

***Hypertherm***<sup>®</sup>

Phoenix<sup>®</sup>-software, versie 10.7.0

Release notes

809720NL | Revisie 8 | April 2018

**Hypertherm Inc.**

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

**800-643-9878 Tel (Technical Service)**

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

**800-737-2978 Tel (Customer Service)**

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

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

return.materials@hypertherm.com (RMA email)

**Hypertherm México, S.A. de C.V.**

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

**Hypertherm Plasmatechnik GmbH**

Sophie-Scholl-Platz 5  
63452 Hanau  
Germany

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

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

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

**Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.**

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

**Hypertherm Japan Ltd.**

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

**Hypertherm Europe B.V.**

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

**Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.**

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

**South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.**

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

**Hypertherm Korea Branch**

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

**Hypertherm Pty Limited**

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

**Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd**

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

© 2018 Hypertherm Inc. 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

<b>Install updates</b> .....	<b>7</b>
Before you begin .....	7
Available updates .....	8
Download the updates.....	9
Install the updates .....	10
Update the EDGE Connect Suite Installer.....	10
Update Phoenix .....	12
Update the cut charts.....	12
Update the online CNC help .....	13
Update manuals.....	13
Install ProNest 2017 version x.x.x.....	13
Update the XPR firmware.....	13
Replacing the launcher shortcut.....	14
<b>Versie 10.7.0</b> .....	<b>17</b>
Release notes .....	17
Nieuwe functies .....	17
Nieuwe en bijgewerkte documentatie .....	18
Verbeteringen.....	18
Phoenix-oplossingen .....	18
Softwareversies .....	21
Weergegeven op het diagnosescherm van Phoenix .....	21
Weergegeven op het snijtabelscherm .....	21
Weergegeven in de XPR-webapplicatie .....	22

Weergegeven op het scherm Windowsprogramma's en -opties.....	22
Overige .....	22
<b>Version 10.6.1 .....</b>	<b>23</b>
Release notes .....	23
Phoenix resolutions.....	23
Software versions.....	25
Shown on the Phoenix Diagnostics screen .....	25
Shown on the Cut Chart screen.....	25
Shown in the XPR web application .....	26
Shown on the Windows Programs and Features screen .....	26
Other .....	26
<b>Version 10.6.0 .....</b>	<b>27</b>
Release notes .....	27
New and updated documentation.....	27
Improvements.....	27
ProNest CNC resolutions .....	29
Phoenix resolutions.....	29
Software versions.....	32
Shown on the Phoenix Diagnostics screen .....	32
Shown on the Cut Chart screen.....	32
Shown in the XPR web application .....	33
Shown on the Windows Programs and Features screen .....	33
Other .....	33
<b>Version 10.5.0 .....</b>	<b>35</b>
Release notes .....	35
New and updated documentation.....	35
Improvements.....	35
Phoenix resolutions.....	36
XPR .....	37
ProNest.....	37
Software versions.....	37
Shown on the Phoenix Diagnostics screen .....	37
Shown on the Cut Chart screen.....	38
Shown in the XPR web application .....	38
Shown on the Windows Programs and Features screen .....	38
Other .....	38

<b>Version 10.4.0 .....</b>	<b>39</b>
Release notes .....	39
Announcements.....	39
New features .....	39
Improvements.....	40
Torch types .....	41
V code.....	41
New tip types .....	42
Phoenix resolutions.....	43
XPR .....	44
ProNest.....	44
Software versions.....	45
Shown on the Diagnostics screen .....	45
Shown on the cut chart screen.....	46
 <b>Version 10.3.1 .....</b>	 <b>47</b>
Release notes .....	47
ProNest CNC.....	47
Version information for this release of ProNest CNC software.....	47
Phoenix resolutions.....	48
Software versions.....	49
 <b>Versie 10.3.0.....</b>	 <b>51</b>
Release notes .....	51
Nieuwe functies.....	51
Verbeteringen.....	52
Phoenix-oplossingen .....	52
Softwareversies .....	53
 <b>Versie 10.2.0.....</b>	 <b>55</b>
Release notes .....	55
Functies .....	55
Verbeteringen.....	55
Phoenix-oplossingen .....	56
ProNest CNC-oplossingen.....	57
Softwareversies .....	58

<b>Versie 10.01.0 .....</b>	<b>59</b>
Release notes .....	59
Functies .....	59
Verbeteringen.....	59
Oplossingen .....	60
Softwareversies .....	61
Versie 10.01.0 installeren .....	62
Voordat u begint.....	62
De update downloaden en installeren.....	62

# ***Install updates***

## **Before you begin**

---

### **CAUTION**



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

Do the following:

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

## Install updates


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



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

## Available updates

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

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



## Download the updates

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



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

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

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

### To install update:

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

- [English \(900KB\)](#)

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



**DOWNLOAD CUT CHARTS (412KB)**

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



Language	Release notes	Phoenix update	Online CNC Help file	EDGE Connect Suite installer (ProNest CNC only)
English	<a href="#">900KB</a>	<a href="#">15MB</a>	<a href="#">700KB</a>	<a href="#">280MB</a>
Chinese - simplified		<a href="#">26MB</a>	<a href="#">700KB</a>	


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

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

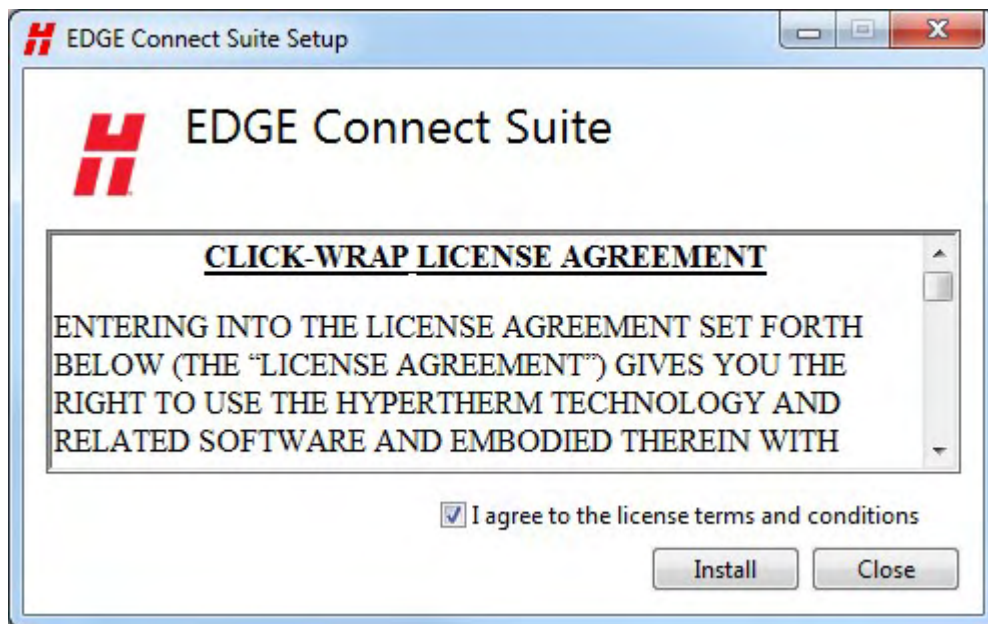
## Install the updates


### Update the EDGE Connect Suite Installer

1. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
2. Click anywhere in the **Main** screen of Phoenix, and then press **Alt+F4** to exit Phoenix.
3. Close any other software running on the CNC.
4. Click the Windows® Start button and go to File Explorer to view the USB contents.
5. Copy the EDGE\_Connect\_Suite\_x.x.x.x\_x86\_en.exe file to the **C:\Phoenix** directory.

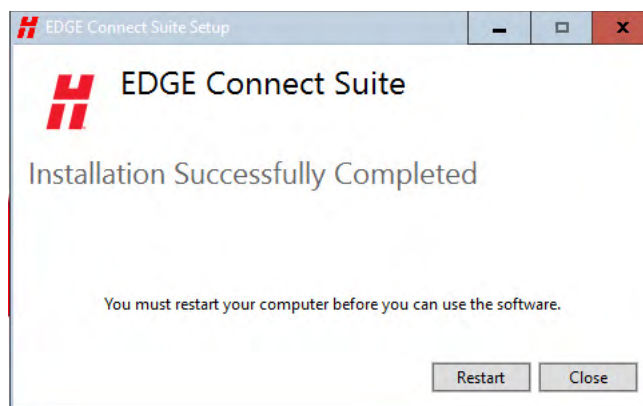
 Delete the file after the update is complete.

6. Double-click the **EDGE\_Connect\_Suite\_x.x.x.x\_x86\_en.exe** file. An installer window opens.
7. Check the box to agree to the terms and conditions, and then click **Install** to begin the process.



 The CNC may restart multiple times during the update.

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




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



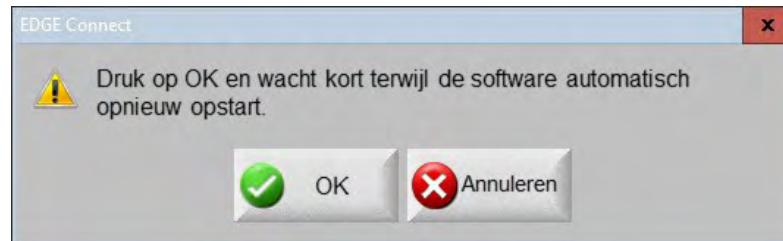
If your cutting system has Phoenix version 10.3.1 or earlier and you are using Yaskawa EtherCAT drives, you need to re-configure the EtherCAT network after installing this update. That is, re-scan the EtherCAT network and create a new Phoenix.xml file. See the *Configure the EtherCAT Network* section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

## Update Phoenix


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

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

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



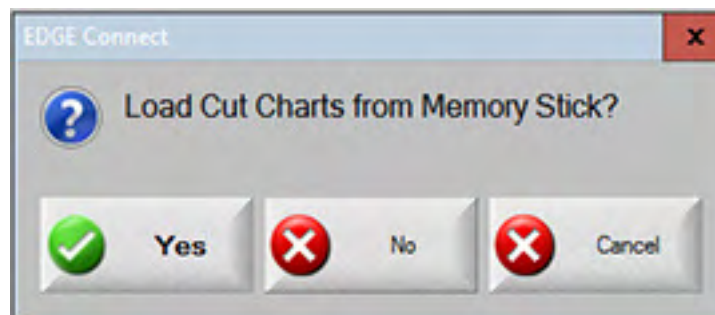
4. Wait while the update is installed.

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


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

## Update the cut charts

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



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

 Phoenix must be restarted to make the new cut charts available

## Update the online CNC help

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

## Update manuals

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

## Install ProNest 2017 version x.x.x.

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



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

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

## Update the XPR firmware

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

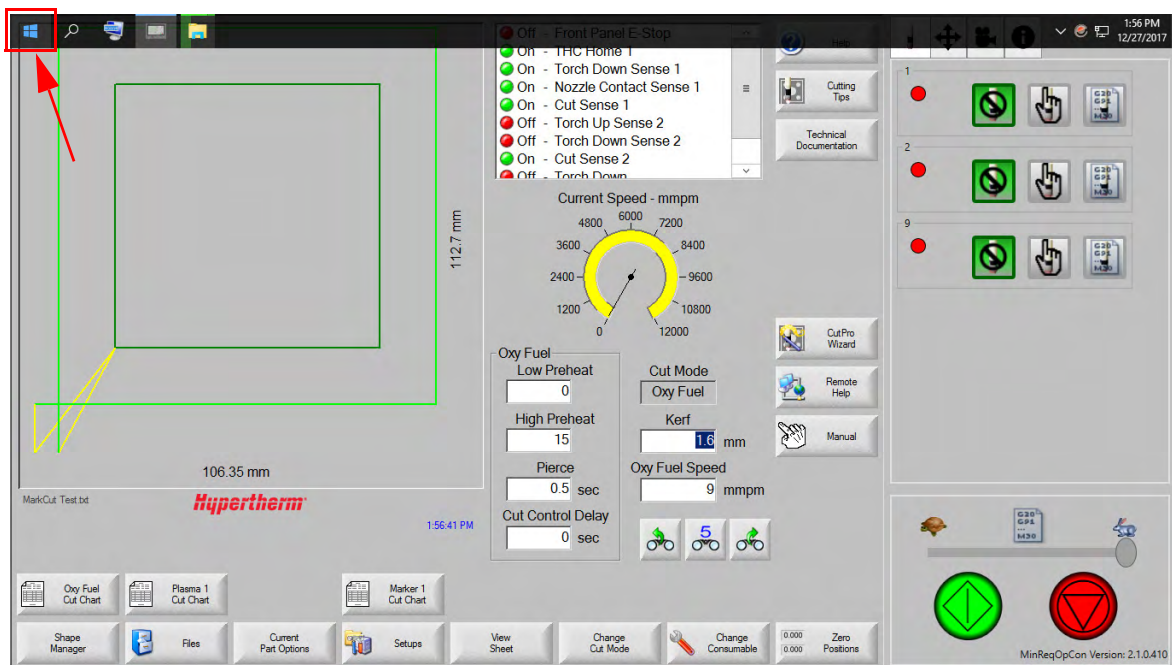
## Replacing the launcher shortcut

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

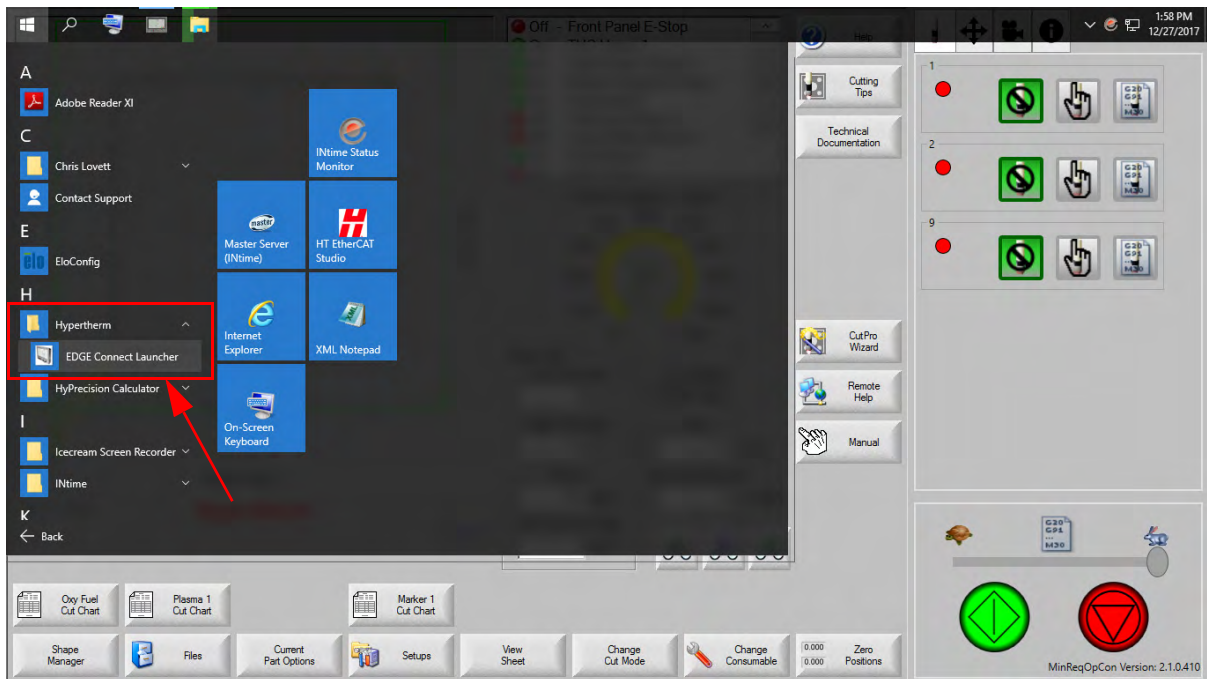
In the 10.6 release the name of the launcher changed from Phoenix Launcher to EDGE Connect Launcher to highlight that more than just Phoenix software is launched when the EDGE Connect launcher is used.

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

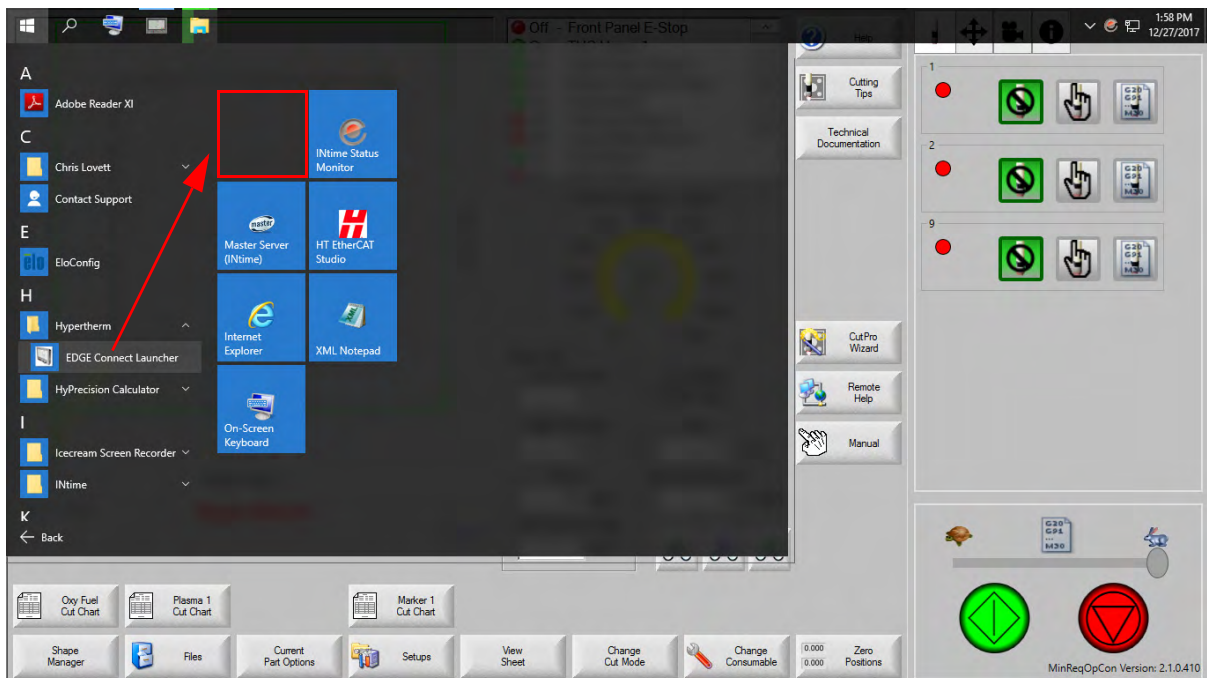
1. To make the task bar visible, position the mouse at the top of the screen or drag a finger from the top of the screen down.
2. Select the Start menu icon in the upper left corner of the screen and select All apps at the bottom of the menu.



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



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



***Install updates***



# 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 onderhoudsbuletin *RMA Process for Software Features* (810150) werd samengesteld met instructies voor het verwijderen van softwarefuncties van EDGE Connect CNC's. Het onderhoudsbuletin is beschikbaar in de documentenbibliotheek (Document Library) van Hypertherm op [www.hypertherm.com/docs](http://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](http://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](http://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](http://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](http://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](http://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](http://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/N<sub>2</sub> stainless steel cut speed fixes.
  - Thick non-ferrous pierce setting fixes (170 A and 300 A non-ferrous).
  - 130A O<sub>2</sub>/Air pierce setting updates.
  - Added the 12 mm Al, 80A, N<sub>2</sub>/H<sub>2</sub>O process.
  - Added the 1.25 inch Al, 300 A, N<sub>2</sub>/H<sub>2</sub>O 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](http://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](http://www.hypertherm.com/docs).
- A Conflicting Process on Active Station message is now displayed when a plasma process is used and an oxyfuel station (Station 9 and above) is enabled.
- M50H and M50N codes can now be used without the Click-Wrap license for the MAXPRO200®.
- Duplicate parameters are no longer listed in the Unable to Load the Following Setups dialog box.

## **Phoenix resolutions**

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

## XPR

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

## ProNest

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

## Software versions



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

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

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

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

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



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

### Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.5.0
Real-Time OS	6.3.17188.1
Field Bus Master	1.5.61009.0
Real-Time Module	10.5.0.1495
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

**Shown on the Cut Chart screen**

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

**Shown in the XPR web application**

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

**Shown on the Windows Programs and Features screen**

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

**Other**

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

# ***Version 10.4.0***

## **Release notes**

---

### **Announcements**

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

### **New features**

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

The message is displayed if:

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

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

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

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



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

The 3 new commands are:

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

## Improvements

- A new cut type called Interior Features has been added. An alias, O2S, for the O<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> 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 O<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> process is being used on something that is not a hole.



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

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

### Torch types

Torch type	EIA code
Airco	62
Generic	47
Harris model 80	48
Harris model 98	49
IHT	63
Koike 100L	59
Koike 200L	60
Koike 500L	61
Meco	64
Messer	65
Oxyweld	66
Smith	67
Victor MT 200	50
Victor MT 300	51

### V code

V code	Description
V566	Tip type for oxyfuel cut charts

## New tip types

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

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

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

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

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

## Phoenix resolutions

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

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

## **XPR**

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

## **ProNest**

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

Summary of the Revision J cut chart changes:

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

- Pierce times corrected for edge start on 300A MS processes
- Corrections to kerf width data
- Metric value corrected for 170A Air/Air process
- New capabilities:
  - True Hole processes added – More thicknesses covered within the existing ranges
  - 3-1/8 inch mild steel added to the 300A process
  - 12 mm stainless steel added to 80A N<sub>2</sub>/H<sub>2</sub>O 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**

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

**Shown on the Windows Programs and Features screen**

<b>ProNest CNC</b>	<b>Versions / Revisions</b>
Client	1.1.4.209
ProNest CNC package	1.1.9
Nesting software	12.0.4.6250
<b>KPA</b>	<b>Versions / Revisions</b>
EtherCAT Studio	1.12.210.0
License utilities	2.1.104.0
<b>PLC Connect</b>	<b>Versions / Revisions</b>
MULTIPROG	1.2
<b>Plasma power supplies</b>	<b>Versions / Revisions</b>
XPR main control	E - 458
XPR torch connect	E - 175
XPR gas connect	E - 122
XPR choppers	E - 169
XPR WiFi tool	21493
<b>Drives</b>	<b>Versions / Revisions</b>
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

---

### Functies

- 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 plasmasysteem 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 bevriest als u snel door onderdelenprogramma's bladert in het scherm Laden terwijl het voorbeeld aanstaat, blokkeert Phoenix nu dat een nieuw onderdelenprogramma wordt geladen als het eerdere onderdelenprogramma 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  $\pm 10$  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.

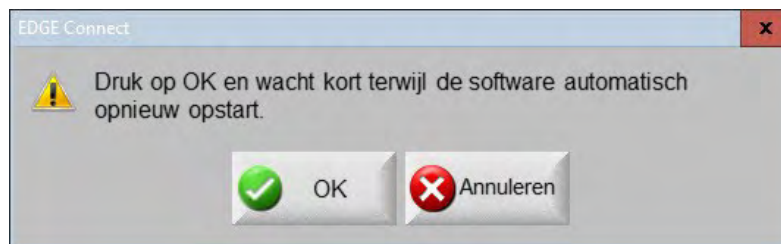
Let op het volgende:

- 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](http://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**.

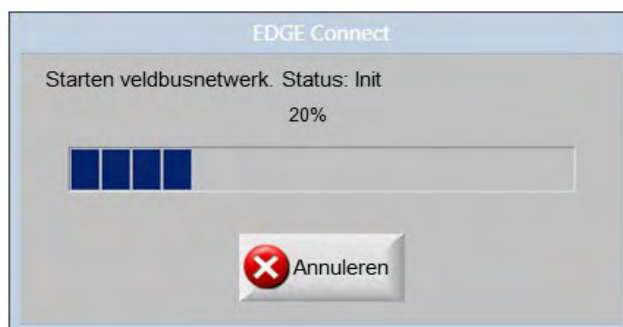


7. Wacht tot de update geïnstalleerd is.



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.



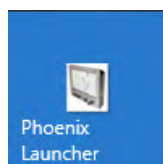
9. Kies **Annuleren** om het opstarten van het netwerk te stoppen.

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.

