck joystick input if Stop was pressed and released. The Hardware Op Con button will completely stop motion if pressed and held for at least 1 second. This issue exists in all previous versions of Phoenix software. Software was changed so both the Hardware Op Con and Soft Op Con Stop keys completely stop motion generated by a stuck joystick input when pressed and released or pressed and held. Motion cannot be restarted until the input that generated the motion turns off.
- Resolved an issue where the Stop button and Safety Mat input did not stop motion during the Test Lifter function from the Process screen. The Stop button and Safety Mat input can now be used to stop the Test Lifter function from the Process screen.
- Resolved an issue that prevented the selection of an analog input for the Sensor THC on the Machine setup screen when a MAXPRO200 was configured on Plasma 1 on the Station Configuration screen.
- The ResetTHCLog password now supports logging both THC Command position and Actual Position. Previously the THC log file only contained Command Position. The addition of Actual Position to the THC log file adds additional diagnostic capabilities when troubleshooting Sensor THC issues.
- Resolved an issue where coolant would flow during bevel calibration with an XPR plasma power supply. Bevel calibration with XPR requires that you turn off the main power switch (at the wall), turn the main power switch on again, and no process has been sent to the XPR. Bevel calibration is typically performed during machine setup only.
- Resolved an issue where the Hardware Op Con speed pots did not work until the Soft Op Con speed controls were used first.
- A Ready to Move message is now displayed when you attempt manual motion using the jog keys in the Soft Op Con.
- Eliminated an issue where speed pots were briefly jumping from 0 speed to maximum speed when the speed pot was set close to the 0 speed set point.
- Resolved an issue where the Invalid Process message was shown when you tried to start a Cut, Rip Cut, or Rip Mark when an XPR was not in the Wait for Start state or the Initial Checks state. The message has been updated to XPR Not Ready.

- Resolved an issue where quickly switching from Rip Cut to Rip Mark caused an XPR to cut the plate instead of marking the plate.
- Resolved an issue where an HPR plasma supply fired an arc in the air under certain specific conditions when switching from Rip Cut IHS to Rip Mark IHS before the IHS was completed.

Software versions

The following table shows the software versions before and after this update, for reference purposes.



This table also includes the software versions for new EDGE Connect CNCs shipped with Phoenix version 10.3.1.

To check which software versions the CNC has, choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.



If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional Product Application Engineer (PAE).

Software	Before update	After update	New CNCs
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.3.0	10.3.1	10.3.1
Real-Time OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Field Bus Master	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Real-Time Module	10.3.0	10.3.1	10.3.1
PLC Engine	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
System Image	30	32	32
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

Verze 10.3.0

Poznámky k vydání

Nová technická charakteristika

- Byla přidána podpora pro nový plazmový řezací systém XPR300. Podrobné informace viz dodatek k příručce EDGE Connect 809900 (Příručka EDGE Connect 809340). Některé věci, které jsou odlišné od HPR, jsou:
 - Značkování již dále nevyžaduje samostatný nástroj nebo proces; každý záznam zahrnuje řezání, značkování a True Hole (pokud je to vhodné)

V souladu s tím:

- **M36 T3** (Vybrat proces značkovače 1) a **M36 T4** (Vybrat proces značkovače 2) se již dále nepoužívají; **M36 T1** (Vybrat proces plazmy 1) a **M36 T2** (Vybrat proces plazmy 2) se používají jak pro řezání, tak pro značkování
- **M09** (Značkovač 1 zapnut), **M10** (Značkovač 1 vypnut), **M13** (Značkovač 2 zapnut) a **M14** (Značkovač 2 vypnut) se již dále nepoužívají; **M07** (Řezání zapnuto) a **M08** (Řezání vypnuto) se používají jak pro řezání, tak značkování
- Můžete nyní potlačit rychlost značkování v tabulce parametrů v ProNest pomocí F hodnoty
- Potlačení, True Hole a značkování jsou označeny kódy na řádku M07 v programu dílu.
- Všechny parametry procesu a tabulky parametrů jsou vyznačeny pomocí jedné řádky G59 V509/V519 v programu dílů. Například: G59 V509 F11189. Tento příkaz říká CNC, který záznam v databázi parametrů procesu a tabulky parametrů použít pro tento program dílu. Záznam obsahuje všechny parametry, které potřebuje Phoenix a XPR300

k vykonání programu dílu. Záznam obsahuje příslušná ID procesu XPR pro řezání, značkování, a True Hole (je-li to vhodné), které Phoenix odesílá do XPR300, když vykonává program dílu.

Zlepšení

- Instalátor sady EDGE Connect nyní instaluje ProNest CNC.
- Přidaná podpora pro ovladače Yaskawa Sigma 7. Podrobnosti viz FSB 809910.

Řešení Phoenix

- Aktualizace firmwaru HPR (3.19) vyřešila problém, kdy se hořák nezapálil, když se snažil značkovat pomocí Ar při 25 A na 35 A. Firmware HPR nastavil typy plynů Ar/vzduch na Ar/Ar_vzduch.
- Vyřešen problém s detekcí IHS tvrdého tlustého kovu Sensor THC. Vstup snímání kontaktu trysky byl během sledování zapalovací výšky ignorován, pokud HPR prováděl proplachování, když hořák přišel do styku s tlustým kovem.
- Na seznam dodávek plazmy byl přidán HT4400, kde Sensor THC používá 0,5sekundový zpožděný odsun na konci každého řezu, aby zabránil odsunu hořáku během procesu poklesu na konci každého řezu.
- Edge Connect CNC nesprávně zobrazoval chybu „Vypočítaná chyba dvojnásobně překročila toleranci chyby serva“ během zrychlení osy. Chybový stav byl odstraněn, protože se překrýval s chybou podřízeného zařízení/chybnou funkcionalitou a protože jej nebylo zapotřebí.
- Vyřešen problém, kde se v okně sledování zobrazovaly pouze chyby HPR, když byl hořák spuštěn dolů.
- Vyřešen problém, kdy závady, které způsobovaly neodstranitelnou závadu sítě EtherCAT, neresetovaly návěští výchozí polohy senzoru THC, pokud již THC bylo ve výchozí poloze. Po restartování sítě se ukázalo, že je poloha hořáku vůči Phoenix na horní straně posuvníku, proto nebylo možné hořák zdvihnout výše. Obsluze nebylo zabráněno ve spuštění řezu, proto se hořák mohl spustit do nesprávné výšky IHS při startu, která by mohla vést hořák do tlustého kovu ve vyšší rychlosti, pokud byl hořák dostatečně blízko tlustého kovu, když došlo k závadě sítě.

Verze softwaru

Následující tabulka ukazuje pro referenční účely verze softwaru před touto aktualizací a po ní.



Tato tabulka rovněž zahrnuje verze softwaru pro nové EDGE Connect CNC dodávané s verzí Phoenix 10.3.0.

Pro kontrolu, které verze softwaru CNC má, vyberte možnosti **Hlavní > Základní nastavení > Diagnostika > Informace o ovládání**.




Pokud budete potřebovat aktualizovat CNC nebo budete-li mít jakékoliv otázky ohledně verzí softwaru, kontaktujte svého regionálního technika pro nasazení produktu (PAE).

Software	Před aktualizací	Po aktualizaci	Nová CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.2.0	10.3.0	10.3.0
OS v reálném čase	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Hlavní sběrnice buzení	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Modul reálného času	10.2.0	10.3.0	10.3.0
Nástroj PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Obraz systému	30	31	31
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Aktivní OpCon API	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

Verze 10.2.0

Poznámky k vydání

Technická charakteristika

- Přidaná podpora pro určité ovladače Mitsubishi, řada MR-j4. Ohledně podporovaných typů viz poznámka o použití 809750.
 -  Normální rozlišení kodéru, řada J3, motory Mitsubishi vyžadují software Phoenix 10.2.
- Přidaná podpora pro určité ovladače Panasonic, řada Minas-A5B. V současnosti není podporováno ovládání krouticího momentu. Ohledně podporovaných typů viz poznámka o použití 809760.
- Přidaná podpora pro ovladače Delta, řada ASDA-A2. Ohledně podporovaných typů viz poznámka o použití 809770.

Zlepšení

- Bylo zjednodušeno číslování verzí softwaru Phoenix, aby se vynechaly zbytečné nuly, které zaplňovaly prázdná místa. Například aktuální vydání se nyní píše ve tvaru 10.2.0 místo 10.02.00. Změna byla provedena s cílem odstranit zmatek mezi verzemi.
- Přidána podpora pro HPRXD 80 A a 400 A SliverPlus uhlíkové oceli. Na obrazovku Vyměnit spotřební díly byl přidán obrázek a číslo dílu pro elektrodu a do databáze tabulky parametrů byly přidány parametry procesu.
- Přidána podpora pro Powermax45 XP k funkci Aktualizace příruček. Příručky Powermax45 XP lze importovat s heslem „UPDATEMANUALS“ nebo tlačítkem „Aktualizovat příručky“ na obrazovce Speciální nastavení.



Podpora řezacího procesu Powermax45 XP není součástí vydání 10.2.

- Nástroj pro konverzi True Hole je nyní aktualizován pomocí instalátoru sady Phoenix.
- Bylo provedeno několik zlepšení v obslužném programu konverze True Hole.
 - Přidána podpora pro parametr Phoenix „Absolutní kódy EIA I & J“, proto nyní vždy přechází z Phoenix na obslužný program konverze True Hole. Tím se udržují synchronizované 2 balíčky softwaru (s tím, že EIA IJ je buď přírůstkový, nebo absolutní) při interpretaci/výstupech programu EIA.
 - Konverze True Hole nyní přijímá díly s volitelnými kódy I nebo J. Pokud bude kód I nebo J 0, již se dále nepožaduje.
 - Konverze True Hole nyní správně vytváří výstup True Hole pro pozdější řezání otvorů v programu dílu, i když je průměr prvního otvoru nebo otvorů příliš velký na to, aby byl konvertován do výstupu True Hole.

Řešení Phoenix

- Op Cons, které NEBYLY vytvořeny pomocí balíčku Nuget, nebudou fungovat, když při aktualizaci současného jazyka přecházíte na Phoenix 10.2. Dochází k tomu proto, že aktualizace přesune dva soubory .dll (InternalComms.dll a Models.dll) do složky nazvané ObsoletePhoenixOpConAPI v adresáři C:\Phoenix. Tento problém lze vyřešit 2 způsoby:
 - Přesuňte 2 .dll soubory ze složky ObsoletePhoenixOpConAPI do adresáře C:\Phoenix. Tím se aktivuje přizpůsobený Op Con, ale NEBUDETE moci spustit standardní Op Con Phoenix dodávanou ve verzi 10.2.0.
 - Aktualizujte svou přizpůsobenou Op Con na nový balíček Nuget. Je to nejlepší varianta a je to, co společnost Hypertherm doporučuje. Pak vlastní Op Con bude fungovat a fungovat bude i nová standardní Op Con.
- Opraven řezací proces z nesprávného přepínání ze značkování na řezání, pokud je program vícekrát pozastaven před počátečním snímáním řezání.
- Počítadlo aktualizace procesu se nyní znovu nastaví na 0, pokud bude pozastaven program dílu předtím, než plazmový systém vyprodukuje oblouk. Tím se předejde pozastavení programu a signalizaci, že je zapotřebí opakovaný pokus o aktualizaci procesu.
- Vyřešen problém se systémy HPR, k němuž docházelo při změně z řezání na značkování argonem, když je značkovací proud změněn z 25 A na 35 A. Aktualizace procesu neproběhla správně a program byl pozastaven. Když byl program restartován, Phoenix aktualizoval HPR pomocí řezacího procesu, ne procesu značkování.
- Operace Aktualizace softwaru nyní správně instaluje přeložené jazyky.
- Aby se zabránilo zablokování Phoenix při rychlém prohlížení programů dílů na obrazovce Načíst při zapnutém náhledu, Phoenix nyní blokuje načítání nového programu dílu v době, kdy předchází program dílu ještě kreslí.
- Phoenix již dále nezůstává na Ruční obrazovce, když jsou softwarové klávesy OK a Storno neaktivní, je-li stisknutý E-Stop a Cut Pro nebo Align Wizard je aktivní.
- Chyby výjimek Phoenix jsou nyní znemožněny, když dojde k neúmyslné aktivitě rychlostního potenciometru nebo nadměrnému elektrickému šumu.

Řešení pro ProNest CNC

- ProNest CNC může vytvořit díl s dráhou řezu v chybném směru při použití aplikace Phoenix Simple Shapes v závislosti na stroji Phoenix/orientaci osy. Některé orientace osy (+Y -X, kde X je kolejnice) by vyprodukovaly nesprávný výstup pro ProNest CNC, pokud se použijí jednoduché tvary. Díly DXF tím nebyly dotčeny. Nyní všechny orientace osy dávají stejný vstup do ProNest CNC pro jednoduché tvary, proto výstup jednoduchého tvaru pomocí ProNest CNC je ve všech orientacích správný.
- Byla opravena chyba v datech řezacího procesu ProNest CNC, proto se nyní používá správná rychlost posuvu do přívodů True Hole.

Verze softwaru

Následující tabulka ukazuje pro referenční účely verze softwaru před touto aktualizací a po ní.



Tato tabulka rovněž zahrnuje verze softwaru pro nové EDGE Connect CNC dodávané s verzí Phoenix 10.2.0.

Pro kontrolu, které verze softwaru CNC má, vyberte možnosti **Hlavní > Základní nastavení > Diagnostika > Informace o ovládání**.



Pokud budete potřebovat aktualizovat CNC nebo budete-li mít jakékoliv otázky ohledně verzí softwaru, kontaktujte svého regionálního technika pro nasazení produktu (PAE).

Software	Před aktualizací**	Po aktualizaci	Nová CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
OS v reálném čase	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Hlavní sběrnice buzení	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Modul reálného času*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
Nástroj PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Obraz systému*	27 nebo 28	27 nebo 28	30
Phoenix OpCon API*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Aktivní OpCon API*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

* Označuje verzi softwaru, která se touto aktualizací změnila.

Verze 10.01.0

Poznámky k vydání

Technická charakteristika

- Přidána podpora pro I/O moduly EtherCAT 16kanálového digitálního vstupu Beckhoff EL1809 a 16kanálové digitálního výstupu Beckhoff EL2809. Více informací viz poznámka o použití I/O modulů a ovladačů *EtherCAT® podporovaných CNC EDGE® Connect/T/TC* (809660).
- Vylepšený osciloskope Phoenix. Přehrávání dat nyní podporuje nastavení vícenásobného rychlého dopředného posunu.
- Když se řezací stroj správně vrátí do výchozí polohy, softwarové meze přeběhu X a Y se nyní povolí před provedením funkce Vzdálenost pohybu na Ruční obrazovce. Obsluha CNC bude nyní varována před zahájením pohybu.

Zlepšení

- Instalátor sady Phoenix může nyní automaticky aktualizovat soubory knihovny podřízeného rozhraní EtherCAT.
- Odstraněny příležitostné „škubavé“ pohyby stroje způsobené prodlevami sítě EtherCAT v kombinaci s prioritami vlákna RTOS a načasováním softwaru Phoenix.
 - Optimalizovány priority vlákna RTOS a síťové aktualizace PLC vstupní-výstupní EtherCAT s ohledem na konzistentní a včasný pohyb.
 - Vytvořena závada a zpráva o závadě pro jakékoliv chybějící aktualizace cyklických paketů EtherCAT.
- Přidána zpětná kompatibilita s předchozími verzemi Phoenix OpCon API.

- Nyní se v případě, že jsou povoleny funkce nově zakoupeného softwaru pomocí hesla UPDATEFEATURES, zobrazí potvrzující zpráva (Funkce byly úspěšně aktualizovány).
- Pro osu trubky/otáčení byly přidány další kontroly. Točivé F-kódy programu dílů budou ignorovány v případě, že nastavení Rychlosti otáčení na obrazovce Otáčky bude nesprávně nastaveno na nulu (0). Rotační pohyb se nyní zablokuje, dokud nebude hodnota maximálních otáček opravena na nenulovou hodnotu.
- Když upravujete řezací hrot na obrazovce tabulky parametrů autogenu, používá se nyní alfanumerická klávesnice namísto číslkové klávesnice na obrazovce, proto můžete zadávat jak písmena, tak číslice.
- K dispozici je podpora záporných hodnot pro analogové výstupy.
- Nyní podpora pracovního rozsahu ± 10 V DC pro hodnoty analogového vstupu v rozsahu 0–10 V DC. Podporuje to ovladače EtherCAT a vstupní-výstupní moduly s touto schopností.
- Odstraněny příležitostné „škubavé“ pohyby stroje během spouštění sítě EtherCAT. Tyto příležitostné škubavé pohyby byly způsobeny tím, že Phoenix aktivuje ovladače předtím, než je síť v provozu, což umožňuje, aby ovladače hlásily nesprávné polohové informace.
- Signály Proces HPR připraven a Vzdálený HPR zapnut jsou nyní k dispozici v oknech Vstupní-výstupní sledování a Osciloskop pro účely zdokonalené diagnostiky.
- Na obrazovce Informace o ovládání vyjasněn text štítků Phoenix OpCon API. Štítek „Podporované API“ je nyní „Phoenix OpCon API“ a štítek „API klienta(ů)“ je nyní „Aktivní OpCon API“.

Řešení

- Phoenix nyní ignoruje závadu nesprávně podřízené Konzoly obsluhy hardwaru, která by mohla nastat během spuštění sítě EtherCAT.
- Když je aktivní možnost Obnovit díl během Aktivního E-stopu, když se vyskytne závada stroje, nebo když možnost Obnovit díl aktivována není, je nyní správně vyřešeno nastavení rychlostního potenciometru na nulovou rychlost.
- Synchronizován stavový ukazatel stanice Soft Op Con a klávesy deaktivace stanice Soft Op Con, ručního režimu a programového režimu. (Zelená barva signalizuje stav aktivováno. Červená barva signalizuje stav deaktivováno.)
- Opraven nesprávný pohyb Návrat na start, když se použije E-stop při použití možnosti Obnovit program dílu/Ztráta napájení během provádění programu dílu.
- Zvýšená spolehlivost zapnutí a vypnutí ručního režimu ze Soft Op Con.
- Přidány kontroly na přítomnost obrazovky Pauza pro odstranění případných chyb typu výjimka Phoenix při ukládání informací o programu dílu Ztráta výkonu.
- Počet propálení již dále nezůstává viditelný v Watch Window, když se zobrazují jiné položky ve stejném dolním umístění Watch Window.
- Přidána podpora pro chybu polohy u ovladačů Yaskawa.



Pokud bude mít řezací stroj ovladače Yaskawa EtherCAT, znovu nakonfigurujte síť EtherCAT po instalaci této aktualizace. To znamená znovu naskenujte síť EtherCat a vytvořte nový soubor Phoenix.xml. Viz oddíl *Konfigurovat síť EtherCAT* v *Příručce základního nastavení a instalace EDGE Connect (809340)*, kde naleznete pokyny.

- Napětí na oblouku THC je nyní správně pořízeno pro plazmové systémy s využitím diskretních analogových vstupů.
- Nakládání se závadou je celkově zlepšeno a závady neplatné terénní sběrnice EtherCAT byly odstraněny.
- Výstupy Přidržení zapálení 1 a 2 jsou nyní správně aktualizovány v Watch Window.
- Pokud se při použití blokování posouvání z Watch Window (nebo použití kláves se šipkami na připojené klávesnici) použije klávesa se šipkou v Soft Op Con, blokováno posouvání se vypne.

Verze softwaru

Následující tabulka ukazuje pro referenční účely verze softwaru před touto aktualizací a po ní.



Tato tabulka rovněž zahrnuje verze softwaru pro nový EDGE Connect CNC dodávaný s verzí Phoenix 10.01.0.

Pro kontrolu, které verze softwaru CNC má, vyberte možnosti **Hlavní > Základní nastavení > Diagnostika > Informace o ovládání**.



Pokud budete potřebovat aktualizovat CNC nebo budete-li mít jakékoli otázky ohledně verzí softwaru, kontaktujte svého regionálního technika pro nasazení produktu (PAE).

Software	Před aktualizací	Po aktualizaci	Nová CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.00.0	10.01.0	10.01.0
OS v reálném čase	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Hlavní sběrnice buzení	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Modul reálného času*	10.0.0	10.01.0	10.01.0
Nástroj PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Obraz systému*	27	27	28
Phoenix OpCon API*	1.x.x.x	2.0.0.0	2.0.0.0
Aktivní OpCon API*	1.1.0.11	2.0.0.0	2.0.0.0

* Označuje verzi softwaru, která se touto aktualizací změnila. Ostatní verze se nezměnily.

Instalujte verzi 10.01.0

Předtím, než začnete

Proveďte následující:

- **Zajistěte, že má CNC obraz 27 a verzi Phoenix 10.00.0 nebo pozdější.** Tuto aktualizaci neinstalujte, pokud CNC nebude mít tyto verze softwaru.
 - Pro kontrolu, které verze CNC má, vyberte možnosti **Hlavní > Základní nastavení > Diagnostika > Informace ovládání**. Pod možností **Verze softwaru** uvidíte políčka **Phoenix** a **Obraz systému**. Pokud budete potřebovat aktualizovat systém na obraz 27 a verzi Phoenix 10.00.0 nebo pozdější, kontaktujte svého regionálního technika pro nasazení produktu (PAE).
- Zálohování systémových souborů CNC: vyberte možnost **Hlavní > Soubory > Uložit na disk > Uložit systémové soubory na disk**.
- Pokud bude mít CNC vlastní konzoli obsluhy softwaru (Soft Op Con), zálohujte vlastní aplikaci Soft Op Con a s ní spojený soubor **steps.json**. Pokud nebylo použito jedinečné jméno pro vlastní aplikaci Soft Op Con, když byla vytvořena, vlastní aplikace Soft Op Con se může při instalaci této aktualizace nahradit standardní aplikací Soft Op Con Hypertherm.

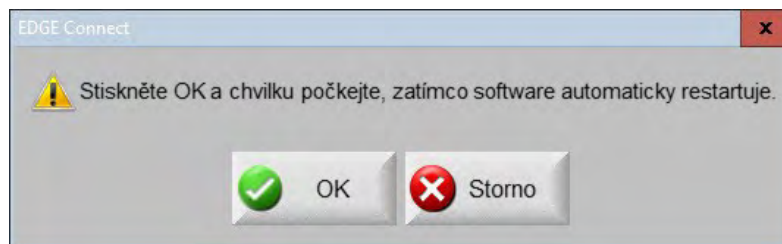
Věnujte pozornost následujícímu:

- Jedná se **pouze** o přechodnou aktualizaci softwaru Phoenix. Tato aktualizace nezahrnuje aktualizace tabulek parametrů, systému nápovědy Phoenix ani technické dokumentace.
- Když tuto aktualizaci nainstalujete, Phoenix se automaticky restartuje.
- Pokud bude mít řezací stroj ovladače Yaskawa EtherCAT, znovu nakonfigurujte síť EtherCAT po instalaci této aktualizace. To znamená znovu naskenujte síť EtherCat a vytvořte nový soubor Phoenix.xml. Viz oddíl *Konfigurovat síť EtherCAT v Příručce základního nastavení a instalace EDGE Connect (809340)*, kde naleznete pokyny.

Stáhněte a nainstalujte aktualizaci

1. Na webových stránkách www.hypertherm.com vyberte možnost **Zákaznická podpora > Aktualizace softwaru Phoenix**.
2. Stáhněte si soubor **PhoenixSuiteInstaller.exe** pro příslušný jazyk do kořenového adresáře paměťové karty USB.
3. Na CNC vložte paměťovou kartu USB do konektoru USB na CNC.
4. Na **Hlavní** obrazovce zvolte možnost **Nastavení > Heslo**.
5. Vepište **UPDATESOFTWARE** (jedno slovo) a pak vyberte **OK**.

6. Po výzvě vyberte **OK**.

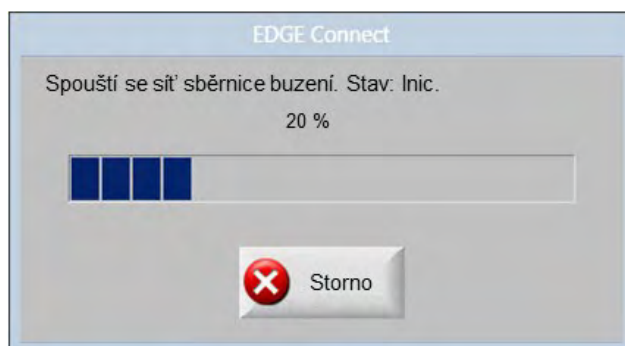


7. Čekajte, než se aktualizace nainstaluje.



Automaticky se bude otevírat a zavírat více oken. To je normální.

8. Po instalaci aktualizace se CNC automaticky restartuje, otevře se Phoenix a začne spouštět síť EtherCAT. Objeví se následující zpráva.



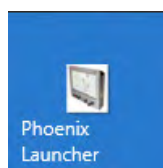
9. Vyberte možnost **Storno** pro zastavení spuštění sítě.

10. Klikněte kdekoli v Hlavní obrazovce Phoenix a pak stisknutím Alt+F4 Phoenix ukončete.



Pokud CNC mělo vlastní Soft Op Con: Pokud CNC mělo vlastní Soft Op Con, pro nějž jste záložovali vlastní aplikaci Soft Op Con a s ní spojený soubor **steps.json**, kopírujte tyto soubory zpět do složky **C:\Phoenix** na CNC.

11. Klikněte na tlačítko Start OS Windows a pak klikněte na **Phoenix Launcher**.



Pokud bude mít řezací stroj ovladače Yaskawa EtherCAT: Musíte nyní znovu nakonfigurovat síť EtherCAT. To znamená, znovu naskenujte síť EtherCat a vytvořte nový soubor Phoenix.xml. Viz oddíl *Konfigurovat síť EtherCAT* v *Příručce základního nastavení a instalace EDGE Connect* (809340), kde naleznete pokyny.

