



Phoenix[®]-software versie 10.13.2

Release notes

809720NL | Revisie 17 | November 2019

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)

© 2019 Hypertherm, Inc. Alle rechten voorbehouden.

EDGE, Phoenix, HPR, HPRXD, CutPro, ProNest, SensorTHC, True Hole, XPR300 en Hypertherm zijn handelsmerken van Hypertherm, Inc. en mogelijk gedeponeerde handelsmerken in de Verenigde Staten en/of andere landen. EtherCAT is een handelsmerk van Beckhoff Automation. Alle andere handelsmerken zijn het eigendom van hun respectieve eigenaren.

Een van Hypertherms oudste kernwaarden is een focus op het beperken van onze impact op het milieu. Dit is essentieel voor ons succes en het succes van onze klanten. We streven er altijd naar om beter te zorgen voor het milieu; dat is een proces dat ons nauw aan het hart ligt.

Inhoud

Install updates	9
Before you begin	9
Available updates	10
Download the updates.....	11
Install the updates	12
Update the EDGE Connect Suite Installer.....	12
Update Phoenix	14
Update the cut charts.....	14
Update the online CNC help	15
Update manuals.....	15
Install ProNest 2019 version x.x.x.....	15
Update the XPR firmware.....	15
Replacing the launcher shortcut.....	16
Versie 10.13.2	19
Release-opmerkingen	19
Phoenix-oplossingen	19
Softwareversies	20
Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix	20
Weergegeven op het scherm met snijtabel	20
Weergegeven in de XPR-webapplicatie	21
Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'	21
Overig	21

Versie 10.13.0	23
Release-opmerkingen	23
Nieuwe en bijgewerkte documentatie	23
Verbeteringen Phoenix.....	24
Phoenix-oplossingen	24
Softwareversies	26
Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix	26
Weergegeven op het scherm met snijtabel	26
Weergegeven in de XPR-webapplicatie	27
Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'	27
Overig	27
 Versie 10.12.0	 29
Release-opmerkingen	29
Nieuwe en bijgewerkte documentatie	29
Verbeteringen Phoenix.....	30
Phoenix-oplossingen	32
Softwareversies	34
Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix	34
Weergegeven op het scherm met snijtabel	34
Weergegeven in de XPR-webapplicatie	35
Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'	35
Overig	35
 Versie 10.11.0	 37
Release-opmerkingen	37
Verbeteringen Phoenix.....	37
Verbeteringen XPR.....	37
Verbeteringen ProNest CNC	38
Phoenix-oplossingen	38
Softwareversies	40
Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix	40
Weergegeven op het scherm met snijtabel	40
Weergegeven in de XPR-webapplicatie	41
Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'	41
Overig	41

Versie 10.10.1	43
Release-opmerkingen	43
Phoenix-oplossing.....	43
Softwareversies	45
Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix	45
Weergegeven op het scherm met snijtabel	45
Weergegeven in de XPR-webapplicatie	46
Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'	46
Overig	46
 Versie 10.10.0	 47
Release-opmerkingen	47
Nieuwe en bijgewerkte documentatie	47
Verbeteringen Phoenix.....	47
Verbeteringen XPR.....	48
Verbeteringen Powermax	48
ProNest-oplossingen.....	48
Phoenix-oplossingen	49
Softwareversies	50
Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix	50
Weergegeven op het scherm met snijtabel	50
Weergegeven in de XPR-webapplicatie	51
Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'	51
Overig	51
 Versie 10.9.0.....	 53
Release-opmerkingen	53
Nieuwe en bijgewerkte documentatie	53
Verbeteringen Phoenix.....	54
Verbeteringen XPR.....	54
Verbeteringen ProNest	54
Phoenix-oplossingen	55
Softwareversies	57
Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix	57
Weergegeven op het scherm met snijtabel	57
Weergegeven in de XPR-webapplicatie	58
Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'	58
Overig	58

Versie 10.8.0.....	59
Release-opmerkingen	59
Nieuwe en bijgewerkte documentatie	59
Verbeteringen XPR	60
Verbeteringen ProNest	60
Verbeteringen Phoenix.....	60
Phoenix-oplossingen	61
Softwareversies	63
Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix	63
Weergegeven op het scherm met snijtabel	64
Weergegeven in de XPR-webapplicatie	64
Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'	64
Overig	64
 Versie 10.7.0.....	 65
Release notes	65
Nieuwe functies.....	65
Nieuwe en bijgewerkte documentatie	66
Verbeteringen.....	66
Phoenix-oplossingen	66
Softwareversies	69
Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix	69
Weergegeven op het snijtabelscherm	69
Weergegeven in de XPR-webapplicatie	70
Weergegeven op het scherm Windowsprogramma's en -opties.....	70
Overige	70
 Version 10.6.1	 71
Release notes	71
Phoenix resolutions.....	71
Software versions.....	73
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	73
Shown on the Cut Chart screen.....	73
Shown in the XPR web application	74
Shown on the Windows Programs and Features screen	74
Other	74

Version 10.6.0	75
Release notes	75
New and updated documentation	75
Improvements	75
ProNest CNC resolutions	77
Phoenix resolutions	77
Software versions	80
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	80
Shown on the Cut Chart screen	80
Shown in the XPR web application	81
Shown on the Windows Programs and Features screen	81
Other	81
 Version 10.5.0	 83
Release notes	83
New and updated documentation	83
Improvements	83
Phoenix resolutions	84
XPR	85
ProNest	85
Software versions	85
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	85
Shown on the Cut Chart screen	86
Shown in the XPR web application	86
Shown on the Windows Programs and Features screen	86
Other	86
 Version 10.4.0	 87
Release notes	87
Announcements	87
New features	87
Improvements	88
Torch types	89
V code	89
New tip types	89
Phoenix resolutions	91
XPR	92
ProNest	92
Software versions	93
Shown on the Diagnostics screen	93
Shown on the cut chart screen	94

Version 10.3.1	95
Release notes	95
ProNest CNC.....	95
Version information for this release of ProNest CNC software.....	95
Phoenix resolutions	96
Software versions.....	97
Versie 10.3.0.....	99
Release notes	99
Nieuwe functies	99
Verbeteringen.....	100
Phoenix-oplossingen	100
Softwareversies	101
Versie 10.2.0.....	103
Release notes	103
Functies	103
Verbeteringen.....	103
Phoenix-oplossingen	104
ProNest CNC-oplossingen.....	105
Softwareversies	106
Versie 10.01.0	107
Release notes	107
Functies	107
Verbeteringen.....	107
Oplossingen	108
Softwareversies	109
Versie 10.01.0 installeren	110
Voordat u begint.....	110
De update downloaden en installeren.....	110

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**.
- 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.


Install updates



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 85 to see the XPR firmware version that is compatible with this Phoenix release.
- ProNest 2019
 -  ProNest 2019 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	b Phoenix update	d CNC Help file	a Connect Suite installer (ProNest CNC only)
English	900KB	15MB	700KB	280MB
Chinese - simplified		26MB	700KB	

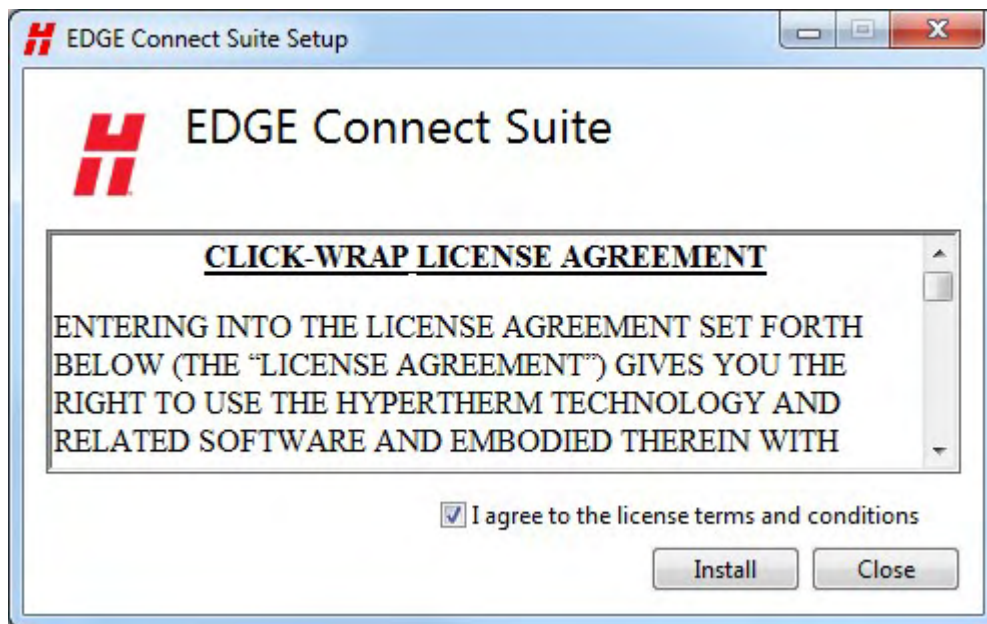
Het installatieprogramma voor de EDGE Connect Suite is nu bezig met het updaten van: ProNest CNC, EtherCAT Master Stack, hulpprogramma voor back-up en herstellen, en INtime


- e. ProNest 2019. See *Install ProNest 2019 version x.x.x.* on page 15.
- f. Manuals. See *Update manuals* on page 15.

Install the updates

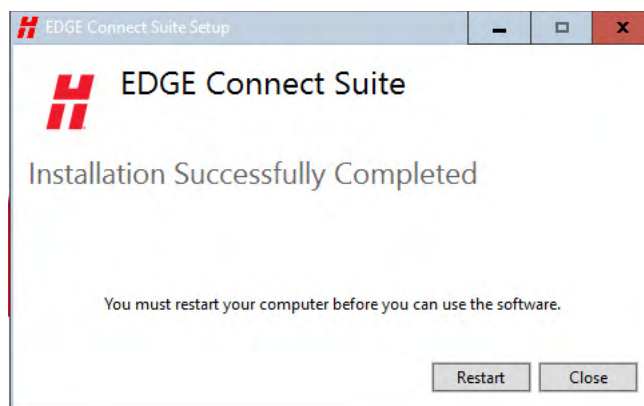
Update the EDGE Connect Suite Installer

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.

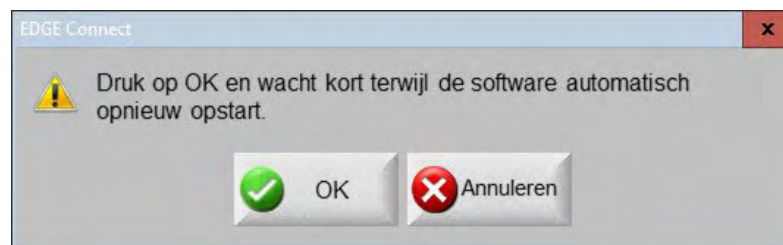
Update Phoenix

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.

 We raden aan om bij het installeren van een taal Phoenix in twee stappen te updaten. Update eerst de CNC met de Engelse versie en update vervolgens Phoenix met de taal van uw keuze.

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



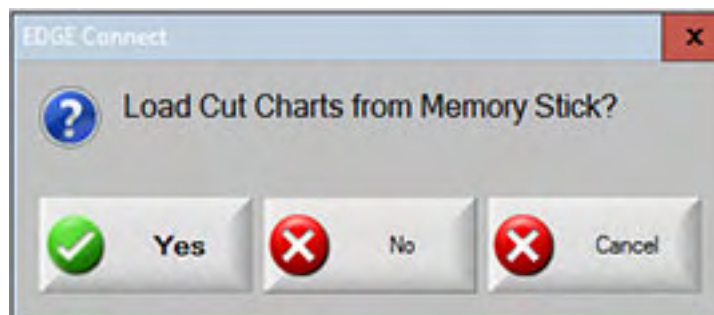
4. Wait while the update is installed.

 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 11.
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 11.
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 2019 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 2019 > Get the latest version of ProNest 2019**.
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

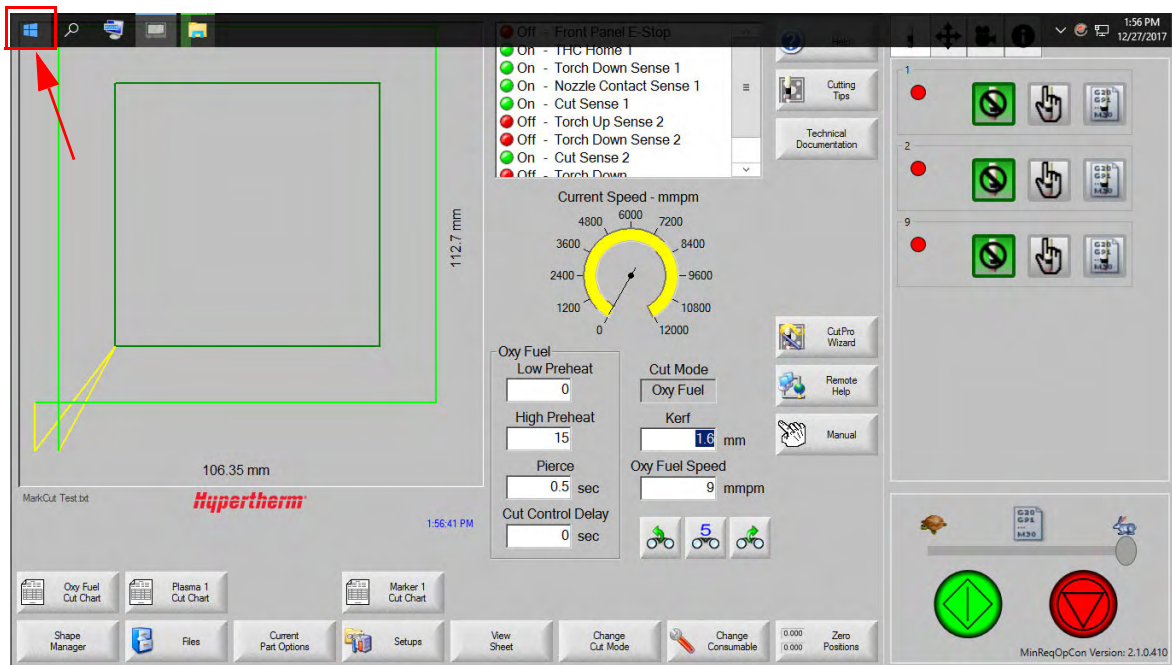
For instructions on how to update the XPR firmware see the *XPR300 Firmware Updates Field Service Bulletin* (809820). If you do not have this document, Technical documentation is available at www.hypertherm.com/docs.

Replacing the launcher shortcut

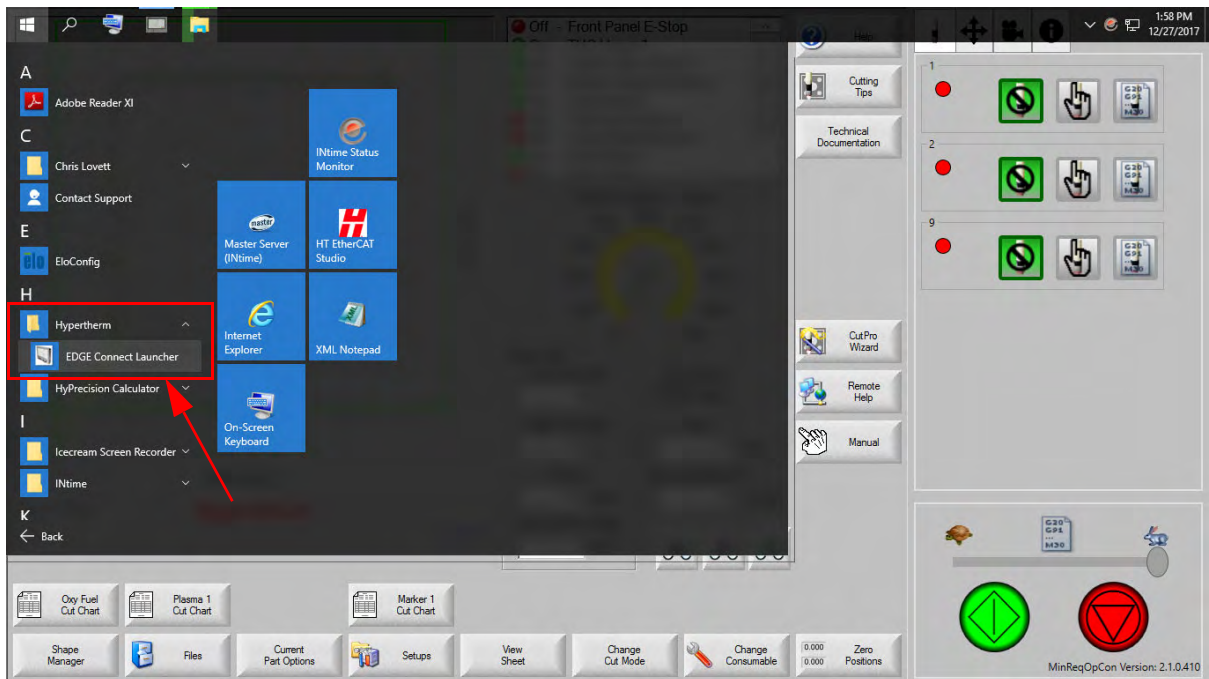
In the 10.6 release the name of the launcher changed from Phoenix Launcher to EDGE Connect Launcher to highlight that more than just Phoenix software is launched when the EDGE Connect launcher is used.

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.

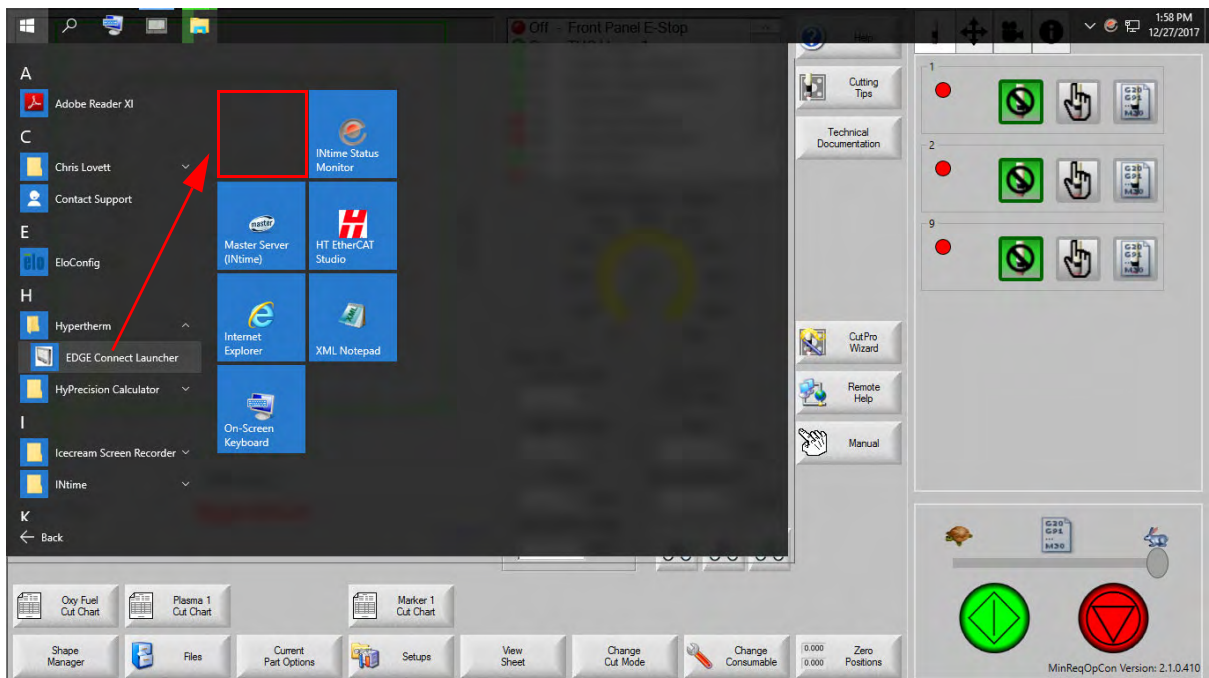
1. To make the task bar visible, position the mouse at the top of the screen or drag a finger from the top of the screen down.
2. Select the Start menu icon in the upper left corner of the screen and select All apps at the bottom of the menu.



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

Versie 10.13.2

Release-opmerkingen

Phoenix-oplossingen

- Probleem opgelost waarbij een doorlopende beweging op het pad veroorzaakt kon worden door op het uiterste onderste randje van de schermtoetsen **Vooruit** en **Achteruit op pad** te klikken of te drukken.
- Probleem opgelost waarbij de beweging doorging als de operator de cursor van het Phoenix-venster afsleepte alvorens de schermtoets **Duwen** of **Vooruit/achteruit op pad** los te laten.



In beide hierboven genoemde gevallen kan de beweging worden stopgezet door op een willekeurige plek op het Phoenix-scherm te klikken, of op een van de stopknoppen of een E-stopknop te drukken.

Softwareversies



Om deze update te kunnen uitvoeren, moet u bij afbeelding 27 of hoger zijn.

De versies van de software en firmware in de huidige update worden weergegeven op verschillende plaatsen op de EDGE Connect CNC. De onderstaande tabel is gegroepeerd aan de hand van de plaats waar de versie-informatie weergegeven wordt.

- Om de versie-informatie te zien voor Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image en operatorconsole-API's:
Selecteer **Hoofdscherm > Instellingen > Diagnose > Regelinformatie**.
- Om de versie-informatie voor de snijtabellen te bekijken, selecteert u **Hoofdscherm > Instellingen > Proces > Snijtabel**. De versie-informatie wordt weergegeven in de linkerbovenhoek van het scherm.
- Om de versie-informatie voor andere items te zien, klikt u op de Windows-startknop en gaat u naar **Alle apps > Windows-systeem > Bedieningspaneel > Programma's en functies**.



Als u de CNC moet updaten of andere vragen over softwareversies heeft, neem dan contact op met het [technische ondersteuningsteam](#) in uw regio.

Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix

Artikel	Versies / Revisies
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

Weergegeven op het scherm met snijtabel

Artikel	Versies / Revisies
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea en 80003Eb
Oxyfuel	F – Uitgebreid formaat A

Weergegeven in de XPR-webapplicatie

Artikel	Versies / Revisies
XPR main control	M – 777
XPR torch connect	M – 270
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	27537

Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'

Artikel	Versies / Revisies
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

Overig

Artikel	Versies / Revisies
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Versie 10.13.0

Release-opmerkingen

Nieuwe en bijgewerkte documentatie

- Nieuwe en bijgewerkte informatie toegevoegd aan gebruikershandleiding 809550 *EDGE Connect Programmer Reference (Handleiding voor EDGE Connect-programmeurs)* (revisie 3):
 - Tijdelijke uitschakeling 'Vertraging boogspanning' voor XPR
 - Standaard offsetwaarde voor opdracht markeerlettertype-generator in Phoenix
 - Hoofdlettervereiste voor Checksum=RESET in het hoofdstuk ESSI-ondersteuning
- Nieuwe en bijgewerkte informatie toegevoegd aan gebruikershandleiding 809900 *Cut and Mark with an XPR300 on EDGE Connect CNCs (Snijden en markeren met een XPR300 op EDGE Connect CNC's)* (revisie 5)
 - 'Tijd aan' en 'Foutgegevens' in het venster 'Diagnose' van de XPR op de CNC
 - De tijdelijke uitschakeling (override) voor 'Vertraging boogspanning' (AVD – Arc Voltage Delay) die is toegevoegd aan de M07-regel in de XPR-onderdeelprogramma's om de vertraging van de boogspanning in te stellen op maximaal 10 seconden
- Bijgewerkte informatie in Field service bulletins (onderhoudsbulletins) 808770 en 808780 *Phoenix Passwords (End User) (Phoenix-wachtwoorden (Eindgebruiker))* en *Phoenix Passwords (OEM) (Phoenix-wachtwoorden (OEM))*.

Verbeteringen Phoenix

- Schermtoets 8 (**I/O resetten**) toegevoegd aan het controlevenster **Instellingen**. Door op deze schermtoets te drukken wordt het I/O-controlevenster gewist als I/O-controle is geselecteerd in het bovenste of middelste deel van een van de 10 controlevensters. Met deze schermtoets kunt u snel en eenvoudig de I/O-controle herconfigureren zonder eerst elk individueel I/O-punt te hoeven verwijderen.
- Nu wordt de proefsnelheid gehandhaafd als Phoenix opnieuw start en wordt de proefsnelheid niet teruggezet naar 'Maximale machinesnelheid'.
- We brengen nu alle THC's terug naar het beginpunt als een gebruiker op een van de 12 **Terug naar beginpunt-posities** drukt terwijl het scherm **Assen naar beginpositie** open is. Voorbeeld: Als 'Terug naar beginpositie 4' wordt gekozen in het scherm **Assen naar beginpositie**, gebeurt het volgende:
 - Alle geïnstalleerde THC's gaan naar hun beginposities alsof de operator op 'Alles' had gedrukt
 - Wanneer de THC's terug op de beginpositie zijn, wordt de portaalsnijmachine in beginpositie 4 geplaatst

Deze wijziging heeft geen invloed op hoe de portaalsnijmachine naar een beginpositie wordt verplaatst met behulp van de M-code **Terug naar beginpositie** in een onderdeelprogramma.

Voorbeeld: De M-code M79 T4 (**Terug naar beginpositie 4**) stuurt de portaalsnijmachine naar de positie opgeslagen bij **Terug naar beginpositie 4** in het scherm **Assen naar beginpositie** en brengt de THC niet terug naar de beginpositie voordat de portaalsnijmachine verplaatst is.

Phoenix-oplossingen

- Probleem opgelost waarbij de meeteenheden voor seconden ontbraken in verscheidende procesgegevensitems in het controlevenster voor plasma- en zuurstofgasprocessen.
- Wanneer 'Handmatige afstandsbepaling middenlijn' is ingeschakeld, zal de handmatig ingevoerde afstand 0 de toortsen nu instellen op de **Minimale toortsafstand** zoals gedefinieerd in het scherm **Instellingen machine**, en geen foutmelding meer weergeven.
- Specifieke FineCut-informatie is toegevoegd voor toortstypen T100M en Duramax. Dit maakt het operators gemakkelijker om onderscheid te maken tussen processen die gebruikt worden met een PMX1000, 1250 en 1650, waarbij een T100M-toorts gehanteerd wordt in plaats van een vernieuwde Duramax-toorts.
- Verwijdering van een Phoenix-uitzondering bij herstel na een E-stop met een voor een dubbele portaalsnijmachine geschikt apparaat.
- Probleem opgelost met het laden van oudere installatiebestanden die Phoenix lieten crashen.
- Probleem opgelost waarbij Phoenix-applicatiefouten optraden bij het opnieuw inschakelen van de aandrijvingen na een E-Stop. Een E-stop vindt plaats als u de inputs E-stop of **Aandrijving uitgeschakeld** activeert in het voorste paneel. Het probleem deed zich voor nadat een van beide inputs uitgeschakeld was en Phoenix probeerde de aandrijvingen opnieuw in te schakelen.

- Probleem opgelost met het formatteren van de instellingen die genoemd worden in de dialoog **Kan de volgende instellingen niet laden**. Deze dialoog kan verschijnen bij het laden van een installatiebestand dat instellingen bevat die niet geladen kunnen worden.
- De 'Boog-naar-cirkel'-segmentcontroles zijn verbeterd om te voorkomen dat boogsegmenten met een extreem grote radius tijdens het genereren van een pad cirkels worden, zelfs als de begin- en eindpunten van de boog vrijwel overeenkomen. Dit voorkomt dat een extreem groot uitgevoerde cirkel eruitziet als een lineaire snede van het pad af.
- Onderdeeloptyes (Schaalfactor, Hoekrotatie en X-, Y-spiegeling) worden nu op juiste wijze behouden als men direct na het instellen van de **Herhalingsopties** naar het **uitlijnscherm** gaat.

Softwareversies



Om deze update te kunnen uitvoeren, moet u bij afbeelding 27 of hoger zijn.

De versies van de software en firmware in de huidige update worden weergegeven op verschillende plaatsen op de EDGE Connect CNC. De onderstaande tabel is gegroepeerd aan de hand van de plaats waar de versie-informatie weergegeven wordt.

- Om de versie-informatie te zien voor Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image en operatorconsole-API's:
Selecteer **Hoofdscherm > Instellingen > Diagnose > Regelinformatie**.
- Om de versie-informatie voor de snijtabellen te bekijken, selecteert u **Hoofdscherm > Instellingen > Proces > Snijtabel**. De versie-informatie wordt weergegeven in de linkerbovenhoek van het scherm.
- Om de versie-informatie voor andere items te zien, klikt u op de Windows-startknop en gaat u naar **Alle apps > Windows-systeem > Bedieningspaneel > Programma's en functies**.



Als u de CNC moet updaten of andere vragen over softwareversies heeft, neem dan contact op met het [technische ondersteuningsteam](#) in uw regio.

Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix

Artikel	Versies / Revisies
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

Weergegeven op het scherm met snijtabel

Artikel	Versies / Revisies
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea en 80003Eb
Oxyfuel	F – Uitgebreid formaat A

Weergegeven in de XPR-webapplicatie

Artikel	Versies / Revisies
XPR main control	M – 777
XPR torch connect	M – 270
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	27537

Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'

Artikel	Versies / Revisies
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

Overig

Artikel	Versies / Revisies
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Versie 10.12.0

Release-opmerkingen

Nieuwe en bijgewerkte documentatie

- Revisie 3 van de *EDGE Connect Installation and Setup Manual (Handleiding voor installatie en configuratie van EDGE Connect)* (809340) in het Engels, voor het publiceren van bijgewerkte documentatie voor de volgende onderwerpen:
 - Foutmeldingen voor veldbusnetwerkstoringen en HASP's
 - Schermafbeelding en live video in de software-operatorconsole (Soft Op Con)
 - Overige diverse updates
- Updated the Field Service Bulletin (Onderhoudsbulletin) 809760 werd bijgewerkt, *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Panasonic EtherCAT-aandrijvingen ondersteund door EDGE Connect CNC's)*. Voor de duidelijkheid werd A5B toegevoegd aan de kop van de alfabetische tabel voor ondersteunde aandrijvingen.
- Toepassingsnotitie 809600, *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Bosch Rexroth EtherCAT-aandrijvingen ondersteund door EDGE Connect CNC's)*, werd bijgewerkt om te verduidelijken welke firmware gebruikt moet worden bij de Bosch Economy-aandrijvingen.
- In de update voor toepassingsnotitie 810300, *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT Networks (Strategieën voor ruisonderdrukking bij machines met EtherCAT-netwerken)*, zal informatie opgenomen worden over het gebruik van RX-fouten op elk slave-apparaat voor probleemoplossing voor defecten van het type fout 62.

Verbeteringen Phoenix

- Er werden numerieke foutcodes en tekst toegevoegd voor berichten over CNC-fout 62 met het oogmerk om de fouten per subtype te kunnen identificeren. De getoonde berichten zijn:
 - Update gemist
 - Netwerk niet actief
 - Configuratie
 - Watchdog time-out
 - Parsen
 - Versturen/ontvangen
 - Slave-to-slave time-out
 - Onbekende veldbusnetwerkstoring
 - Standaard gegevensinvoer
 - Uitvoergegevens niet aangeleverd
 - Interne synchronisatie verloren
 - Signaalvertraging verloren
- Ondersteuning toegevoegd voor snijtabellen voor XPR-revisie N, met inbegrip van een nieuw 1/8 inch-proces voor roestvast staal en bijgewerkte boogspanningswaarden in het 130A N2/H2O-proces voor aluminium.
- Het gereedschap voor het aandraaien van de XPR-elektrode (onderdeelnummer 104119) werd toegevoegd aan de XPR-schermen **Slijtdelen vervangen** en **Cut Pro Wizard** in Phoenix om mensen eraan te herinneren het juiste gereedschap te gebruiken als ze de elektrode installeren.
- De vertaalde versies van Phoenix-HTML-help in 16 talen zijn geüpdatet.
- De volgende verbeteringen werden aangebracht in het tabblad 'Live video' in de standaard Soft-operatorconsole (Soft Op Con):
 - U kunt uw video of schermafbeelding beter zien als u deze in een groter venster opent.
 - Zorg dat u uw videofeed steeds in de weergave houdt als u op uw videofeed klikt om deze naar een tweede monitor te slepen (indien deze geïnstalleerd is).
 - Maak een keuze uit een breder assortiment ondersteunde apparaten voor het vastleggen van videobeelden.
 - Als er meer dan één videocamera is geïnstalleerd, selecteer dan de camera die u wilt bekijken. Klik op verversen om de lijst met beschikbare camera's te updaten.
 - Het icoon 'Video afspelen/pauzeren' wordt geüpdatet om de optie aan te geven die momenteel beschikbaar is.
- De CPU-prioriteit werd aangepast om de algehele systeemprestaties en toekenning van mensen en middelen te verbeteren als USB-camera's weergegeven worden in de Soft Op Con, webbrowsers gebruikt worden of XPR-diagnoses worden getoond.

- Phoenix kan nu XPR-firmware via EtherCAT (FoE) updaten op XPR's met firmware van revisie M of hoger. XPR-firmware moet handmatig worden geüpdatet naar revisie M of hoger met behulp van USB of wifi en alle bootloaders moeten via wifi worden gedaan voordat XPR firmware kan accepteren van het FoE-protocol (File over EtherCAT). Deze mogelijkheid is opgenomen in Phoenix 10.12 voor toekomstige firmware-updates voor de XPR.

Phoenix-oplossingen

- De CNC gaat nu in de pauzestand en geeft een bericht weer wanneer de XPR ontsteking van de boog verhindert vanwege een XPR-waarschuwing. Sommige XPR-waarschuwingen, zoals lage gasdruk of time-out van de hulpboog, kunnen ertoe leiden dat er geen boog gegenereerd wordt of verhinderen dat de XPR probeert een boog te genereren. Als dergelijke waarschuwingen zich voordoen geeft de XPR de CNC een melding door aan de CNC door de functioneringsstatus te veranderen naar **Einde cyclus**. Als er zich een waarschuwing voordoet terwijl de CNC zich in de status **Wachten tot boog aan is** bevindt, controleert de CNC nu of deze XPR-status zich voordoet. Als de CNC op dat moment het signaal **Einde cyclus** ontvangt, gaat de CNC in de pauzestand en geeft het bericht weer. Zodra de gebruiker het bericht bevestigt, stuurt de CNC het huidige proces naar de XPR om de waarschuwing te verwijderen.
- Probleem opgelost waardoor Phoenix de foutmelding **Onbekende fout** van de XPR weergaf.
- Probleem opgelost dat zich voordeed wanneer de CNC geen snijproces naar een XPR stuurde als een nest opnieuw gestart werd nadat er een 'Ongeldig proces'-fout was opgetreden. De fout deed zich voor wanneer er bij de XPR tijdens schulp- of plasmasnijden een fout optrad waardoor de schulpsnede of plasmasnede werd gepauzeerd en er een bericht werd weergegeven. Als de XPR zich in deze fouttoestand bevindt, kan de fout alleen gereset worden door het snijproces opnieuw naar de XPR te sturen of de schakelaar op afstand van de XPR aan en uit te zetten. Door deze wijziging wordt het XPR-snijproces niet opnieuw verstuurd als de gebruiker de foutmelding bevestigt. Zodra de fouttoestand gereset is, kan het schulp- of plasmasnijden worden vervolgd.
- De snijsnelheid voor het proces voor 3/8 inch koolstofstaal, 65 ampère werd gecorrigeerd voor de Powermax 65, 85, 105 en 125. De juiste snijsnelheid is 45 inch/minuut.
- Probleem opgelost waarbij **Toortsbotsing tijdens IHS negeren** niet functioneerde bij een Powermax.
 - Toortsbotsing wordt genegeerd wanneer de toorts zich boven de **Plaatdetectieafstand** bevindt als **Toortsbotsing tijdens IHS negeren** ingesteld is op **Ja**.
 - Toortsbotsing functioneert net zoals bij het gebruik van **Contactdetectie nozzle** als **Toortsbotsing tijdens IHS negeren** ingesteld is op **Ja**.
 - Als **Toortsbotsing tijdens IHS negeren** ingesteld is op **Nee**, zal er een toortsbotsingfout optreden.
- Op aanbeveling van het team van Light Industrial zijn de swirl ringen met onderdeelnummers 220857 en 220994 vervangen door onderdeelnummer 220947, voor betere prestaties. De swirl ring-afbeelding en het onderdeelnummer werden geüpdatet voor de selectie van materiaal specifiek voor FineCut en FineCut bij lage snelheid (LS – Low Speed). De afbeeldingen worden weergegeven op zowel het gewone scherm voor **Slijtdelen vervangen** als dat van de CutPro Wizard, voor alle Powermax-stroombronnen.
- Probleem opgelost (in samenwerking met Bosch) met de combinatie van EDGE Connect CNC's en Bosch IndraDrive Cs Economy-aandrijvingen die een veldbus-communicatiefout veroorzaakte.
 - De storing kan zich voordoen wanneer de machine zich in ruststand bevindt terwijl de aandrijvingen ingeschakeld zijn, of tijdens een snede. De fout wordt in een foutmelding op de CNC weergegeven als 'Error 62 – Field Bus Network Fault' (Fout 62 – Storing veldbusnetwerk)

- Dit probleem deed zich alleen voor bij Bosch IndraDrive Cs Economy-aandrijvingen. Het komt niet voor bij andere aandrijvingen. Bosch heeft een firmware-oplossing op de markt gebracht die nu verkrijgbaar is.
- We raden alle partners aan om deze wijziging te bespreken met hun Bosch-vertegenwoordiger om te beoordelen of de nieuwste firmware (MPE20v24) op hun Bosch IndraDrive Cs Economy-aandrijvingen geïnstalleerd dient te worden. Er zijn geen updates voor de EDGE Connect CNC of Phoenix-software nodig.
- The Bosch Application Note (De Bosch-toepassingsnotitie) (809600) werd bijgewerkt zodat deze nu ook de nieuwe firmwareversie weergeeft.
- Probleem opgelost waarbij de schuine hoek verloren ging als een aantal opeenvolgende gebeurtenissen plaatsvonden. De afgeschuinde snede werd gepauzeerd, de starhoogtemeting (IHS) werd onderbroken, de opdracht 'Vooruit of Achteruit op pad' (met de schuine kop verticaal) werd gegeven, en vervolgens werd de snede hervat.
- Verwijdering van een onnodig eindcommando voor een onderdeelprogramma nadat een schuinstandinstelling was uitgevoerd. Door deze wijziging wordt voorkomen dat stations geannuleerd worden als er een input, zoals bijvoorbeeld **Snelle stop**, optreedt en er na het inschakelen van feedback een aanpassing van de schuinstand nodig is.
- Padfouten opgelost die zich voordeden als de functie **Parallele kerf inschakelen** gebruikt werd met G40-codes, **Kerf uitschakelen**, in het midden van het snijpad.
- Een Phoenix-uitzonderingsfout die zich voordeed tijdens het uitschakelen van Phoenix werd weggenomen. De fout trad op omdat de HASP-toets verwijderd was.
- Probleem opgelost dat zich voordeed als de lifter omhoog of omlaag gezet werd tijdens het snijden of proefdraaien. Als **Terugkeren naar Start** of een ander bericht getoond werd tijdens het omhoog of omlaag zetten van de lifter, bleef de lifter zich in de richting van het werkstuk of harde stop bewegen totdat het bericht gewist werd.
- Probleem opgelost waarbij schuine koppen van het type ABXYZ uiteindelijk in contact kwamen met de plaat of op de plaat drukten als de schuine hoeken terugkeerden naar 0 graden.
- De CPU-prioriteit werd aangepast om de algehele systeemprestaties en toekenning van mensen en middelen te verbeteren als USB-camera's weergegeven worden in de Soft Op Con, webbrowsers gebruikt worden of XPR-diagnoses worden getoond.
- Probleem opgelost waarbij de CNC geen enkele digitale of analoge inputs/outputs herkende als een Fieldbus koppeling van Wago werd gebruikt met firmware-versie 1.03.07(5). Wago veranderde de naamgevingsconventie in hun meest recente firmware-update en Phoenix ondersteunt nu zowel de oude als de nieuwe naamgevingsconventies.

Softwareversies



Om deze update te kunnen uitvoeren, moet u bij afbeelding 27 of hoger zijn.

De versies van de software en firmware in de huidige update worden weergegeven op verschillende plaatsen op de EDGE Connect CNC. De onderstaande tabel is gegroepeerd aan de hand van de plaats waar de versie-informatie weergegeven wordt.

- Om de versie-informatie te zien voor Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image en operatorconsole-API's:
Selecteer **Hoofdscherm > Instellingen > Diagnose > Regelinformatie**.
- Om de versie-informatie voor de snijtabellen te bekijken, selecteert u **Hoofdscherm > Instellingen > Proces > Snijtabel**. De versie-informatie wordt weergegeven in de linkerbovenhoek van het scherm.
- Om de versie-informatie voor andere items te zien, klikt u op de Windows-startknop en gaat u naar **Alle apps > Windows-systeem > Bedieningspaneel > Programma's en functies**.



Als u de CNC moet updaten of andere vragen over softwareversies heeft, neem dan contact op met het [technische ondersteuningsteam](#) in uw regio.

Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix

Artikel	Versies / Revisies
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

Weergegeven op het scherm met snijtabel

Artikel	Versies / Revisies
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea en 80003Eb
Oxyfuel	F – Uitgebreid formaat A

Weergegeven in de XPR-webapplicatie

Artikel	Versies / Revisies
XPR main control	M – 777
XPR torch connect	M – 270
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	27537

Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'

Artikel	Versies / Revisies
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

Overig

Artikel	Versies / Revisies
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Versie 10.11.0

Release-opmerkingen

Verbeteringen Phoenix

- De huidige limiet voor Delta-schijven is opnieuw aangepast tot 3x de oorspronkelijke waarde, zodat het volledige op de schijf vastgestelde bereik is afgedekt. Als u een **Stroomlimiet beginpunt** en/of **Stroomlimiet starthoogtemeting (IHS)** heeft gedefinieerd op de schermen voor het **instellen van de assen**, verlaag de limiet dan met een derde van de vorige waarde om een vergelijkbare blokkeerkrachtinstelling te krijgen.
- De **Stroomlimietinstelling** voor de toortshoogteregeling (THC) kan worden gedefinieerd op het scherm van de **THC-as**. De **Stroomlimietinstelling** bepaalt de maximale stroom of koppel die aan de THC-as geleverd kan worden. De waarde kan ingesteld worden tussen 0 en 100% van de motoraandrijvingsrating van de THC-as.
- Extra ondersteuning voor Yaskawa sigma7-serie, 400V-aansturingen.
 - SGD7S-xxxA0xxxF64-modellen met productcode 0x02200401.

Verbeteringen XPR

- M07 AVD-overrides (tijdelijke uitschakelingen) kunnen nu in XPR-onderdeelprogramma's worden gebruikt om de vertraging van de boogspanning (AVD) in te stellen op maximaal 10 seconden. Phoenix heeft nu de standaardinstelling **Starthoogtemeting (IHS)** ohms contact voor alle **Vented Water Injection (VWI)** processen voor de XPR170 en XPR300. Deze wijziging is doorgevoerd in het kader van de systeemrelease voor de zware industrie van besturingskaart-firmwarerevisie L.
- In het waterinjectieproces van de XPR wordt de **Contactmeting nozzle** op dezelfde manier uitgevoerd als alle andere XPR-processen.

- Als een XPR is ingeschakeld wordt er nu vanuit de snijtabel een proces gestuurd zodat de XPR klaar is om te snijden als cyclusstart wordt ingedrukt. Voorheen toonde Phoenix het statusbericht **Geen proces geladen** en **PS niet gereed om proces te ontvangen** wanneer de operator op start drukte.

Verbeteringen ProNest CNC

- ProNest CNC gebruikt nu het formaat plaat dat in de Phoenix-instellingen is aangegeven als het initiële nestingformaat. Dit kan klanten helpen die grote onderdelen willen snijden. De nestingzone kan altijd gewijzigd worden voordat met nesten wordt gestart. Voor deze update is zowel Phoenix als ProNest CNC (via het EDGE Connect Suite-installatieprogramma) nodig.

Phoenix-oplossingen

- Probleem opgelost waarbij de aandrijvingen voor de 400 V Yaskawa sigma 7 niet inbegrepen waren bij Phoenix-versies 10.7 tot en met 10.10.
- Probleem opgelost waarbij de temperatureenheden (F° en C°) voor de temperaturen van de chopper, koelvloeistof en transformator niet werden weergegeven op het **HPR-diagnosescherm**.
- Problemen opgelost met het positioneren van onderdelen vanwege kerfwaarden die te groot zijn voor bijzonder kleine boogstraalsegmenten. Zo kon het bijvoorbeeld gebeuren dat positioneringsfouten voor kleine gaten tijdens het snijden van het nest toenamen en de afmetingen van de onderdelen uiteindelijk buiten de tolerantiewaarden lagen.
- Als een XPR-onderwatersnijproces is geladen, gebruikt de CNC tijdens de starhoogtemeting (IHS) blokkeerkracht, zelfs als de toortshoogteregeling (THC) ingesteld is om tijdens IHS NCS te gebruiken.
- Probleem opgelost waarbij de pijltoetsen voor handmatig bewegen en de knoppen voor 'Lifter omhoog/omlaag' in de **Alignment Wizard** niet functioneerden.
- S-bochtcalculatie gerepareerd om te voorkomen dat het snijproces vastloopt in een staat van **Geleidelijke plasma-afname** aan het einde van een plasmasnijsequentie.
- Probleem opgelost dat zich voordeed als geprobeerd werd een schulpsnede of schulpmarkering te hervatten terwijl in het controlevenster asrichtingtoetsen werden gebruikt. Als zich voorheen een fout voordeed, pauzeerde de functie snijden/markeren, bleef de asrichtingtoets ingedrukt en kon niet verder worden gegaan met de schulpsnede. Nu wordt de ingedrukte asrichtingtoets losgelaten als er een fout optreedt.
- Probleem opgelost dat verhinderde dat door middel van AC bewerkte schuine koppen ingesteld en gebruikt konden worden met de functies **Afgeschuind**, **Pijp** en **Slanghaspel** op EDGE Connect.
- Probleem opgelost waarbij een foutmelding (**Ongeldig proces** of **Proces afgewezen instellen**) werd weergegeven tijdens een vergrendelde schulpmarkering of vergrendelde schulpsnede op een XPR. Als een XPR niet gereed is om een proces te ontvangen, pauzeert het onderdeelprogramma nu bij een M07 (opdracht snijden aan).

- Probleem opgelost dat ertoe leidde dat een afgeschuinde snede opnieuw werd opgestart met de verkeerde snijsnelheid bij **Hervatten van pad** tijdens afgeschuind snijden. Afgeschuind snijden met de XPR wordt nu hervat met de laatst gebruikte F-code-snelheid.
- Ter verbetering van de ervaring die de gebruikersinterface biedt, opent het **Diagnosevenster** van de XPR in Phoenix nu in een aparte applicatie. De functies van het **Diagnosevenster** van de XPR zijn niet veranderd. Let op: het **Diagnosevenster** van de XPR blijft nu open, zelfs als Phoenix is afgesloten. Als Phoenix niet draait, worden er geen gegevens bijgewerkt.

Softwareversies



Om deze update te kunnen uitvoeren, moet u bij afbeelding 27 of hoger zijn.

De versies van de software en firmware in de huidige update worden weergegeven op verschillende plaatsen op de EDGE Connect CNC. De onderstaande tabel is gegroepeerd aan de hand van de plaats waar de versie-informatie weergegeven wordt.

- Om de versie-informatie te zien voor Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image en operatorconsole-API's:
Selecteer **Hoofdscherm > Instellingen > Diagnose > Regelinformatie**.
- Om de versie-informatie voor de snijtabellen te bekijken, selecteert u **Hoofdscherm > Instellingen > Proces > Snijtabel**. De versie-informatie wordt weergegeven in de linkerbovenhoek van het scherm.
- Om de versie-informatie voor andere items te zien, klikt u op de Windows-startknop en gaat u naar **Alle apps > Windows-systeem > Bedieningspaneel > Programma's en functies**.



Als u de CNC moet updaten of andere vragen over softwareversies heeft, neem dan contact op met het [technische ondersteuningsteam](#) in uw regio.

Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix

Artikel	Versies / Revisies
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

Weergegeven op het scherm met snijtabel

Artikel	Versies / Revisies
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea en 80003Eb
Oxyfuel	F – Uitgebreid formaat A

Weergegeven in de XPR-webapplicatie

Artikel	Versies / Revisies
XPR main control	L – 736
XPR torch connect	J – 246
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	26308

Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'

Artikel	Versies / Revisies
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

Overig

Artikel	Versies / Revisies
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Versie 10.10.1

Release-opmerkingen

Phoenix-oplossing

- Probleem opgelost met sommige van de taalinstallatieprogramma's in Phoenix 10.10.0. Wanneer de PhoenixSuiteInstaller.exe van versie 10.10.0 gebruikt werd om de EDGE Connect CNC te updaten, werd Phoenix correct naar versie 10.10.0 geüpdatet, maar was de installatie corrupt. U kunt dit probleem vaststellen door op het Phoenix-diagnosescherm het Phoenix-versienummer te bekijken. Als het versienummer in groene tekst wordt weergegeven, moet u die taal niet meer gebruiken en Phoenix overzetten naar een van de talen die niet aangetast zijn totdat het systeem een update naar versie 10.10.1 kan maken.



Om deze update te voltooien hoeft u alleen het Phoenix Suite-installatieprogramma te gebruiken.



Alle taalbestanden zijn geüpdatet naar 10.10.1

Aangetaste talen (deze bestanden niet gebruiken)	Taalbestanden die niet aangetast zijn
Pools	Vereenvoudigd Chinees
Tsjechisch	Traditioneel Chinees
Fins	Deens
Frans	Nederlands
Duits	Engels
Hongaars	Japans
Italiaans	Koreaans

Aangetaste talen (deze bestanden niet gebruiken)	Taalbestanden die niet aangetast zijn
Portugees	Litouws
Russisch	
Sloveens	
Spaans	
Turks	

Softwareversies



Om deze update te kunnen uitvoeren, moet u bij afbeelding 27 of hoger zijn.

De versies van de software en firmware in de huidige update worden weergegeven op verschillende plaatsen op de EDGE Connect CNC. De onderstaande tabel is gegroepeerd aan de hand van de plaats waar de versie-informatie weergegeven wordt.

- Om de versie-informatie te zien voor Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image en operatorconsole-API's:
Selecteer **Hoofdscherm > Instellingen > Diagnose > Regelinformatie**.
- Om de versie-informatie voor de snijtabellen te bekijken, selecteert u **Hoofdscherm > Instellingen > Proces > Snijtabel**. De versie-informatie wordt weergegeven in de linkerbovenhoek van het scherm.
- Om de versie-informatie voor andere items te zien, klikt u op de Windows-startknop en gaat u naar **Alle apps > Windows-systeem > Bedieningspaneel > Programma's en functies**.



Als u de CNC moet updaten of andere vragen over softwareversies heeft, neem dan contact op met het [technische ondersteuningsteam](#) in uw regio.

Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix

Artikel	Versies / Revisies
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

Weergegeven op het scherm met snijtabel

Artikel	Versies / Revisies
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea en 80003Eb
Oxyfuel	F – Uitgebreid formaat A

Weergegeven in de XPR-webapplicatie

Artikel	Versies / Revisies
XPR main control	J – 692
XPR torch connect	J – 246
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	25975

Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'

Artikel	Versies / Revisies
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

Overig

Artikel	Versies / Revisies
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Versie 10.10.0

Release-opmerkingen

Nieuwe en bijgewerkte documentatie

- Klanten die een anders dan Engelstalige versie van de Phoenix Suite Installer installeren, hoeven voor de installatie de uitvoerbare bestanden niet meer te unzippen. De bestanden worden aangeleverd in de vorm van een PhoenixSuiteInstaller.exe en kunnen direct gebruikt worden om de CNC te updaten.
- Updated Field Service Bulletin (Onderhoudsbulletin) 809260 (*installatie van EtherCAT en VDC3-printplaat voor HPR130XD, HPR260XD en HPR400XD*) zal een nieuwe VDC3-printplaat (141511) weergeven.

Verbeteringen Phoenix

- Action Center-meldingen van Windows die in de rechteronderhoek van het scherm verschijnen, zijn uitgeschakeld.
- Het scherm 'Slijtdelen wijzigen' toont nu trackinginformatie voor XPR-slijtdelen.

Verbeteringen XPR

- 'Tijd aan' en 'Foutgegevens' zijn nu beschikbaar op het scherm 'Logboek' in de XPR-diagnoseweergave op de CNC. De gegevens zijn alleen beschikbaar bij XPR-firmware-revisie J of nieuwer.

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.	gcc 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

Verbeteringen Powermax

- De Powermax45 XP kan nu als markeergereedschap worden geconfigureerd op het scherm 'Stationconfiguratie'. Als het apparaat als markeergereedschap is geconfigureerd, is er een snijtabel voor markeren beschikbaar en zal Phoenix de M09- en M10-codes in een onderdeelprogramma respecteren

ProNest-oplossingen

- Probleem opgelost in ProNest CNC dat 0 toestond als waarde voor het aantal onderdelen wanneer dit met behulp van het toetsenbord werd ingegeven. Het minimumaantal is nu 1. Onderdelen kunnen worden verwijderd met de rode X-knop naast de naam van het onderdeel.
- Probleem opgelost in ProNest CNC dat verhinderde dat CAD-bestanden (*.dxf) geladen werden nadat een Eenvoudige vorm-bestand (*.cnc) was geladen.

Phoenix-oplossingen

- Probleem opgelost waarbij 'Kader eenvoudige vorm' een dubbele set G41- en M07 EIA-codes had.
- Probleem opgelost waarbij het Snijregeling-signaal werd uitgeschakeld tijdens een snijoperatie als 'Tijd boog uit' op 0 stond. Het is aanbevolen om de 'Tijd boog uit' op een andere waarde dan 0 (nul) in te stellen om onbedoelde stilstanden te voorkomen die zich kunnen voordoen vanwege snelle overgangen van het Boogmeting-signaal (input Snijsensor).
- Probleem opgelost waardoor een HPR-onderdeelprogramma 90 seconden nadat de IHS (starthoogtemeting) was voltooid in pauzestand ging als er zich een verbindingfout voordeed tussen de stroombron (PS-verbindingfout) en de HPR. Het bericht dat wordt weergegeven is 'Procesupdate duurde te lang'. Druk op 'Start' om verder te gaan of de toorts naar beneden te brengen.
- Probleem opgelost waarbij de gebruiker de tafel door de handmatige asrichtingtoetsen kon bewegen wanneer een ander dialoogvenster zich direct boven de pijltoetsen bevond en er op dat deel van het scherm werd gedrukt. Bij het dialoogvenster kan het gaan om een tekstvak, toetsenbord of cijfertoetsen. Klanten die geen gebruik maken van de optie Klaar om te bewegen in het scherm 'Speciale instellingen', moeten deze optie inschakelen of updaten naar de nieuwste release om onbedoelde bewegingen te voorkomen.

Softwareversies



Om deze update te kunnen uitvoeren, moet u bij afbeelding 27 of hoger zijn.

De versies van de software en firmware in de huidige update worden weergegeven op verschillende plaatsen op de EDGE Connect CNC. De onderstaande tabel is gegroepeerd aan de hand van de plaats waar de versie-informatie weergegeven wordt.

- Om de versie-informatie te zien voor Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image en operatorconsole-API's:
Selecteer **Hoofdscherm > Instellingen > Diagnose > Regelinformatie**.
- Om de versie-informatie voor de snijtabellen te bekijken, selecteert u **Hoofdscherm > Instellingen > Proces > Snijtabel**. De versie-informatie wordt weergegeven in de linkerbovenhoek van het scherm.
- Om de versie-informatie voor andere items te zien, klikt u op de Windows-startknop en gaat u naar **Alle apps > Windows-systeem > Bedieningspaneel > Programma's en functies**.



Als u de CNC moet updaten of andere vragen over softwareversies heeft, neem dan contact op met het [technische ondersteuningsteam](#) in uw regio.

Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix

Artikel	Versies / Revisies
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

Weergegeven op het scherm met snijtabel

Artikel	Versies / Revisies
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea en 80003Eb
Oxyfuel	F – Uitgebreid formaat A

Weergegeven in de XPR-webapplicatie

Artikel	Versies / Revisies
XPR main control	J – 692
XPR torch connect	J – 246
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	25975

Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'

Artikel	Versies / Revisies
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

Overig

Artikel	Versies / Revisies
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Versie 10.9.0

Release-opmerkingen

Nieuwe en bijgewerkte documentatie

- Phoenix HTML Help werd bijgewerkt om ondersteuning voor de XPR170 toe te voegen en vertalingen te updaten (met uitzondering van XPR170).



De onderstaande documenten zijn beschikbaar in de documentatiebibliotheek van Hypertherm op www.hypertherm.com/docs.

- Document 809900, *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (Snijden en markeren met een XPR op een EDGE Connect CNC)*, werd bijgewerkt naar revisie 4.
- De *EDGE Connect Programmers Reference (Handleiding voor EDGE Connect-programmeurs)* (809550) werd bijgewerkt ter ondersteuning van de XPR170 en de Duramax Lock-toorts.
- De *XPR170 Instruction Manual (Gebruikershandleiding voor de XPR170)* (810060) is nu beschikbaar via de schermtoets 'Technische documentatie' op het hoofdscherm van Phoenix.

Verbeteringen Phoenix

- Ondersteuning werd toegevoegd voor toortsen van het type Duramax en T45M voor de Powermax45. Om duidelijk te maken welke processen er beschikbaar zijn voor elk toortstype, zijn de FineCut- en LS FineCut-processen verplaatst van de toortstypelijst naar de lijst voor specifiek materiaal. De operator kan nu het toortstype Duramax kiezen en 'LS FineCut', 'FineCut' of 'Productie' selecteren in de lijst met specifiek materiaal, en dat proces met hun Powermax45 gebruiken.
- Powermax45 XP-snijtabellen zijn toegevoegd voor snijden en markeren (alleen als snede). Dit is de eerste van verschillende fasen die nodig zijn om de Powermax45 XP volledig als snij- en markeergereedschap te ondersteunen in Phoenix. Powermax-communicatie wordt momenteel alleen ondersteund door discrete I/O-verbindingen met de EDGE Connect en EDGE Connect TC.

Verbeteringen XPR

- Ondersteuning werd toegevoegd voor het gebruik van een XPR170 en XPR300 op dezelfde tafel, zodat EDGE Connect-operators de keuze hebben om met een van de twee of allebei te snijden.
- Ondersteuning werd toegevoegd voor de snijtabellen voor de XPR, revisie M, met inbegrip van een 50A True Hole-proces en een 3/4 inch True Hole-proces voor koolstofstaal.
- Ondersteuning werd toegevoegd voor processen waarbij vanaf de rand wordt gestart voor de XPR, vanaf het handmatige snijtabelscherm. Processen die vanaf de rand starten (Edge Start) worden aangegeven met (ES) aan het einde van de procesnaam. Met argon ondersteunde (Argon Assist) doorsteekprocessen worden aangegeven met (Ar) aan het einde van de procesnaam. Om het met argon ondersteunde doorsteekproces te kunnen gebruiken, moeten gebruikers beschikken over een VWI- of Optimix-gasconsole en argongas.
- Het wachtwoord ENABLEXPRWITHOTHER is nu veranderd in XPRWITHOTHER en is standaard geactiveerd. Door XPRWITHOTHER in te voeren kan de functie worden in- of uitgeschakeld. Met dit wachtwoord kan het gebruik van de modus zuurstofgas naast de XPR-plasmamodus worden in- en uitgeschakeld. Markeercodes voor zuurstofgas kunnen bijvoorbeeld in hetzelfde onderdeelprogramma worden gebruikt waarin ook XPR-plasmasnijcodes zijn opgenomen.

Verbeteringen ProNest

- De ProNest CNC-gegevens voor de snijtabellen voor de XPR, revisie M, werden bijgewerkt, met inbegrip van een 50A True Hole-proces en een 3/4 inch True Hole-proces voor koolstofstaal.
- Het installatieprogramma voor de EDGE Connect Suite bevat nu ook ProNest CNC versie 13.0.3.6859.

Phoenix-oplossingen

- Probleem opgelost waarbij de Spaanse vertaling voor gasdruk (psig) niet volledig zichtbaar was in het snijtabel scherm voor snijden met zuurstofgas.
- Als u het bestand PhoenixSuitelnstaller.exe laat uitvoeren, vult dit de C:\Phoenix-map met de juiste bestanden als de map leeg is of ontbreekt.
- Het updaten van snijtabelgegevens met behulp van de schermtoets 'Snijtabellen laden', en een USB-station wordt nu in Phoenix geladen zonder dat Phoenix opnieuw opgestart hoeft te worden.
- Er werd een oplossing gevonden voor een situatie waarbij bepaalde fouttoestanden van de EtherCAT-master niet door het systeem werden gemeld.
- Probleem opgelost met Auto Cut- en Ultra Cut-snijtabellen waarin niet-ondersteunde materiaaldiktes waren opgenomen met als gevolg dat Phoenix crashte. De plasmastroombronnen voor de Ultra Cut 200, 300 en 400 die gebruikmaken van 30A-, 50A-, of 70A-roestvaststaalprocessen bevatten de niet-ondersteunde materiaaldiktes 0.019 inch, 0.025 inch, 0.031 inch, 0.038 inch, 0.050 inch, 0.078 inch, 0.109 inch en 0.141 inch en dit veroorzaakte het bovenstaande probleem.
 - De plasmastroombronnen voor de Auto Cut 100, 200 en 300 die gebruikmaken van 55A-, of 100A-roestvaststaalprocessen bevatten de niet-ondersteunde materiaaldiktes 0.034 inch en 0.141 inch en dit was ook een oorzaak van het bovenstaande probleem.
 - De snijtabellen met de niet-ondersteunde materiaaldiktes zijn aangepast en maken nu alleen gebruik van ondersteunde diktes. Hieronder vindt u een overzicht van de niet-ondersteunde materiaaldiktes en de ondersteunde materiaaldiktes waardoor deze werden vervangen:
 - 0.019 tot 0.018 inch
 - 0.025 tot 0.024 inch
 - 0.031 tot 0.030 inch
 - 0.034 tot 0.036 inch
 - 0.038 tot 0.040 inch
 - 0.050 tot 0.048 inch
 - 0.078 tot 0.075 inch
 - 0.109 tot 0.105 inch
 - 0.141 tot 0.135 inch
 - De nieuwe snijtabellen zijn beschikbaar in 'Snijtabel, versie (build) 383' en kunnen vanaf versie 10.9 gedownload worden van Hypertherm.com.
- Verbeterde stabiliteit van het EtherCAT-netwerk met betrekking tot netwerkstoringen die soms een foutmelding tot gevolg hadden die weergegeven werd als SIGFREE-fout.
- Een probleem met de input vanuit 'Contactdetectie nozzle' (NCS – Nozzle Contact Sense) werd gecorrigeerd. Als een XPR-watmistproces is geselecteerd, gaat Phoenix in blokkeerkrachtstand om het werkstuk te vinden. Als de input vanuit 'Contactdetectie nozzle' discreet bedraad is, zal Phoenix de input gebruiken alsof deze geactiveerd is voordat de toorts in contact komt met het werkstuk. Blokkeerkracht wordt gebruikt als de input vanuit 'Contactdetectie nozzle' niet geactiveerd is voordat de toorts in contact komt met het werkstuk.

- De Cut Pro Wizard die met HPR is geïnstalleerd, zal niet meer crashen bij de overgang van de snijtabelsectie naar de slijtdelensectie.
- Phoenix start nu opnieuw op en functioneert correct na het updaten van de software.
- Probleem opgelost waarbij in- en outputs van de HPR die aan een kijkvenster waren toegevoegd verdwenen als een operator probeerde om met de HPR een plasmasnede of plasmamarkering te maken. Dit gebeurde als de HPR niet vanaf afstand ingeschakeld was (AAN) en er een actieve melding 'PS-link mislukt' (verbinding met de stroombron mislukt) in het statusveld verscheen of als dialoog op het hoofdscherm van de CNC. Door deze update verdwijnt de IO niet meer, op basis van een seriële verbinding met de HPR.
- Probleem opgelost waarbij de CNC niet aan de gebruiker aangaf dat de plasmastroombron niet ingeschakeld was. Als geprobeerd werd om een schulpsnede of schulpmarkering uit te voeren, voerde de THC een starthoogtemeting (IHS) uit en bleef vervolgens hangen in de status 'Toorts neerlaten', zodat het leek alsof het proces nooit voltooid was. Nu pauzeert Phoenix en geeft een melding 'PS-link mislukt' of XPR is uitgeschakeld, kort nadat geprobeerd wordt om een schulpsnede of schulpmarkering aan te vangen.
- Het XPR-snijtabelscherm geeft nu correct veranderingen in de processelectie weer bij terugkeer van het scherm 'Slijtdelen vervangen'.
- De Cut Pro Wizard voor de XPR gebruikt nu de juiste procesgegevens voor de snijmodus Plasma 2.
- Verbeterde prestaties van Phoenix bij het laden of tekenen van onderdelen, van scherm veranderen, uit instellingen gaan of het starten van een handmatige of automatische beweging.
- Probleem opgelost waarbij de I/O voor niet rechtstreeks met EtherCAT functionerende apparaten, zoals de HPR en Powermax, niet weergegeven werd in door de gebruiker aangemaakte kijkvensters of oscilloscopen. Dit probleem deed zich voor als een gebruiker het snijsysteem aanzette terwijl de stroombronnen uitgeschakeld waren. Nu wordt de I/O (aan/uit) voor stroombronnen altijd weergegeven zolang de I/O in Phoenix is geconfigureerd en de stroombron is toegewezen aan een station in het scherm 'Stationconfiguratie'.
- Probleem opgelost dat zich voordeed als de joystick werd bewogen en de joystick de focus verloor en daardoor de beweging stopte. De gebruiker kon de controle over de beweging niet meer via de joystick verkrijgen en de CNC leek vastgelopen te zijn. Dit probleem deed zich voor als een gebruiker tijdens het bewegen met de joystick op een willekeurige plek in de Soft Op Con het scherm aanraakte. Als de portaalsnijmachine nu wordt bewogen en een gebruiker iets binnen de Soft Op Con selecteert, blijft de focus gericht op de CNC (in dit geval de joystick). Voorbeeld: een operator kan geen station inschakelen terwijl hij de portaalsnijmachine beweegt. Eerst moet u stoppen met bewegen en dan het station inschakelen.
- De snijtabelselecties Plasma 1 en Plasma 2 voor de XPR worden nu opgeslagen in de bijbehorende snijmodi.
- Probleem opgelost waarbij de schakelaar of knoppen voor THC omhoog/omlaag niet meer functioneerden nadat er zich tijdens het uitvoeren van een THC omhoog/omlaag een E-stop voordeed.

Softwareversies



Om deze update te kunnen uitvoeren, moet u bij afbeelding 27 of hoger zijn.

De versies van de software en firmware in de huidige update worden weergegeven op verschillende plaatsen op de EDGE Connect CNC. De onderstaande tabel is gegroepeerd aan de hand van de plaats waar de versie-informatie weergegeven wordt.

- Om de versie-informatie te zien voor Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image en operatorconsole-API's:
Selecteer **Hoofdscherm > Instellingen > Diagnose > Regelinformatie**.
- Om de versie-informatie voor de snijtabellen te bekijken, selecteert u **Hoofdscherm > Instellingen > Proces > Snijtabel**. De versie-informatie wordt weergegeven in de linkerbovenhoek van het scherm.
- Om de versie-informatie voor andere items te zien, klikt u op de Windows-startknop en gaat u naar **Alle apps > Windows-systeem > Bedieningspaneel > Programma's en functies**.



Als u de CNC moet updaten of andere vragen over softwareversies heeft, neem dan contact op met het [technische ondersteuningsteam](#) in uw regio.

Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix

Artikel	Versies / Revisies
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

Weergegeven op het scherm met snijtabel

Artikel	Versies / Revisies
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea en 80003Eb
Oxyfuel	F – Uitgebreid formaat A

Weergegeven in de XPR-webapplicatie

Artikel	Versies / Revisies
XPR main control	J – 692
XPR torch connect	J – 246
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	25975

Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'

Artikel	Versies / Revisies
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

Overig

Artikel	Versies / Revisies
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Versie 10.8.0

Release-opmerkingen

Nieuwe en bijgewerkte documentatie

- Een nieuwe toepassingsnotitie werd uitgegeven: *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT® Networks (strategieën voor ruisonderdrukking bij machines met EtherCAT®-netwerken)* (810300). De toepassingsnotitie is beschikbaar in de documentatiebibliotheek van Hypertherm op www.hypertherm.com/docs.
- Toepassingsnotitie *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Panasonic EtherCAT-aandrijvingen ondersteund door EDGE Connect CNC's)* (809760), werd bijgewerkt zodat modelnummers voor A5-aandrijvingen toegevoegd konden worden die hier voorheen nog niet in opgenomen waren. De toepassingsnotitie is beschikbaar in de documentatiebibliotheek van Hypertherm op www.hypertherm.com/docs.
- Toepassingsnotitie *Kollmorgen EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Kollmorgen EtherCAT-aandrijvingen ondersteund door EDGE Connect CNC's)* (809590), werd bijgewerkt zodat de opmerkingen in de tabel met ondersteunde Kollmorgen-aandrijvingen bijgewerkt konden worden. De toepassingsnotitie is beschikbaar in de documentatiebibliotheek van Hypertherm op www.hypertherm.com/docs.
- Toepassingsnotitie *Delta EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Delta EtherCAT-aandrijvingen ondersteund door EDGE Connect CNC's)* (809770), werd bijgewerkt zodat de opmerkingen in de tabel met ondersteunde Delta-aandrijvingen bijgewerkt konden worden en de firmwareversie en parameters, die nodig zijn om de aansturing van de motor te wijzigen, konden worden toegevoegd. De toepassingsnotitie is beschikbaar in de documentatiebibliotheek van Hypertherm op www.hypertherm.com/docs.

- Toepassingsnotitie *EtherCAT Devices Supported by EDGE Connect CNCs (EtherCAT-aandrijvingen ondersteund door EDGE Connect CNC's)* (809660), werd bijgewerkt zodat de wijzigingen in de toepassingsnotities voor de hierboven genoemde individuele aandrijvingen erin opgenomen konden worden. In deze update werd ook de ondersteuning voor de I/O-modules voor Beckhoff EL3001, EL3002 en EL3004 toegevoegd. De toepassingsnotitie is beschikbaar in de documentatiebibliotheek van Hypertherm op www.hypertherm.com/docs.

Verbeteringen XPR

- Het XPR-diagnosevenster op de CNC kreeg een update zodat het revisienummer van de procesdatabase nu wordt weergegeven.
- De snijtabelgegevens voor XPR-plasmabronnen werden geüpdatet naar revisie L.

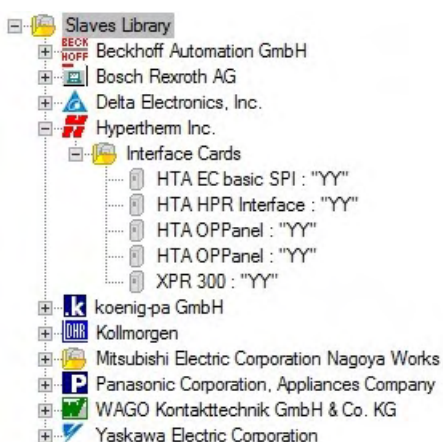
Verbeteringen ProNest

- De ProNest CNC-gegevens voor de XPR werden bijgewerkt met de snijtabel voor revisie L, waarin ook 50A-snijprocessen zijn opgenomen.

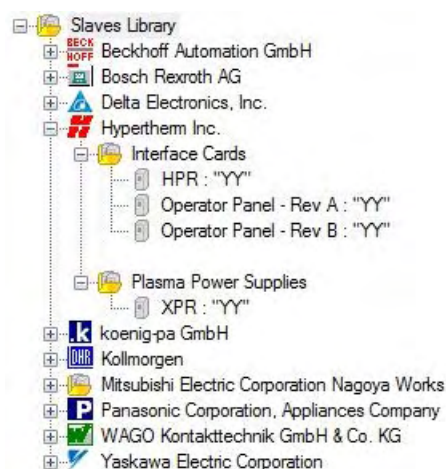
Verbeteringen Phoenix

- Ondersteuning is toegevoegd voor de analoge inputmodules voor Beckhoff EL3001, EL3002 en EL3004.
- Phoenix staat nu 10 seconden toe voor 'Tijd boog uit' bij plasmasnijden en -markeren op basis van Sensor THC (toortshoogteregeling). Voorheen was dit maximaal 2 seconden. De wijziging werd doorgevoerd om tot aan de rand van een ongelijkmatige plaat te kunnen snijden.
- Ondersteuning is toegevoegd voor pijpconfiguraties met 3 assen en pijp/slangconfiguraties met 4 assen met behulp van EDGE Connect. Verder werd ook ondersteuning toegevoegd voor andere asconfiguraties die eerder alleen door analoge EDGE Pro-systemen werden ondersteund. Deze wijziging werd doorgevoerd zodat door EtherCAT ondersteunde configuraties met 3 en 4 assen kunnen draaien bij machineconfiguraties voor processen met alleen pijpen (4 assen met kruising maar zonder dubbele portaalsnijmachine) en met pijpen/slangen (3 assen zonder kruising en dubbele portaalsnijmachine).
- De apparaatnamen voor alle EtherCAT-slaves van Hypertherm werden bijgewerkt en er werd een nieuwe plasmastroombrongroep toegevoegd voor de stroombronnen van Hypertherm. Deze wijzigingen zijn van invloed op hoe Hypertherm EtherCAT-slaves gezien worden in de Hypertherm EtherCAT Studio. Als u een netwerkconfiguratiebestand aanmaakt met de nieuwe apparaatnamen, moet u het bestand gebruiken met Phoenix 10.8 en recenter. Als u een bestaand netwerkconfiguratiebestand heeft, kunt u dit zonder enig probleem met Phoenix 10.8 gebruiken. De wijzigingen zijn alleen van invloed op nieuwe bestanden.

Oude apparaatnamen en -groepen



Nieuwe apparaatnamen en -groepen



- INtime werd geüpdatet naar versie 6.3.17348.3 als onderdeel van periodiek onderhoud. Deze update is inbegrepen als u het installatieprogramma voor de EDGE Connect Suite gebruikt.

Phoenix-oplossingen

- Probleem opgelost waar simulatieversies van Phoenix-versie 9 en versie 10 niet opstarten op latere versies van Windows 10. Simulatieversies zullen aan Xnet worden toegevoegd en afzonderlijk worden besproken.
- De reactie van de joystick-stopbeweging bij overgang van het hoofdscherm naar het handmatige scherm is verbeterd. Er mag niet begonnen worden met bewegen van de joystick wanneer SaveSetups draait op het hoofdscherm. U heeft pas toegang tot het handmatige scherm nadat 'SaveSetups' voltooid is.
- Probleem opgelost waarbij de joystick zo af en toe niet begon te bewegen totdat via het aanraakscherm een beweging werd aangevraagd.
- Probleem opgelost waarbij de instelwaarde voor de Z-offset markeerder/gereedschap niet correct van Engels (imperiaal) naar metrisch veranderde en omgekeerd.
- Naar aanleiding van de volgende gebeurtenissen zal er nu een melding over tegenstrijdige processen worden weergegeven:
 - Een onderdeelprogramma voor markeren is opgestart, maar in het scherm 'Speciale instellingen' is geen markeergereedschap geconfigureerd
 - Op het scherm 'Stationconfiguratie' is er geen markeergereedschap geconfigureerd voor het ingeschakelde station

Waterstraal: Voordat deze wijziging was doorgevoerd, werd er geen tegenstrijdig proces aangegeven als de gebruiker een waterstraalsnijproces aanwendde. Als er meerdere processen op het ingeschakelde station zijn geconfigureerd, wordt er nu bij het starten van een waterstraalprogramma een tegenstrijdig proces gemeld.

Voorbeeld: Station 1 heeft het proces 'Plasma 1' geconfigureerd voor HPR en het waterstraalproces voor HyPrecision. Als u de snijmodus met waterstraal probeert te gebruiken om te snijden, zal het programma in de pauzestand gaan en een tegenstrijdig proces weergeven. Phoenix ondersteunt geen plasmatoorts en waterstraalkop die op hetzelfde station zijn geïnstalleerd.

- Probleem opgelost met afgeschuinde Y-snede onderaan en onjuiste schuinsnijbeweging tussen de afgeschuinde Y-snedes onderaan en bovenaan.
- Probleem opgelost waarbij de output van de laserpen niet gedeactiveerd is tijdens het terugkeren naar de beginpositie. Dit probleem deed zich voor wanneer de laserpen was ingesteld met een handmatige offset.
- Probleem opgelost dat zich voordeed wanneer een CNC met een aangepaste software-operatorconsole bijgewerkt werd met behulp van het installatieprogramma voor de EDGE Connect Suite. De EDGE Connect Launcher heeft de op maat gemaakte operatorconsole niet opgestart en de standaard operatorconsole van Hypertherm werd opgestart (standaard proces).
- De EDGE Connect Launcher zal proberen om alle gevallen van de applicaties die vermeld staan in het steps.json-bestand te sluiten alvorens te proberen ze op te starten.
- Bewegingsprobleem (stoten) opgelost voor de XPR. Het probleem deed zich voor nadat een True Hole gesneden was en het gewone snijproces hervat werd met een snelheid die anders was dan die voor True Hole-snijden.
- Probleem opgelost waarbij het toevoegen van nieuwe materiaaldiktes voor HPR-snijden resulteerde in een Phoenix-uitzondering.
- Probleem opgelost waarbij het huidige instelpunt voor HPR-snijden (via EtherCAT) niet correct werd weergegeven in het HPR-diagnosevenster.
- Probleem opgelost waarbij de soft-operatorconsole, de hardware-operatorconsole en 'THC/WHC omhoog/omlaag' niet functioneerden. De hardware-operatorconsole en omhoog/omlaag werken nu correct als gesneden wordt met de lifter in handmatige modus, en de soft-operatorconsole beweegt de kop omhoog of omlaag tijdens het snijden als de lifter in de handmatige stand staat.
- Probleem opgelost waarbij Phoenix onverwacht afsloot wanneer toegang werd verkregen tot het XPR-snijtabelscherm zonder netwerk of zonder geldige XPR's.
- Probleem opgelost waarbij het gebruik van de 'THC omhoog/omlaag'-knoppen op de soft-operatorconsole ertoe leidde dat de toorts omhoogging tot helemaal bovenaan de schuifbalk. De 'THC omhoog/omlaag'-knoppen werken nu identiek aan de omhoog/omlaag-knoppen voor de asrichtingtoetsen in het kijkenster in Phoenix.
- Probleem opgelost waarbij de tekening voor het onderdeelprogramma zich buiten het onderdeelpad bevond, maar de beweging van het onderdeelprogramma op de juiste plek in de machine plaatsvond.
- Nu wordt het statusbericht 'Machine moet naar beginpositie terugkeren' weergegeven als de machine-instellingen gewijzigd zijn of omstandigheden aanduiden dat het proces 'Terugkeren naar beginpositie' weer moet worden uitgevoerd.

Softwareversies



Om deze update te kunnen uitvoeren, moet u bij afbeelding 27 of hoger zijn.

De versies van de software en firmware in de huidige update worden weergegeven op verschillende plaatsen op de EDGE Connect CNC. De onderstaande tabel is gegroepeerd aan de hand van de plaats waar de versie-informatie weergegeven wordt.

- Om de versie-informatie te zien voor Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image en operatorconsole-API's:
Selecteer **Hoofdscherm > Instellingen > Diagnose > Regelinformatie**.
- Om de versie-informatie voor de snijtabellen te bekijken, selecteert u **Hoofdscherm > Instellingen > Proces > Snijtabel**. De versie-informatie wordt weergegeven in de linkerbovenhoek van het scherm.
- Om de versie-informatie voor andere items te zien, klikt u op de Windows-startknop en gaat u naar **Alle apps > Windows-systeem > Bedieningspaneel > Programma's en functies**.



Als u de CNC moet updaten of andere vragen over softwareversies heeft, neem dan contact op met het [technische ondersteuningsteam](#) in uw regio.

Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix

Artikel	Versies / Revisies
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

Weergegeven op het scherm met snijtabel

Artikel	Versies / Revisies
XPR	L
HPRXD	AA
HPR	80003Ea en 80003Eb
Oxyfuel	F – Uitgebreid formaat A

Weergegeven in de XPR-webapplicatie

Artikel	Versies / Revisies
XPR main control	H – 472
XPR torch connect	H – 180
XPR gas connect	H – 122
XPR choppers	H – 169
XPR wireless	24095

Weergegeven op het Windows-scherm 'Programma's en functies'

Artikel	Versies / Revisies
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

Overig

Artikel	Versies / Revisies
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Versie 10.7.0

Release notes

Nieuwe functies

- De mogelijkheid werd toegevoegd om diagnostische informatie van maximaal twee XPR300-plasmastroombronnen voor de CNC via EtherCAT te controleren. U vindt nu in Phoenix grotendeels dezelfde informatie over de plasmastroombron, het gassysteem en de diagnostische codes als in de XPR-webinterface van uw draadloze apparaat.
 - Om in Phoenix naar de XPR-diagnoseweergave te gaan, kiest u Instellingen > Diagnostiek > XPR-systeem.
 - Raadpleeg voor meer informatie *Cut and Mark with an XPR300™ op een EDGE® Connect CNC (809900 revisie 3)*.
- Phoenix controleert nu of de beeldschermresolutie overeenkomt met de door Hypertherm aanbevolen instellingen. Een bericht wordt weergegeven als de beeldschermresolutie niet overeenkomt met de door Hypertherm aanbevolen instellingen.
 - Kies Nee (No) om de huidige instellingen te behouden. Het bericht wordt niet opnieuw getoond.
 - Kies Ja (Yes) om het beeldscherm-configuratiescherm te starten en de instellingen te wijzigen. Na wijziging van de beeldscherminstellingen wordt het bericht niet opnieuw getoond.

Tevens is een knop Beeldscherminstellingen toegevoegd aan het scherm Systeemwerkset waarmee het beeldscherm-configuratiescherm wordt gestart, om de beeldscherminstellingen gemakkelijker te kunnen wijzigen.
- Tijdens het opstarten van Phoenix wordt het logo Hypertherm 50 YEARS OF SHAPING POSSIBILITY weergegeven gedurende 3 seconden. Dit logo verschijnt alleen tijdens het kalenderjaar 2018.

Nieuwe en bijgewerkte documentatie

- Het onderhoudsbulletin *RMA Process for Software Features* (810150) werd samengesteld met instructies voor het verwijderen van softwarefuncties van EDGE Connect CNC's. Het onderhoudsbulletin is beschikbaar in de documentenbibliotheek (Document Library) van Hypertherm op www.hypertherm.com/docs.
- De handleidingbijlage *Cut and Mark with an XPR300 op een EDGE Connect CNC* (809900) werd bijgewerkt. De handleidingbijlage is beschikbaar in de documentenbibliotheek (Document Library) van Hypertherm op www.hypertherm.com/docs.
- Phoenix HTML Help werd bijgewerkt met instructies voor de weergave van diagnostische XPR-informatie over CNC via EtherCAT.

Verbeteringen

- Ondersteuning werd toegevoegd voor de Beckhoff EL2004 digitale 4-kanaals outputmodule.

Phoenix-oplossingen

- Oplossing voor het probleem dat Gemapte netwerkmappen niet correct werden behouden na herstarten van Phoenix en EDGE Connect.
- Oplossing voor het scenario waarin Joystick Jogging kon stoppen, starten en de verkeerde kant op kon gaan als aan onderstaande voorwaarden is voldaan. Het is ook mogelijk om vast te komen zitten op een zachte limiet als aan de onderstaande voorwaarden wordt voldaan:
 - De as Dubbele kruising is ingeschakeld en gespiegeld.
 - De machine is naar het startpunt teruggebracht en de zachte limieten zijn ingeschakeld in de instellingsschermen voor kruising- en railas.
- Oplossing voor een probleem met een enkel plasmastation wanneer de instelling 'Stoppen bij enkele boog verloren' uitgeschakeld is tijdens het snijden met een enkele XPR-plasmatoorts op station 1. Als de boog verloren werd tijdens het snijden (snijmeting verloren deed zich voor), trok de toorts zich terug naar de top van de lifterschuif, maar de snijbeweging ging door totdat de gebruiker op stop had gedrukt.
 - Wanneer 'Stoppen bij enkele boog verloren' nu is uitgeschakeld tijdens snijden met een enkel plasmastation, pauzeert het programma nadat Tijd boog uit verlopen is en de CNC zal Snijmeting verloren weergeven als een statusbericht.
 - Wanneer 'Stoppen bij enkele boog verloren' is uitgeschakeld tijdens snijden met meerdere plasmastations en een toorts verliest de snijmeting, dan zal die toorts zich terugtrekken en het snijden zal doorgaan op de overgebleven functionerende stations.
- Oplossing voor het probleem dat Phoenix geen FieldbusDeviceFault genereerde voor Kollmorgen AKD-aandrijvingen wanneer er zich een fout voordeed op aandrijfniveau terwijl de Field Bus operationeel was.
- Oplossing van het probleem met de CutPro wizard dat resulteerde in een Phoenix-toepassingsfout wanneer Vorige (Previous) werd geselecteerd (navigeren naar het vorige scherm) of een snijtabel werd uitgekozen. Tevens oplossing van het probleem dat vooruit- (overslaan) en achteruit (vorige)-navigeren in de CutPro wizard ertoe leidde dat de verkeerde snijtabelvelden weergegeven werden in het processelectiescherm van de CutPro wizard.

- Oplossing van het probleem dat zich voordeed wanneer een onderdeel handmatig veranderd werd met behulp van de instelling Gespiegeld X of Y in het scherm “Opties huidig onderdeel”. Als een onderdeel gespiegeld werd met behulp van deze instellingen, kunnen de snelle-oversteeksegmenten in het onderdeel hard- of software-uitloop veroorzaken.
- Oplossing van het probleem dat installatie van de EDGE Connect Suite mislukte tijdens het ProNest CNC-segment van de installatie. De foutmelding “Instellen mislukt” werd weergegeven met de foutcode 0x80042000 - Niet-gespecificeerde fout.



- Oplossing van het probleem dat Phoenix niet meer reageerde als de gebruiker een onderdeel laadde dat een proces bevatte voor een instrument dat niet geconfigureerd was voor die snijmachine (Laadde een HPR-programma op een voor XPR geconfigureerde CNC). Nu pauzeert Phoenix en toont “Ongeldig proces gevraagd in onderdeelprogramma” als de reden voor het pauzeren. De gebruiker moet dit probleem oplossen voordat het programma opnieuw gestart kan worden.
 - Mogelijke hoofdoorzaak:
 - Laad een geldig onderdeelprogramma voor dit snijsysteem
 - Onderdeelprogramma bevat G59 V5xx Fxx-codes die een snijtabel selecteren voor een ander soort instrument.
 - Onderdeelprogramma bevat een snijproces (markeren, waterstralen, laser, plasma 2) dat niet geconfigureerd is. Bijvoorbeeld: M09/M10-markeercodes in het onderdeelprogramma, maar het markeerproces is ingesteld op Geen (None) in de snijtabel of het snijproces heeft geen markeerproces (onderwater geselecteerd als snijoppervlak).
 - Mogelijke oplossingen:
 - Schakel tijdelijk **Tijdelijk EIA G59-code uitschakelen** uit in de programmacodetabel van het snij scherm.
 - Selecteer een snijproces uit de snijtabel dat overeenkomt met het onderdeelprogramma. In het geval van markeren moet een markeergas worden geselecteerd (N2 of Ar).
 - Schakel **Proces selecteren tijdelijk uitschakelen** uit als het programma een proces nodig heeft dat niet op CNC is geconfigureerd.
- Oplossing voor het probleem dat de instelpuntparameter voor snelheid in het watch window een onjuiste waarde weergaf tijdens het gebruik van speedpot tijdens testen. De machine bewoog op de juiste snelheid, maar die snelheid werd niet juist weergegeven in het Watch Window.

- Nu keert de bewerking Laatste versie herstellen correct terug naar de vorige softwareversie, zowel in de C:\Phoenix-map als in de desbetreffende taal.
- De operator kan niet langer een onderdeel verplaatsen naar een zachte limiet en blijven snijden na weergave van de dialoog “Zachte limieten”. De optie om de dialoog te annuleren werd verwijderd; dit scenario is nu coherent met bestaande controles van zachte limieten.
- Onjuiste vertalingen in het Spaans voor de foutmeldingen “Fieldbus Drives Not Ready” (veldbusstations niet gereed) en “Failed to get System Information” (systeeminformatie opvragen mislukt) zijn gecorrigeerd.

Softwareversies



Om deze update te kunnen uitvoeren moet u bij afbeelding 27 of hoger zijn.

De versies voor de software en firmware in de huidige update worden op verschillende plaatsen op de EDGE Connect CNC weergegeven. De onderstaande tabel is gegroepeerd per locatie waar de versie-informatie weergegeven is.

- Om versie-informatie te zien voor Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image en Op Con API's:
Kies **Hoofdmenu > Instellingen > Diagnostiek > Regelinformatie**.
- Om de versie-informatie voor snijtabellen te bekijken kiest u **Hoofdmenu > Instellingen > Proces > Snijtabel**. De versie-informatie wordt weergegeven in de linker bovenhoek van het scherm.
- Om informatie over andere items te zien klikt u op de knop Start Windows en gaat u naar **Alle toepassingen > Windowssysteem > Bedieningspaneel > Programma's en functies**.



Als u de CNC moet updaten of andere vragen hebt over softwareversies, kunt u contact opnemen met uw regionale [technische ondersteuningsteam](#).

Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix

Item	Versies / Revisies
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

Weergegeven op het snijtabelscherm

Item	Versies / Revisies
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea en 80003Eb
Oxyfuel	F – Uitgebreid formaat A

Weergegeven in de XPR-webapplicatie

Item	Versies / Revisies
XPR main control	G – 472
XPR torch connect	G – 180
XPR gas connect	G – 122
XPR choppers	G – 169
XPR wireless	24095

Weergegeven op het scherm Windowsprogramma's en -opties

Item	Versies / Revisies
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

Overige

Item	Versies / Revisies
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Bedieningsconsole hardware	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 83 for details.

ProNest

- Added support for revision K of the XPR cut charts. See *Improvements* on page 83 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

Tip type	EIA code
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

Versie 10.3.0

Release notes

Nieuwe functies

- Ondersteuning toegevoegd voor het XPR300-plasmasnijsysteem. Raadpleeg voor gedetailleerde informatie de bijlage bij de EDGE Connect-handleiding 809900 (EDGE Connect-handleiding 809340). Sommige dingen die verschillen van een HPR zijn:
 - Markering vereist niet langer een afzonderlijke functie of een afzonderlijk proces; elke record omvat snijden, markeren en True Hole (indien van toepassing).

Dientengevolge:

- **M36 T3** (Selecteer Marker 1 proces) en **M36 T4** (Selecteer Marker 2 proces) worden niet langer gebruikt; **M36 T1** (Selecteer Plasma 1 proces) en **M36 T2** (Selecteer Plasma 2 proces) worden gebruikt voor zowel snijden als markeren
- **M09** (Marker 1 aan), **M10** (Marker 1 uit), **M13** (Marker 2 aan) en **M14** (Marker 2 uit) worden niet langer gebruikt; **M07** (Snijden aan) en **M08** (Snijden uit) worden gebruikt voor zowel snijden als markeren
- U kunt nu de markeersnelheid in de snijtabel in ProNest overschrijven met een Fwaarde
- Overschrijven, True Hole en markeren worden aangegeven met codes op de M07-regel in het onderdelenprogramma
- Alle proces- en snijtabelparameters worden aangegeven door die ene G59 V509/V519-lijn in het onderdelenprogramma. Bijvoorbeeld: G59 V509 F11189. Deze opdracht vertelt de CNC welk record in de proces- en snijtabelparametersdatabase gebruikt moet worden voor dit onderdelenprogramma. Het record bevat alle parameters die Phoenix en de XPR300 nodig hebben om het onderdelenprogramma uit te voeren.

Het record omvat de overeenkomende XPR proces-ID's voor snijden, markeren en True Hole (indien van toepassing), die Phoenix naar de XPR300 stuurt bij het uitvoeren van het onderdelenprogramma.

Verbeteringen

- Het EDGE Connect Suite-installatieprogramma installeert nu ProNest CNC.
- Ondersteuning toegevoegd voor Yaskawa Sigma 7-drives. Raadpleeg FSB 809910 voor details.

Phoenix-oplossingen

- Een update van de HPR-firmware (3.19) heeft een probleem opgelost waarbij de toorts niet ontbrandde als geprobeerd werd te markeren met Ar bij 25 A tot 35 A. Ar/lucht gastypes werden ingesteld op Ar/Ar_Lucht door de HPR-firmware.
- Een probleem opgelost met IHS detectie van harde plaat bij de Sensor THC. De invoer voor contactmeting nozzle werd genegeerd tijdens IHS als de HPR aan het zuiveren was terwijl de toorts contact maakte met de plaat.
- De HT4400 werd toegevoegd aan de lijst van plasmavoorraden waarbij de Sensor THC een 0,5 seconden terugtrekvertraging gebruikt aan het eind van elke snede om te voorkomen dat de toorts terugtrekt tijdens het proces van gelijkmatige belastingafname aan het einde van elke snede.
- De EDGE Connect CNC gaf onterecht de foutmelding 'Berekende fout heeft de servofouttolerantie tweemaal overschreden' weer tijdens asversnelling. De fouttoestand werd verwijderd omdat het overlapte met de fout-/storingsfunctie van het secundaire apparaat en niet nodig was.
- Een probleem opgelost waarbij HPR-fouten alleen werden weergegeven in het venster Bekijken als de toorts omlaag werd gezet.
- Een probleem opgelost waarbij fouten die een onherstelbare EtherCAT-netwerkfout veroorzaakten, de vlagmarkering voor Sensor THC op beginpositie niet resetten als de THC al terug was gekeerd naar de beginpositie. Als het netwerk opnieuw werd opgestart, leek de positie van de toorts voor Phoenix bovenaan de schuif te staan, zodat de toorts niet hoger kon worden gezet. De operator werd niet weerhouden bij het starten van een snede, zodat de toorts kon worden verlaagd naar de onjuiste Starhoogte IHS, waardoor de toorts met hoge snelheid in de plaat kon worden gedreven als de toorts dicht genoeg bij de plaats was bij het ontstaan van de netwerkfout.

Softwareversies

De onderstaande tabel geeft ter referentie de softwareversies voor en na deze update weer.



Deze tabel omvat ook de softwareversies voor nieuwe EDGE Connect CNC's die worden verzonden met Phoenix-versie 10.3.0.

Kies **Start > Instellingen > Diagnostiek > Regel informatie** om te zien welke softwareversie de CNC heeft.




Als u de CNC moet updaten of andere vragen hebt over softwareversies, kunt u contact opnemen met uw regionale Product Application Engineer (PAE).

Software	Voor de update	Na de update	Nieuwe CNC's
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.2.0	10.3.0	10.3.0
Real-time OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Veldbusmaster	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Real-time module	10.2.0	10.3.0	10.3.0
PLC-motor	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Systeemaafbeelding	30	31	31
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Active OpCon API's	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

Versie 10.2.0

Release notes

Funcities

- Ondersteuning toegevoegd voor bepaalde Mitsubishi-drives, serie MR-J4. Raadpleeg voor ondersteunde modellen applicatie-note 809750.
 Mitsubishi-motoren met normale encoder-resolutie, J3-serie, zijn vereist bij Phoenix 10.2-software.
- Ondersteuning toegevoegd voor bepaalde Panasonic-drives, serie Minas-A5B. Torsieregeling wordt op dit moment niet ondersteund. Raadpleeg voor ondersteunde modellen applicatie-note 809760.
- Ondersteuning toegevoegd voor Delta-drives, serie ASDA-A2. Raadpleeg voor ondersteunde modellen applicatie-note 809770.

Verbeteringen

- Het Phoenix-softwareversienummer is vereenvoudigd; extra nullen als placeholders verwijderd. Bijvoorbeeld, de huidige versie wordt weergegeven als 10.2.0 in plaats van 10.02.00. De verandering is gedaan om verwarring tussen versies te vermijden.
- Ondersteuning toegevoegd voor HPRXD 80 A en 400 A koolstofstaal SilverPlus. De afbeelding en het onderdeelnummer van de elektrode zijn toegevoegd aan het scherm Slijtdelen wijzigen en er zijn procesparameters toegevoegd aan de snijtabellendatabase.
- Ondersteuning voor Powermax45 XP toegevoegd aan de functie Handleidingen updaten. Powermax45 XP-handleidingen kunnen worden geïmporteerd met het wachtwoord 'UPDATEMANUALS' of de knop 'Handleidingen updaten' op het scherm Speciale instellingen.



Ondersteuning voor het Powermax45 XP-snijproces maakt geen deel uit van release 10.2.

- De True Hole-conversiefunctie is nu geüpdatet door het Phoenix Suite-installatieprogramma.
- Er zijn verschillende verbeteringen aangebracht in de True Hole-conversiefunctie:
 - Ondersteuning toegevoegd voor de Phoenix-parameter 'EIA I- en J-codes absoluut', waardoor deze nu altijd van Phoenix overgaat naar de True Hole-conversiefunctie. Dit zorgt ervoor dat de 2 softwarepakketten gesynchroniseerd blijven (waarbij EIA IJ Incrementeel of Absoluut is) bij het interpreteren/uitvoeren van het EIA-programma.
 - True Hole-conversie accepteert nu onderdelen met optionele I- of J-codes. Als de I- of J-code 0 is, is deze niet langer vereist.
 - True Hole-conversie genereert nu goede True Hole-uitvoer voor gaten die later zijn gesneden in een onderdeelprogramma, zelfs als de diameter van het eerste gat of de eerste gaten te groot zijn om te worden geconverteerd tot True Hole-uitvoer.

Phoenix-oplossingen

- Op Cons die NIET zijn gecreëerd met behulp van het Nuget-pakket zullen niet functioneren bij het updaten van de huidige taal die u uitvoert op Phoenix 10.2. Dit treedt op omdat de update twee dll-bestanden (InternalComms.dll en Models.dll) verplaatst naar een map met de naam ObsoletePhoenixOpConAPI in de C:\Phoenix-directory. Er zijn twee manieren om dit probleem op te lossen:
 - Verplaats de 2 dll-bestanden van de map ObsoletePhoenixOpConAPI naar de C:\Phoenix-directory. Hiermee wordt de aangepaste Op Con wordt ingeschakeld, maar zult u de standaard Phoenix Op Con in 10.2.0 niet kunnen uitvoeren.
 - Update uw aangepaste Op Con naar het nieuwe Nuget-pakket. Dit is de beste optie en wordt aanbevolen door Hypertherm. Dan zal de aangepaste Op Con werken en ook de nieuwe standaard Op Con.
- Het snijproces aangepast van onjuist schakelen van markeren naar snijden als het programma meerdere keren gepauzeerd wordt voor de initiële snijmeting.
- De procesupdateteller wordt nu gereset naar 0 als een onderdeelprogramma wordt gepauzeerd voordat het plasmasyteem een boog produceert. Hiermee stopt het programma te pauzeren en vervolgens aan te geven dat een procesupdate opnieuw moet worden geprobeerd.
- Een probleem opgelost met HPR-systemen dat optrad bij het veranderen van snijden naar markeren met argon terwijl de markeerstroomsterkte 25 A tot 35 A was. Het proces was niet goed geüpdatet en het programma pauzeerde. Toen het programma opnieuw werd opgestart updatete Phoenix de HPR met het snijproces, niet het markeerproces.
- De bewerking Update software installeert vertaalde talen nu correct.
- Om te voorkomen dat Phoenix bevroert als u snel door onderdeelprogramma's bladert in het scherm Laden terwijl het voorbeeld aanstaat, blokkeert Phoenix nu dat een nieuw onderdeelprogramma wordt geladen als het eerdere onderdeelprogramma nog aan het tekenen is.
- Phoenix blijft niet langer op het scherm Handmatig, met de schermtoetsen OK en Annuleren inactief, als de E-stop wordt ingedrukt bij een actieve Cut Pro of Align Wizard.

- Uitzonderingsfouten van Phoenix worden nu voorkomen als er onbedoelde speedpot-activiteit of overmatige elektrische ruis is.

ProNest CNC-oplossingen

- Afhankelijk van het Phoenix-apparaat/de asoriëntatie kan ProNest CNC een onderdeel creëren met de snijroute in de verkeerde richting bij het gebruik van Eenvoudige vormen van Phoenix. Sommige asoriëntaties (+Y -X als X de rail is) zouden onjuiste uitvoer van ProNest CNC produceren bij het gebruik van eenvoudige vormen. Het had geen invloed op DXF-onderdelen. Nu geven alle asoriëntaties dezelfde invoer naar ProNest CNC voor eenvoudige vormen, zodat de uitvoer van een eenvoudige vorm met ProNest CNC voor alle oriëntaties goed is.
- Een fout in de ProNest CNC-snijprocesgegevens is gecorrigeerd, zodat nu de juiste voedingssnelheid naar True Hole lead-ins wordt toegepast.

Softwareversies

De onderstaande tabel geeft ter referentie de softwareversies voor en na deze update weer.



Deze tabel omvat ook de softwareversies voor nieuwe EDGE Connect CNC's die worden verzonden met Phoenix-versie 10.2.0.

Kies **Start > Instellingen > Diagnostiek > Regel informatie** om te zien welke softwareversie de CNC heeft.



Als u de CNC moet updaten of andere vragen hebt over softwareversies, kunt u contact opnemen met uw regionale Product Application Engineer (PAE).

Software	Voor de update**	Na de update	Nieuwe CNC's
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
Real-time OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Veldbusmaster	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Real-Time Module*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
PLC-motor	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
System Image*	27 of 28	27 of 28	30
Phoenix OpCon API*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Actieve OpCon API's*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

* Geeft een softwareversie aan die is gewijzigd met deze update.

Versie 10.01.0

Release notes

Functies

- Ondersteuning toegevoegd voor de EtherCAT I/O-modules Beckhoff EL1809 16-kanaalse digitale ingang en Beckhoff EL2809 16-kanaalse digitale uitgang. Raadpleeg voor meer informatie de applicatie-note *EtherCAT®-drives en -I/O-modules ondersteund door EDGE® Connect/TITC CNC's (809660)*.
- De Phoenix-oscilloscoop verbeterd. Gegevens afspelen ondersteunt nu meerdere instellingen voor snel vooruitspoelen.
- Als een snijmachine op de juiste wijze terug is gekeerd naar het begin, worden de uitlooptimieten X en Y voor software nu ingeschakeld voorafgaand aan het uitvoeren van de functie Beweegafstand op het scherm Handmatig. De CNC-operator wordt nu gewaarschuwd voor de beweging start.

Verbeteringen

- Het Phoenix Suite-installatieprogramma kan nu de secundaire EtherCAT-bibliotheekbestanden indien nodig automatisch updaten.
- Incidentele machinebewegingen – schokken – veroorzaakt door EtherCAT-netwerkvertragingen in combinatie met RTOS-threadprioriteiten en Phoenix-timing verwijderd.
 - DE RTOS-threadprioriteiten en PLC I/O EtherCAT-netwerkupdates geoptimaliseerd voor consistente en tijdige beweging.
 - Een fout en bijbehorende foutmelding voor eventuele gemiste cyclische EtherCAT-pakketupdates gecreëerd.

- Achterwaartse compatibiliteit met eerdere versies van de Phoenix OpCon API toegevoegd.
- Er verschijnt nu een bevestigingsbericht (Functies met succes geüpdatet) als nieuw gekochte softwarefuncties worden ingeschakeld met het wachtwoord UPDATEFEATURES.
- Er zijn extra controles toegevoegd voor de Pijp/As draaien. Rotatie-F-codes voor onderdelenprogramma's worden nu genegeerd als de rotatiesnelheidsinstelling op het scherm Snelheden foutief op nul (0) is ingesteld. De roterende beweging wordt nu geblokkeerd tot de maximale snelheidswaarde gecorrigeerd is naar een waarde hoger dan nul.
- Als u de snijtip bewerkt in het scherm voor de zuurstofgassnijtabel, wordt nu het alfanumerieke toetsenbord op het scherm gebruikt in plaats van het nummerblok op het scherm. U kunt dus zowel letters als cijfers invullen.
- Ondersteunt nu negatieve waarden voor analoge uitvoer.
- Ondersteunt nu een ± 10 VDC-bereik voor analoge ingangswaarden in plaats van een bereik van 0 – 10 VDC. Dit ondersteunt EtherCAT-drives en I/O-modules met die capaciteit.
- Incidentele machinebewegingen – schokken – bij het opstarten van het EtherCAT-netwerk verwijderd. Deze incidentele schokken werden veroorzaakt doordat Phoenix drives inschakelde voordat het netwerk in bedrijf was, waardoor onjuiste positie-informatie werd gemeld door de drives.
- De signalen voor 'HPR-proces gereed' en 'HPR-afstandsbediening' aan zijn nu beschikbaar in de schermen I/O bekijken en Oscilloscoop voor verbeterde diagnostiek.
- De Phoenix OpCon API-etiketten op het scherm Regelinformatie verduidelijkt. Het etiket 'Ondersteunde API' is nu 'Phoenix OpCon API' en het etiket 'Klant(en) API' is nu 'Actieve OpCon API's'.

Oplossingen

- Phoenix negeert nu een onjuiste secundaire fout voor de Hardware-bedieningsconsole die kon optreden tijdens het opstarten van het EtherCAT-netwerk.
- Een speedpot ingesteld op een snelheid van nul wordt nu correct afgehandeld als Onderdeel hervatten actief is gedurende E-Stop actief wanneer een machinefout optreedt of als Onderdeel hervatten niet is geactiveerd.
- De Soft Op Con-stationstatusindicator en de Soft Op Con-station uitschakelen, handmatige modus en programmamodustoetsen zijn gesynchroniseerd. (de groene kleur geeft de status 'ingeschakeld' aan. De rode kleur gaf een uitgeschakelde status aan.)
- Onjuiste beweging Terugkeren naar Start bij gebruik van de E-Stop tijdens gebruik van Hervatten onderdeelprogramma/Vermogensverlies bij het uitvoeren van een onderdeelprogramma gecorrigeerd.
- De betrouwbaarheid van aan- en uitschakelen handmatige modus vanaf de Soft Op Con verbeterd.
- Controles toegevoegd voor de aanwezigheid van het pauzescherm om mogelijke uitzonderingsfouten van Phoenix bij het opslaan van onderdeelprogramma-informatie voor Vermogensverlies te verwijderen.
- De doorsteektelling is niet langer zichtbaar in het Watch Window als andere items worden weergegeven in dezelfde lagere locatie van het Watch Window.
- Ondersteuning toegevoegd voor positiefout van Yaskawa-drives.



Als de snijmachine Yaskawa EtherCAT-drives heeft, moet u het EtherCAT-netwerk opnieuw configureren na deze update. Dat wil zeggen, scan het EtherCAT-netwerk opnieuw en creëer een nieuw Phoenix.xml-bestand. Raadpleeg het hoofdstuk *Het EtherCAT-netwerk configureren* in de *EDGE Connect Installatie- en instellingengids (809340)* voor instructies.

- THC-boogspanning wordt nu goed verkregen voor plasmasystemen die gebruikmaken van discrete analoge ingangen.
- Foutoplossing is over het algemeen verbeterd en ongeldige EtherCAT-veldbusfouten zijn verwijderd.
- De uitgangen Ontsteking ingedrukt houden 1 en 2 zijn nu juist geüpdatet in het Watch Window.
- Bij het gebruik van vastgestelde stappen vanuit een Watch Window (of bij het gebruik van de pijltoetsen op een aangesloten toetsenbord, worden vastgestelde stappen uitgeschakeld als een pijltoets op de Soft Op Con wordt gebruikt.

Softwareversies

De onderstaande tabel geeft ter referentie de softwareversies voor en na deze update weer.



Deze tabel omvat ook de softwareversies voor nieuwe EDGE Connect CNC's die worden verzonden met Phoenix-versie 10.01.0.

Kies **Start > Instellingen > Diagnostiek > Regel informatie** om te zien welke softwareversie de CNC heeft.



Als u de CNC moet updaten of andere vragen hebt over softwareversies, kunt u contact opnemen met uw regionale Product Application Engineer (PAE).

Software	Voor de update	Na de update	Nieuwe CNC's
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.00.0	10.01.0	10.01.0
Real-time OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Veldbusmaster	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Real-Time Module*	10.0.0	10.01.0	10.01.0
PLC-motor	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
System Image*	27.	27.	28
Phoenix OpCon API*	1.x.x.x	2.0.0.0	2.0.0.0
Actieve OpCon API's*	1.1.0.11	2.0.0.0	2.0.0.0

* Geeft een softwareversie aan die is gewijzigd met deze update. De andere versies zijn niet gewijzigd.

Versie 10.01.0 installeren

Voordat u begint

Doe het volgende:

- **Zorg dat de CNC Image 27 en Phoenix-versie 10.00.0 of later heeft.** Installeer deze update niet als de CNC deze softwareversies niet heeft.
 - Kies **Start > Instellingen > Diagnostiek > Regelinformatie** om te zien welke versies de CNC heeft. Raadpleeg onder **Softwareversies** de delen **Phoenix** en **System Image**. Als u het systeem moet updaten naar Image 27 en Phoenix-versie 10.00.0 of later, kunt u contact opnemen met uw regionale Product Application Engineer (PAE).
- Maak een back-up van de systeembestanden van de CNC: kies **Start > Bestanden > Opslaan op schijf > Systeembestanden opslaan op schijf**.
- Als de CNC een aangepaste softwarebedieningsconsole (Soft Op Con) heeft, moet u een back-up maken van de aangepaste Soft Op Con-applicatie en het bijbehorende **steps.json**-bestand. Als er geen unieke naam is gebruikt voor de aangepaste Soft Op Con toen deze werd gecreëerd, kan de Soft Op Con worden vervangen door de standaard Hypertherm Soft Op Con als deze update is geïnstalleerd.

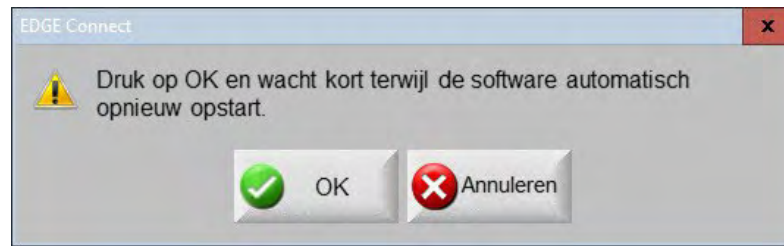
Let op het volgende:

- Dit is **slechts** een tussentijdse update van de Phoenix-software. Deze update omvat niet updates van snijtabellen, het Phoenix-helpsysteem of technische documentatie.
- Als u deze update installeert, zal Phoenix opnieuw worden opgestart.
- Als de snijmachine Yaskawa EtherCAT-drives heeft, moet u het EtherCAT-netwerk opnieuw configureren na deze update. Dat wil zeggen, scan het EtherCAT-netwerk opnieuw en creëer een nieuw Phoenix.xml-bestand. Raadpleeg het hoofdstuk *Het EtherCAT-netwerk configureren* in de *EDGE Connect Installatie- en instellingengids (809340)* voor instructies.


De update downloaden en installeren

1. Kies op de website www.hypertherm.com **Klantenondersteuning > Phoenix-softwareupdates**.
2. Download het bestand **PhoenixSuiteInstaller.exe** voor de toepasselijke taal voor de hoofddirectory van een USB-stick.
3. Steek de USB-stick in een USB-aansluiting op de CNC.
4. Kies op het **Startscherm Instellingen > Wachtwoord**.
5. Typ **UPDATESOFTWARE** (één woord) en kies vervolgens **OK**.

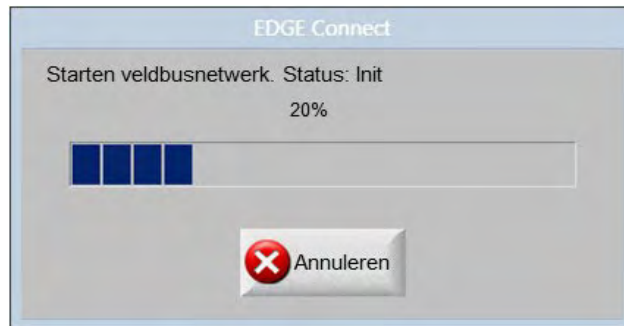
6. Indien gevraagd, kies **OK**.




7. Wacht tot de update geïnstalleerd is.

 Er zullen meerdere vensters automatisch openen en sluiten. Dit is normaal.

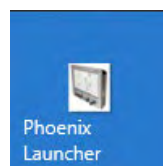
8. Als de update eenmaal is geïnstalleerd, start de CNC automatisch opnieuw op, wordt Phoenix geopend en start het EtherCAT-netwerk. Het volgende bericht verschijnt.



9. Kies **Annuleren** om het opstarten van het netwerk te stoppen.
10. Klik op een willekeurige plek op het Startscherm van Phoenix en druk vervolgens op Alt+F4 om Phoenix te verlaten.

 **Als de CNC een aangepaste Soft Op Con had:** Als de CNC een aangepaste softwarebedieningsconsole (Soft Op Con) heeft waarvoor u een back-up heeft gemaakt van de aangepaste Soft Op Con-applicatie en het bijbehorende **steps.json-bestand**, moet u die bestanden terug kopiëren naar de map **C:\Phoenix** op de CNC.

11. Klik op de knop Windows Start en klik vervolgens op **Phoenix Launcher**.



 **Als de snijmachine Yaskawa EtherCAT-drives heeft:** U moet nu het EtherCAT-netwerk reconfigureren. Dat wil zeggen, u moet het EtherCAT-netwerk opnieuw scannen en een nieuw Phoenix.xml-bestand creëren. Raadpleeg het hoofdstuk *Het EtherCAT-netwerk configureren* in de *EDGE Connect Installatie- en instellingengids (809340)* voor instructies.

