

Phoenix[®] Softwareversionen 10.13.2

Versionshinweise

809720DE | Revision 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 Rechte vorbehalten.

EDGE, Phoenix, HPR, HPRXD, CutPro, ProNest, SensorTHC, True Hole, XPR300 und Hypertherm sind Schutzmarken von Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. EtherCAT ist eine Schutzmarke von Beckhoff Automation. Alle anderen Schutzmarken sind Eigentum ihrer jeweiligen Besitzer.

Seit langer Zeit schon besteht einer der wichtigsten Werte von Hypertherm darin, unsere Einwirkung auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten. Darauf baut unter anderem unser Erfolg, aber auch jener unserer Kunden auf. Wir sind stets bemüht, unser Umweltbewusstsein noch mehr zu verbessern; dieser Prozess ist uns sehr wichtig.

Inhalt

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	13
Update the cut charts.....	14
Update the online CNC help	14
Update manuals.....	15
Install ProNest 2019 version x.x.x.....	15
Update the XPR firmware.....	15
Replacing the launcher shortcut.....	16
Version 10.13.2	19
Versionshinweise.....	19
Lösungen für Phoenix.....	19
Softwareversionen	20
Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt	20
Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtable angezeigt.....	20
Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt.....	21
Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt.....	21
Sonstige	21

Version 10.13.0	23
Versionshinweise.....	23
Neue und aktualisierte Dokumentation	23
Verbesserungen bei Phoenix.....	24
Lösungen für Phoenix.....	24
Softwareversionen	26
Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt	26
Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablette angezeigt.....	26
Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt.....	27
Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt.....	27
Sonstige	27
 Version 10.12.0	 29
Versionshinweise.....	29
Neue und aktualisierte Dokumentation	29
Verbesserungen bei Phoenix.....	30
Lösungen für Phoenix.....	31
Softwareversionen	33
Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt	33
Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablette angezeigt.....	33
Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt.....	34
Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt.....	34
Sonstige	34
 Version 10.11.0	 35
Versionshinweise.....	35
Verbesserungen bei Phoenix.....	35
Verbesserungen bei der XPR.....	36
Verbesserungen bei der ProNest CNC.....	36
Lösungen für Phoenix.....	36
Softwareversionen	38
Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt	38
Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablette angezeigt.....	38
Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt.....	39
Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt.....	39
Sonstige	39

Version 10.10.1	41
Versionshinweise.....	41
Lösung für Phoenix	41
Softwareversionen	43
Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt	43
Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablette angezeigt.....	43
Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt.....	44
Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt.....	44
Sonstige	44
 Version 10.10.0	 45
Versionshinweise.....	45
Neue und aktualisierte Dokumentation	45
Verbesserungen bei Phoenix.....	45
Verbesserungen bei der XPR.....	46
Verbesserungen bei den Powermax.....	46
Lösungen für ProNest	46
Lösungen für Phoenix.....	47
Softwareversionen	48
Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt	48
Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablette angezeigt.....	48
Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt.....	49
Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt.....	49
Sonstige	49
 Version 10.9.0	 51
Versionshinweise.....	51
Neue und aktualisierte Dokumentation	51
Verbesserungen bei Phoenix.....	52
Verbesserungen bei der XPR.....	52
Verbesserungen bei ProNest	52
Lösungen für Phoenix.....	52
Softwareversionen	55
Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt	55
Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablette angezeigt.....	55
Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt.....	56
Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt.....	56
Sonstige	56

Version 10.8.0	57
Versionshinweise.....	57
Neue und aktualisierte Dokumentation	57
Verbesserungen bei der XPR.....	58
Verbesserungen bei ProNest	58
Verbesserungen bei Phoenix.....	58
Lösungen für Phoenix.....	59
Softwareversionen	61
Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt	61
Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablette angezeigt.....	62
Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt.....	62
Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt.....	62
Sonstige	62
 Version 10.7.0	 63
Versionshinweise.....	63
Neue Merkmale.....	63
Neue und aktualisierte Dokumentation	64
Verbesserungen	64
Phoenix-Fehlerbehebungen.....	64
Softwareversionen	67
Wird auf dem Phoenix-Diagnose-Bildschirm angezeigt	67
Wird auf dem Schneidtabellen-Bildschirm angezeigt	67
Wird in der XPR-Webanwendung angezeigt.....	68
Wird auf dem Windows-Bildschirm „Programme und Funktionen“ angezeigt.....	68
Sonst.....	68
 Version 10.6.1	 69
Release notes	69
Phoenix resolutions.....	69
Software versions.....	71
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	71
Shown on the Cut Chart screen.....	71
Shown in the XPR web application	72
Shown on the Windows Programs and Features screen.....	72
Other	72

Version 10.6.0	73
Release notes	73
New and updated documentation	73
Improvements	73
ProNest CNC resolutions	75
Phoenix resolutions	75
Software versions	78
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	78
Shown on the Cut Chart screen	78
Shown in the XPR web application	79
Shown on the Windows Programs and Features screen	79
Other	79
 Version 10.5.0	 81
Release notes	81
New and updated documentation	81
Improvements	81
Phoenix resolutions	82
XPR	83
ProNest	83
Software versions	83
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	83
Shown on the Cut Chart screen	84
Shown in the XPR web application	84
Shown on the Windows Programs and Features screen	84
Other	84
 Version 10.4.0	 85
Release notes	85
Announcements	85
New features	85
Improvements	86
Torch types	87
V code	87
New tip types	87
Phoenix resolutions	89
XPR	90
ProNest	90
Software versions	91
Shown on the Diagnostics screen	91
Shown on the cut chart screen	92

Version 10.3.1	93
Release notes	93
ProNest CNC.....	93
Version information for this release of ProNest CNC software.....	93
Phoenix resolutions.....	94
Software versions.....	95
 Version 10.3.0	 97
Versionshinweise	97
Neue Merkmale.....	97
Verbesserungen	98
Phoenix-Fehlerbehebungen.....	98
Softwareversionen	99
 Version 10.2.0	 101
Versionshinweise	101
Merkmale.....	101
Verbesserungen	101
Phoenix-Fehlerbehebungen.....	102
ProNest CNC-Fehlerbehebungen	103
Softwareversionen	104
 Version 10.01.0	 105
Versionshinweise.....	105
Merkmale.....	105
Verbesserungen	105
Fehlerbehebungen	106
Softwareversionen	108
Version 10.01.0 installieren	109
Bevor Sie beginnen	109
Download und Installation des Updates.....	109

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 83 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	Phoenix update	Online CNC Help file	EDGE Connect Suite installer
English	900KB	15MB	700KB	480MB
Chinese - simplified	900KB	26MB	700KB	

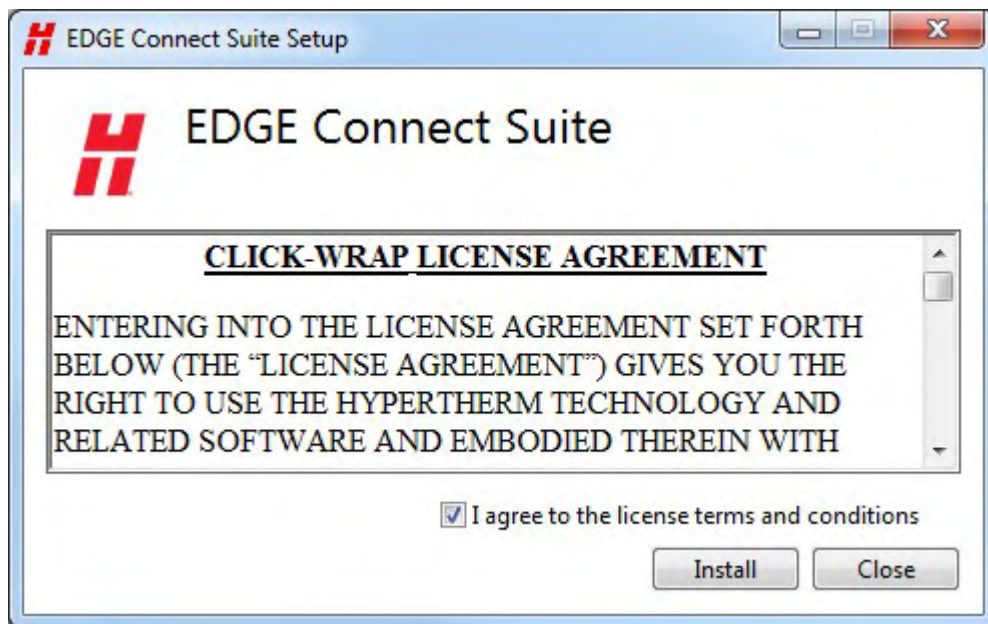
EDGE Connect Suite Installer aktualisiert jetzt Folgendes: ProNest CNC, EtherCAT Master Stack, Backup and Restore utility und INtime


- 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

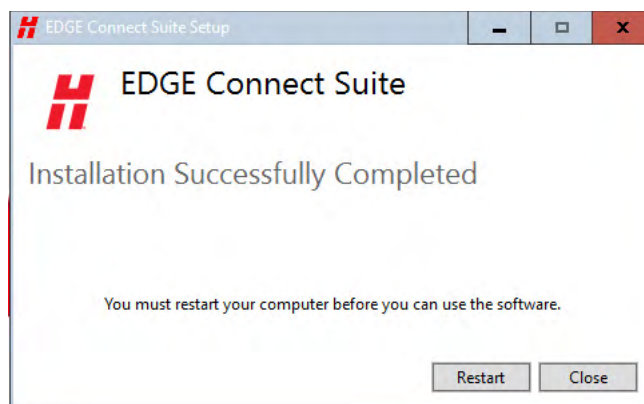
Update the EDGE Connect Suite Installer

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.

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





9. 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.

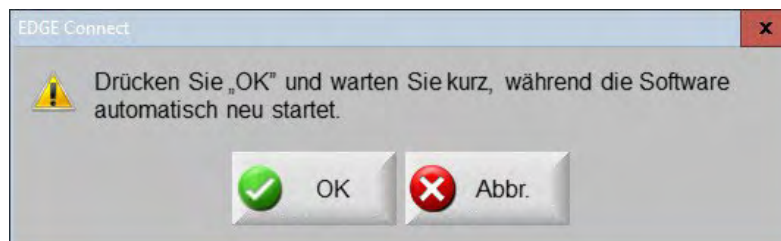
Update Phoenix

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.

 Wir empfehlen, Phoenix in zwei Schritten zu aktualisieren, wenn Sie eine Sprache installieren. Aktualisieren Sie die CNC zuerst mit der englischen Version und dann Phoenix mit der von Ihnen gewünschten Sprache.

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



Install updates

4. Wait while the update is installed.

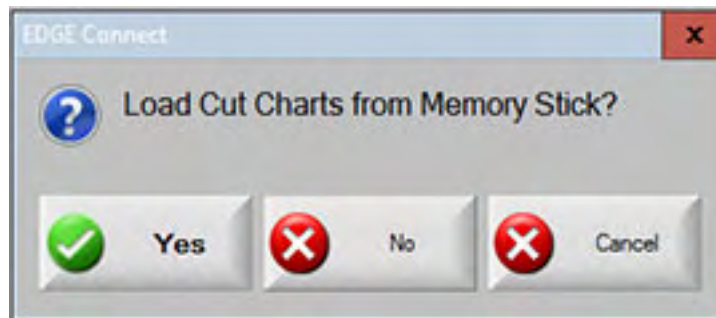


Multiple windows will open and close automatically. This is normal.

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

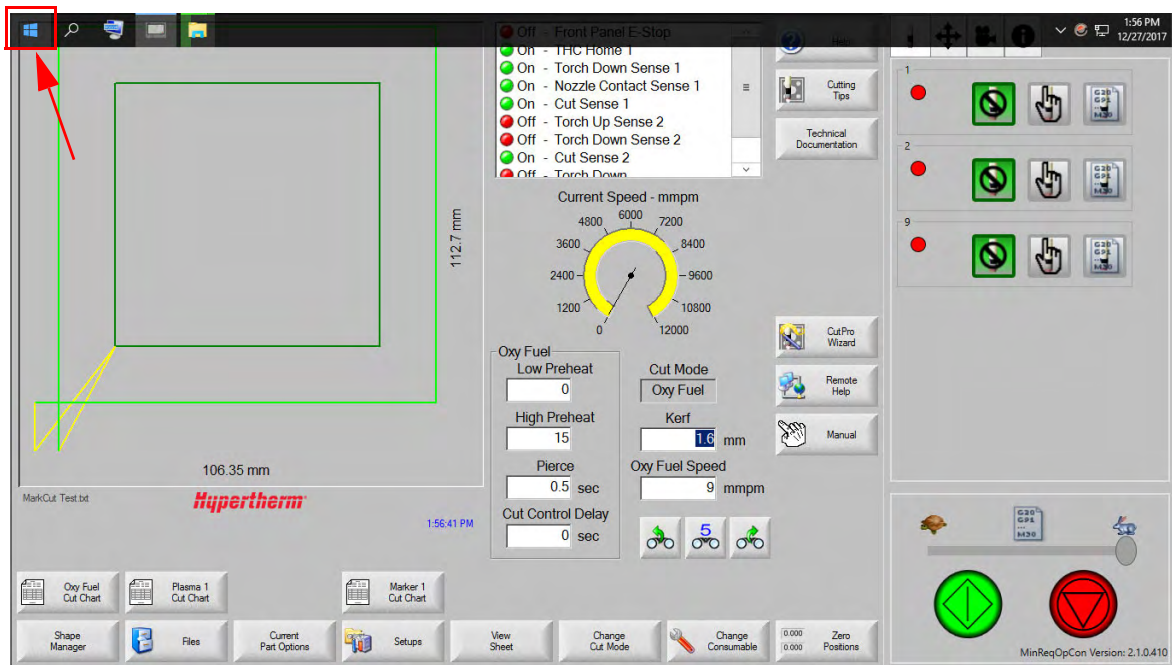
For instructions on how to update the XPR firmware see the *XPR300 Firmware Updates Field Service Bulletin (809820)*. If you do not have this document, Technical documentation is available at www.hypertherm.com/docs.

Replacing the launcher shortcut

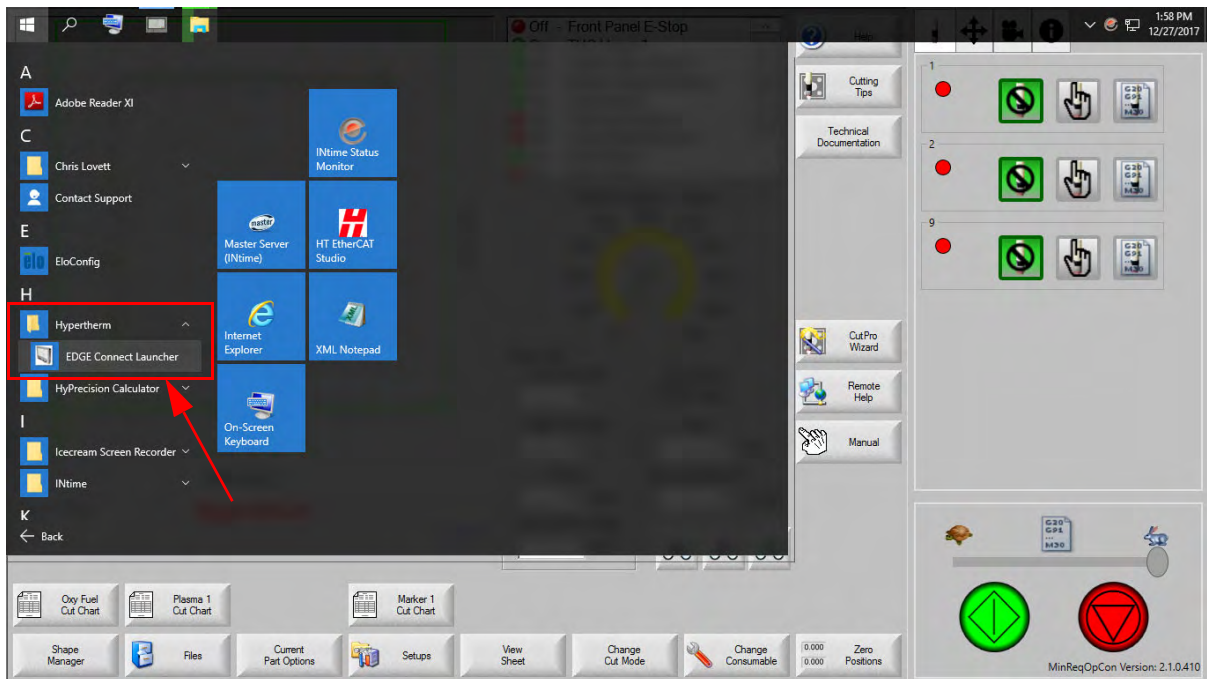
In the 10.6 release the name of the launcher changed from Phoenix Launcher to EDGE Connect Launcher to highlight that more than just Phoenix software is launched when the EDGE Connect launcher is used.

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.

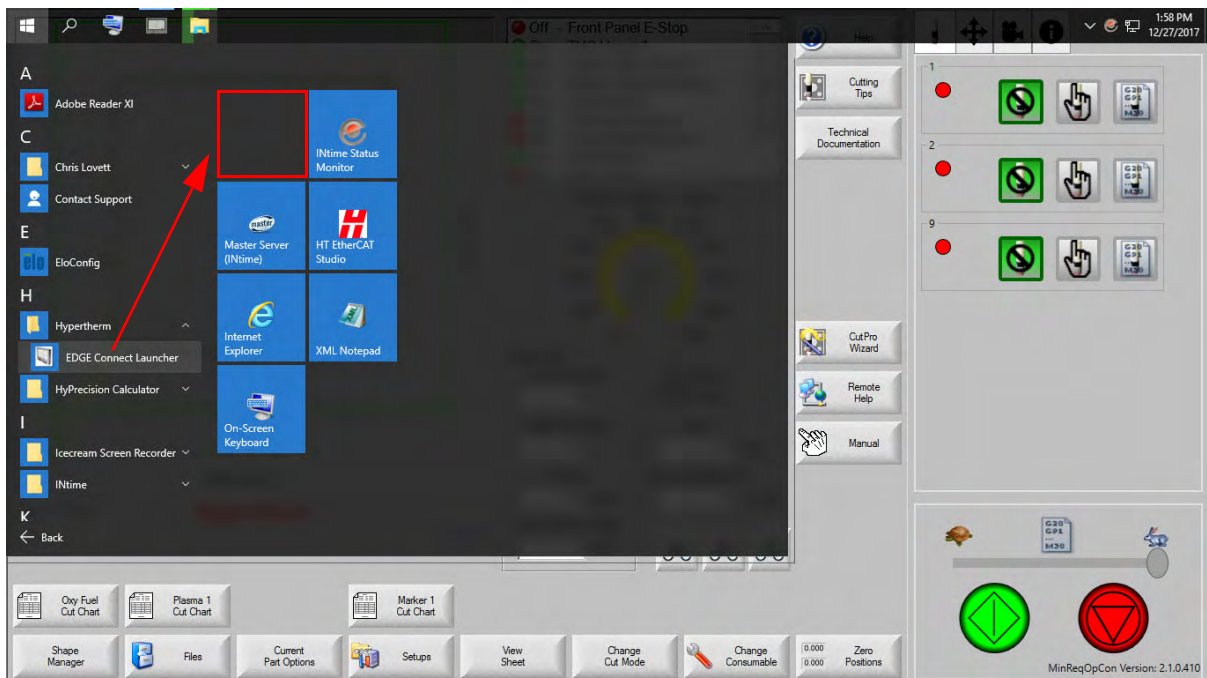
1. To make the task bar visible, position the mouse at the top of the screen or drag a finger from the top of the screen down.
2. Select the Start menu icon in the upper left corner of the screen and select All apps at the bottom of the menu.



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

Version 10.13.2

Versionshinweise

Lösungen für Phoenix

- Das Problem, dass das Klicken auf oder Berühren der Schaltflächen **Vorwärts** und **Rückwärts auf Bahn** am unterem Rand die Fortsetzung der Bewegung auf der Bahn verursacht werden konnte, wurde gelöst.
- Das Problem, dass eine Bewegung fortgesetzt wurde, wenn der Bediener den Cursor aus dem Phoenix-Fenster zog, bevor die Schaltfläche **Stoß** oder **Vorwärts/Rückwärts auf Bahn** losgelassen wurde, wurde behoben.



Wenn auf eine beliebige Stelle auf dem Phoenix-Bildschirm geklickt, eine der Stopp-Tasten gedrückt oder eine Not-Aus-Taste gedrückt wird, wird die Bewegung in beiden der oben genannten Fälle angehalten.

Softwareversionen



Sie müssen sich bei Bild 27 oder darüber befinden, um dieses Update durchzuführen.

Die Versionen der Software und Firmware im aktuellen Update werden an verschiedenen Stellen an der EDGE Connect CNC angezeigt. Die nachfolgende Tabelle ist nach den Bereichen geordnet, in denen die Versionsinformationen angezeigt werden.

- Um die Versionsinformationen für Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image und Bedienkonsole-APIs anzuzeigen:
Wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Diagnose > Steuerungs-Info**.
- Um die Versionsinformationen für Schneidtabellen anzuzeigen, wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Prozess > Schneidtablelle**. Die Versionsinformationen werden in der linken oberen Ecke des Bildschirms angezeigt.
- Zum Anzeigen der Versionsinformationen für andere Elemente klicken Sie auf die Windows-„Start“-Schaltfläche und gehen Sie zu **Alle Apps > Windows-System > Systemsteuerung > Programme und Funktionen**.



Wenn Sie die CNC aktualisieren müssen oder weitere Fragen zu Softwareversionen haben, wenden Sie sich an den [Technischen Support](#) in Ihrer Region.

Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea und 80003Eb
Oxyfuel	F – Erweitertes Format A

Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR main control	M – 777
XPR torch connect	M – 270
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	27537

Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Sonstige

Teil	Versionen / Revisionen
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Version 10.13.0

Versionshinweise

Neue und aktualisierte Dokumentation

- Neuen und aktualisierten Inhalt zu Betriebsanleitung Nr. 809550 *Referenzhandbuch für EDGE Connect-Programmierer* (Revision 3) hinzugefügt:
 - Override der Lichtbogenspannungs-Verzögerung für XPR
 - Standard-Offset-Wert des Befehls für den Markierungs-Schriftart-Generator in Phoenix
 - Großbuchstaben erforderlich für Prüfsumme=RESET im Kapitel ESSI-Unterstützung
- Neuen und aktualisierten Inhalt zu Betriebsanleitung Nr. 809900 *Cut and Mark with an XPR300 on EDGE Connect (Mit einer XPR300 auf einer EDGE Connect CNC schneiden und markieren)* (Revision 5) hinzugefügt
 - Ein-Zeit und Fehlerdetails in der XPR-Diagnoseansicht an der CNC
 - Override der Lichtbogenspannungs-Verzögerung wurde jetzt zu Zeile M07 in XPR-Teileprogrammen hinzugefügt, um die Lichtbogenspannungs-Verzögerung auf bis zu 10 Sekunden einzustellen.
- Der Inhalt der Field service bulletin (Mitteilungsblätter für den Außendienst) Nr. 808770 und 808780 *Phoenix Passwords (End User) and Phoenix Passwords (OEM)* (*Phoenix-Passwörter [Endbenutzer] und Phoenix-Passwörter [OEM] wurde aktualisiert*).

Verbesserungen bei Phoenix

- Schaltfläche 8 (**E/A zurücksetzen**) zum Watch Window **Konfiguration** hinzugefügt. Durch Berühren der Schaltfläche wird das E/A-Beobachtungsfenster gelöscht, wenn das E/A-Beobachtungsfenster im oberen oder mittleren Bereich von einem der 10 Watch Window ausgewählt wird. Mit dieser Schaltfläche kann das E/A-Beobachtungsfenster schnell und einfach neu konfiguriert werden: Die E/A-Punkte müssen nicht mehr einzeln entfernt werden.
- Die Probelauf-Geschwindigkeit wird jetzt bei einem Neustart der Phoenix beibehalten, anstatt die Probelauf-Geschwindigkeit wieder auf die max. Maschinengeschwindigkeit einzustellen.
- Wir stellen jetzt alle THCs in die Endlage zurück, wenn der Benutzer eine der 12 **Gehe zu Endlage-Positionen** berührt, während er sich auf dem Bildschirm **Achsen in Endlage** befindet.
Beispiel: Wenn „Gehe zu Endlage-Position 4“ auf dem Bildschirm **Achsen in Endlage** gewählt wird, tritt Folgendes ein:
 - Alle installierten THC bewegen sich in ihre Endlage, als ob der Bediener „Alle“ berührt hätte
 - Wenn das Verfahren der THC in die Endlage abgeschlossen ist, bewegt sich die Portal-Schneidmaschine in Endlagen-Position 4

Diese Änderung hat keine Auswirkungen darauf, wie sich die Portal-Schneidmaschine mit dem M-Code **Gehe zu Endlage** in einem Teileprogramm in eine Endlagenposition bewegt. Beispiel: Mit dem M-Code „M79 T4“ (**Gehe zu Endlagen-Position 4**) wird die Portal-Schneidmaschine an die in **Gehe zu Endlage 4** gespeicherte Position auf dem Bildschirm **Achsen in Endlage** bewegt und die THC wird nicht in die Endlage gebracht, bevor die Portal-Schneidmaschine bewegt wird.

Lösungen für Phoenix

- Das Problem, dass die Maßeinheiten für Sekunden in mehreren Prozessdaten im Watch Window für Plasma- und Autogen-Prozesse fehlten, wurde behoben.
- Wenn Manueller Mittellinien-Abstand aktiviert ist, werden durch die Eingabe des manuellen Abstands 0 die Brenner mit dem **Mindestabstand zwischen Brennern** angeordnet, der im Bildschirm **Maschinenkonfigurationen** definiert wurde, anstatt einen Fehler anzuzeigen.
- FineCut-spezifische Materialien für die Brennertypen T100M und Duramax wurden hinzugefügt, damit der Bediener besser zwischen den Prozessen, die mit einem PMX1000, 1250, 1650 mit einem T100M-Brenner und einem Duramax Nachrüstbrenner verwendet werden, unterscheiden kann.
- Ein Phoenix-Ausnahmefehler bei der Wiederherstellung nach einem Not-Aus an einer Maschine, an der das Doppelportal aktiviert ist, wurde behoben.
- Ein Problem beim Laden von älteren Konfigurations-Dateien, das den Absturz von Phoenix verursachte, wurde behoben.
- Das Problem, dass bei der erneuten Aktivierung der Antriebe nach einem Not-Aus Phoenix-Anwendungsfehler auftraten, wurde behoben. Ein Not-Aus-Ereignis tritt ein, wenn die Eingänge Not-Aus oder **Antrieb deaktiviert** an der Frontplatte aktiviert werden. Dieses Problem trat auf, wenn die Eingänge ausgeschaltet wurden und Phoenix dann versuchte, die Antriebe wieder zu aktivieren.

- Ein Problem mit der Formatierung der im Dialogfenster **Kann folgende Konfigurationen nicht laden** aufgeführten Konfigurationen wurde behoben. Dieses Dialogfenster kann angezeigt werden, wenn eine Konfigurations-Datei geladen wird, die Konfigurationen enthält, die nicht geladen werden können.
- Die Überprüfungen der Bogen-zu-Kreis-Segmente wurden verbessert, um zu verhindern, dass aus einem extrem langen Bogensegment bei der Erstellung der Bahn ein Kreis wird, auch wenn die Anfangs- und Endpunkte des Bogens fast übereinstimmen. Dadurch wird die Ausführung von extrem großen Kreisen verhindert, die als ein linearer Schnitt außerhalb der Bahn erscheinen.
- Die Teileoptionen (Skalierungsfaktor, Drehwinkel und X- und Y-Spiegelung) werden jetzt richtig beibehalten, wenn man nach dem Einstellen der Optionen für **Wiederholen** direkt zum Bildschirm **Ausrichten** geht.

Softwareversionen



Sie müssen sich bei Bild 27 oder darüber befinden, um dieses Update durchzuführen.

Die Versionen der Software und Firmware im aktuellen Update werden an verschiedenen Stellen an der EDGE Connect CNC angezeigt. Die nachfolgende Tabelle ist nach den Bereichen geordnet, in denen die Versionsinformationen angezeigt werden.

- Um die Versionsinformationen für Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image und Bedienkonsole-APIs anzuzeigen:
Wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Diagnose > Steuerungs-Info**.
- Um die Versionsinformationen für Schneidtabellen anzuzeigen, wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Prozess > Schneidtablelle**. Die Versionsinformationen werden in der linken oberen Ecke des Bildschirms angezeigt.
- Zum Anzeigen der Versionsinformationen für andere Elemente klicken Sie auf die Windows-„Start“-Schaltfläche und gehen Sie zu **Alle Apps > Windows-System > Systemsteuerung > Programme und Funktionen**.



Wenn Sie die CNC aktualisieren müssen oder weitere Fragen zu Softwareversionen haben, wenden Sie sich an den [Technischen Support](#) in Ihrer Region.

Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea und 80003Eb
Oxyfuel	F – Erweitertes Format A

Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR main control	M – 777
XPR torch connect	M – 270
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	27537

Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Sonstige

Teil	Versionen / Revisionen
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Version 10.12.0

Versionshinweise

Neue und aktualisierte Dokumentation

- Revision 3 des *EDGE Connect Installation and Setup Manual* (*EDGE Connect-Installations- und -Konfigurations-Handbuchs*) (809340) in englischer Sprache veröffentlicht, mit aktualisierter Dokumentation für die folgenden Themen:
 - Fehlermeldungen für Field Bus Network Fault und HASP
 - Screenshot- und Live-Video-Funktionen in der Software-Bedienerkonsole (Soft Op Con)
 - Weitere diverse Updates
- Das Mitteilungsblatt Field Service Bulletin (für den Außendienst) Nr. 809760, *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (*Durch EDGE Connect CNCs unterstützte Panasonic EtherCAT-Servoantriebe*), wurde aktualisiert. A5B zur Überschrift der Tabelle der unterstützten Servoantriebe hinzugefügt, die zur Verdeutlichung in alphabetischer Reihenfolge aufgeführt sind.
- Die Anmerkung zum Einsatz Nr. 809600, *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (*Durch EDGE Connect-CNCs unterstützte Bosch Rexroth EtherCAT-Servoantriebe*), zur Klarstellung der Firmware, die mit Bosch Sparantrieben zu verwenden ist, wurde aktualisiert.
- Die Anmerkung zum Einsatz Nr. 810300, *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT Networks* (*Strategien zur Rauschunterdrückung bei Maschinen mit EtherCAT-Netzwerken*), mit Informationen zur Verwendung der RX-Fehler an den einzelnen Slaves für die Fehlerbeseitigung bei Störungen mit Fehler 62, wurde aktualisiert.

Verbesserungen bei Phoenix

- Numerische Fehlercodes und Text für CNC-Fehler-62-Meldungen hinzugefügt, um die Bestimmung dieser Fehler nach Untertyp zu unterstützen. Folgende Meldungen werden angezeigt:
 - Verpasstes Update
 - Netzwerk getrennt
 - Konfiguration
 - Watchdog-Zeitüberschreitung
 - Parsen
 - Senden Empfangen
 - Zeitüberschreitung von Slave zu Slave
 - Unbekannter Field Bus Network Fault
 - Standard-Eingabedaten
 - Ausgangsdaten nicht gesendet
 - Interne Synchronisierung fehlgeschlagen
 - Laufzeitverzögerung fehlgeschlagen
- Unterstützung für die Schneidtabellen von XPR Revision N hinzugefügt, darunter auch ein neuer 1/8-Zoll-Prozess für legierten Stahl und andere Werte für die Lichtbogen-Spannung beim 130 A N2/H2O-Prozess für Aluminium.
- Anzugswerkzeug für XPR-Elektroden (Teile-Nummer 104119) zu den Bildschirmen XPR **Verschleißteile wechseln** und **Cut Pro Wizard** in Phoenix hinzugefügt, um die Bediener daran zu erinnern, beim Installieren der Elektrode immer das richtige Werkzeug zu verwenden.
- Die übersetzten Versionen der Phoenix HT-Hilfe in 16 Sprachen wurden aktualisiert.
- Die folgenden Verbesserungen wurden an der Registerkarte Live Video in der Standard-Software-Bedienerkonsole (Soft Op Con) vorgenommen:
 - Bessere Anzeige von Videos oder Screenshots, wenn sie in einem größeren Fenster geöffnet werden.
 - Ihr Video-Feed bleibt immer sichtbar, wenn Sie Ihren Video-Feed durch Klicken und Ziehen auf einen zweiten Monitor verschieben (falls vorhanden).
 - Es wird jetzt eine größere Auswahl an Videoaufnahmegegeräten unterstützt.
 - Wenn mehrere Videokameras installiert sind, wählen Sie die Kamera aus, die Sie ansehen wollen. Klicken Sie auf Aktualisieren, um die Liste der verfügbaren Kameras anzuzeigen.
 - Das Symbol „Video Play/Pause“ wurde auf die derzeit verfügbare Option aktualisiert.
- Die CPU-Priorität wurde zur Verbesserung der Gesamtleistung des Systems sowie zur Zuteilung von Ressourcen angepasst, wenn USB-Kameras an der Software-Bedienerkonsole angezeigt werden, Webbrowser verwendet werden oder die XPR-Diagnose angezeigt wird.

- Phoenix kann jetzt an XPRs mit Firmware Rev. M oder neuer die XPR-Firmware über EtherCAT (FoE) aktualisieren. Die XPR-Firmware muss über USB oder WLAN manuell auf Rev. M oder neuer aktualisiert werden und alle Bootloader müssen über WLAN ausgeführt werden, bevor die XPR die Firmware über das Protokoll File over EtherCAT (FoE) akzeptieren kann. Diese Funktion ist in Phoenix 10.12 für zukünftige Aktualisierungen der XPR-Firmware verfügbar.

Lösungen für Phoenix

- Die CNC wird jetzt angehalten und es wird eine Meldung angezeigt, wenn die XPR die Lichtbogenzündung wegen eines XPR-Alarms verhindert. Bestimmte XPR-Alarme wie „Niedriger Gasdruck“ oder „Zeitüberschreitung Pilotlichtbogen“ können dazu führen, dass kein Lichtbogen erzeugt wird oder dass die XPR daran gehindert wird, einen Lichtbogen zu erzeugen. Wenn diese Alarme auftreten, benachrichtigt die XPR die CNC, indem sie den Betriebszustand auf **Ende des Zyklus** schaltet. Die CNC prüft jetzt auf diesen XPR-Zustand, wenn ein Alarm ausgelöst wird, wenn sich die CNC im Zustand **Wartet auf „Lichtbogen Ein“** befindet. Wenn die CNC jetzt das Signal **Ende des Zyklus** erhält, wird die CNC angehalten und zeigt die Meldung an. Wenn der Benutzer die Meldung quittiert, sendet die CNC der XPR ihren aktuellen Prozess, um den Alarm zu löschen.
- Das Problem, das dazu führte, dass in Phoenix die Meldung **Unbekannter Fehler** von der XPR angezeigt wurde, wurde behoben.
- Das Problem, dass die CNC keinen Schneidvorgang an die XPR gesendet hatte, wenn die Verschachtelung nach dem Auftreten des Fehlers „Ungültiger Prozess“ neu gestartet wurde, wurde behoben. Der Fehler trat auf, wenn an der XPR ein Fehler beim Längsschneiden oder Plasmaschneiden vorlag, der dazu führte, dass das Längsschneiden oder Plasmaschneiden angehalten und eine Meldung angezeigt wurde. Wenn sich die XPR in diesem Fehlerzustand befindet, kann der Fehler nur zurückgesetzt werden, indem der Schneidvorgang erneut an die XPR gesendet oder die XPR mit dem Fern-Schalter aus- und wieder eingeschaltet wird. Mit dieser Änderung wird der XPR-Schneidvorgang nicht erneut gesendet, wenn der Benutzer die Fehlermeldung quittiert. Wenn der Fehlerzustand zurückgesetzt ist, kann das Längsschneiden oder Plasmaschneiden fortgesetzt werden.
- Die Schnittgeschwindigkeit für 3/8 Zoll unlegierten Stahl, 65 A-Prozess für Powermax 65, 85, 105 und 125, wurde korrigiert. Die korrekte Schnittgeschwindigkeit ist 45 Zoll/min.
- Das Problem, dass **Brennerkollision während IHS ignorieren** nicht mit einer Powermax funktioniert hat, wurde behoben.
 - Die Brennerkollision wird ignoriert, wenn sich der Brenner über dem **Plattenerkennungsabstand** befindet und **Brennerkollision während IHS ignorieren** auf **Ja** eingestellt ist.
 - Die Brennerkollision verhält sich wie bei der Verwendung von **Düsenkontaktsensor**, wenn **Brennerkollision während IHS ignorieren** auf **Ja** eingestellt ist.
 - Der Fehler „Brennerkollision“ tritt auf, wenn **Brennerkollision während IHS ignorieren** auf **Nein** eingestellt ist.
- Auf die Empfehlung des Geschäftsbereichs Leichtindustrie wurden die Wirbelringe mit Teile-Nummer 220857 und 220994 für eine bessere Leistung durch Nr. 220947 ersetzt. Die Abbildung des Wirbelrings und die Teile-Nummer für die Materialauswahl für FineCut und Langsam-FineCut wurden aktualisiert. Die Abbildungen werden sowohl auf den normalen Bildschirmen **Verschleißteile wechseln** als auch auf denen des CutPro wizard für alle Powermax-Stromquellen angezeigt.

- Ein Problem bei EDGE Connect CNCs, die mit Bosch-Antrieben IndraDrive Cs Economy verwendet wurden und einen Feldbus-Kommunikationsfehler, wurde (in Zusammenarbeit mit Bosch) behoben.
 - Der Fehler kann auftreten, wenn die Maschine bei aktiviertem Antrieb stillsteht oder beim Schneiden. Der Fehler erscheint in einer Fehlermeldung an der CNC als Fehler 62 – Field Bus Network Fault.
 - Dieses Problem ist nur mit Bosch-Antrieben IndraDrive Cs Economy aufgetreten. Es sind keine anderen Antriebe davon betroffen. Bosch hat eine Firmware-Lösung veröffentlicht, die jetzt verfügbar ist.
 - Wir empfehlen, dass alle Partner diese Änderung mit ihrem Ansprechpartner bei Bosch besprechen und dann entscheiden, ob die neueste Firmware (MPE20v24) auf ihren Bosch-Antrieben IndraDrive Cs Economy installiert werden muss. Es ist keine Aktualisierung der EDGE Connect CNC- oder Phoenix-Software erforderlich.
 - The Bosch Application Note (Die Bosch-Anmerkung zum Einsatz) (809600) wurde auf die neue Firmware-Version aktualisiert.
- Das Problem, dass der Fasenwinkel beim Auftreten einer bestimmten Reihe von Ereignissen verloren ging, wurde behoben. Das Fasenschneiden wurde angehalten, die IHS wurde unterbrochen, der Befehl Vorwärts oder Rückwärts auf Bahn (bei vertikalem Fasenkopf) wurde erteilt, und dann wurde das Schneiden fortgesetzt.
- Der unnötige Befehl „Teileprogramm-Ende“ nach dem Abschluss der Schräglagenjustierung wurde entfernt. Durch diese Änderung wird verhindert, dass die Stationen gelöscht werden, wenn eine Eingabe wie etwa ein **Schnellstopp** auftritt und eine Schräglagenjustierung nach der Aktivierung der Rückkopplung erforderlich ist.
- Bahnfehler, die auftraten, wenn die Funktion **Parallele Schnittfugen-Aktivierung** mit den G40-Codes **Schnittfuge deaktivieren** in der Mitte des Schnittpfads verwendet wurde, wurden behoben.
- Ein Phoenix-Ausnahmefehler, der beim Herunterfahren von Phoenix auftrat, wurde behoben. Der Fehler ist aufgetreten, weil der HASP-Schlüssel entfernt wurde.
- Das Problem, das beim Anheben oder Absenken der Höhenverstellung beim Schneiden oder bei Probeläufen aufgetreten ist, wurde gelöst. Wenn beim Anheben oder Absenken der Höhenverstellung **Zurück zum Start** oder eine andere Meldung angezeigt wurde, hatte sich die Höhenverstellung weiter zum Werkstück oder festen Anschlag hin bewegt, bis die Meldung gelöscht wurde.
- Das Problem, dass ABXYZ-Fasenköpfe die Platte berühren bzw. auf die Platte drücken konnten, wenn die Fasenwinkel zu 0 Grad zurückkehrten, wurde behoben.
- Die CPU-Priorität wurde zur Verbesserung der Gesamtleistung des Systems sowie zur Zuteilung von Ressourcen angepasst, wenn USB-Kameras an der Software-Bedienerkonsole angezeigt werden, Webbrowser verwendet werden oder die XPR-Diagnose angezeigt wird.
- Das Problem, dass die CNC digitale oder analoge Eingänge/Ausgänge bei Verwendung der Wago Fieldbus Coupler mit Firmware-Version 1.03.07(5) nicht erkannte, wurde behoben. Wago hat seine Namenskonvention bei seiner letzten Firmware-Aktualisierung geändert und Phoenix unterstützt jetzt sowohl die alte als auch die neue Namenskonvention.

Softwareversionen



Sie müssen sich bei Bild 27 oder darüber befinden, um dieses Update durchzuführen.

Die Versionen der Software und Firmware im aktuellen Update werden an verschiedenen Stellen an der EDGE Connect CNC angezeigt. Die nachfolgende Tabelle ist nach den Bereichen geordnet, in denen die Versionsinformationen angezeigt werden.

- Um die Versionsinformationen für Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image und Bedienkonsole-APIs anzuzeigen:
Wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Diagnose > Steuerungs-Info**.
- Um die Versionsinformationen für Schneidtabellen anzuzeigen, wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Prozess > Schneidtablelle**. Die Versionsinformationen werden in der linken oberen Ecke des Bildschirms angezeigt.
- Zum Anzeigen der Versionsinformationen für andere Elemente klicken Sie auf die Windows-„Start“-Schaltfläche und gehen Sie zu **Alle Apps > Windows-System > Systemsteuerung > Programme und Funktionen**.



Wenn Sie die CNC aktualisieren müssen oder weitere Fragen zu Softwareversionen haben, wenden Sie sich an den [Technischen Support](#) in Ihrer Region.

Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea und 80003Eb
Oxyfuel	F – Erweitertes Format A

Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR main control	M – 777
XPR torch connect	M – 270
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	27537

Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Sonstige

Teil	Versionen / Revisionen
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Version 10.11.0

Versionshinweise

Verbesserungen bei Phoenix

- Die Strombegrenzung für Delta-Servoantriebe wurde auf das Dreifache des ursprünglichen Werts geändert, um den gesamten Bereich im Antrieb abzudecken. Wenn auf den Bildschirmen für die **Achsenkonfiguration** eine **Endlagen-Strombegrenzung** und/oder **IHS-Strombegrenzung** definiert wurde, verringern Sie die Begrenzung um ein Drittel des vorherigen Werts, um die entsprechende Einstellung für die Drehmoment-Begrenzung zu erzielen.
- Die Einstellung **Strombegrenzung** für die THC kann auf dem Bildschirm **THC- Achse** definiert werden. Die Einstellung **Strombegrenzung** legt den Maximalstrom bzw. das maximale Drehmoment fest, der bzw. das an die THC-Achse gelangen kann. Der Wert kann von 0 bis 100 % des Nennwerts für den Motorantrieb der THC-Achse eingestellt werden.
- Unterstützung für 400-V-Antriebe der Yaskawa Sigma-7-Serie wurde hinzugefügt.
 - Typen SGD7S-xxxxA0xxxF64 mit Produktcode 0x02200401.

Verbesserungen bei der XPR

- M07 AVD-Overrides sind jetzt für XPR-Teilprogramme verfügbar, d. h. die Lichtbogenspannungs-Verzögerung kann auf bis zu 10 Sekunden eingestellt werden. Die Standardeinstellung für Phoenix ist jetzt die **Anfangshöhenabtastung (IHS)** mittels ohmschem Kontakt für alle Prozesse mit **Vented Water Injection (VWI)** bei der XPR170 und XPR300. Es handelt sich dabei um eine allgemeine Änderung im Rahmen der Veröffentlichung von Firmware-Revision L für die Steuerplatine für Anlagen in der Schwerindustrie.
- Beim Wassereinspritzprozess der XPR funktioniert der **Düsenkontaktsensor** jetzt wie bei allen anderen XPR-Prozessen.
- Beim Einschalten der XPR wird jetzt ein Prozess von der Schneidtablette gesendet, damit die XPR einsatzbereit ist, wenn „Zyklus Start“ gedrückt wird. Vorher hatte Phoenix die Statusmeldung **Kein Prozess geladen** und **SQ nicht bereit für den Empfang des Prozesses** angezeigt, wenn der Bediener „Start“ gedrückt hatte.

Verbesserungen bei der ProNest CNC

- Die ProNest CNC verwendet jetzt die in der Phoenix-Konfiguration vorgegebene Plattengröße als die Anfangsgröße für die Verschachtelung. Das könnte dem Kunden beim Schneiden von großen Teilen behilflich sein. Der Verschachtelungsbereich kann immer vor der Verschachtelung geändert werden. Für diese Aktualisierung müssen sowohl Phoenix als auch ProNest CNC (über das EDGE Connect Suite Installer) aktualisiert werden.

Lösungen für Phoenix

- Das Problem, dass 400-V-Antriebe der Yaskawa Sigma-7-Serie nicht in den Versionen 10.7 bis 10.10 von Phoenix enthalten waren, wurde gelöst.
- Das Problem, dass die Temperatureinheiten (°F und °C) bei den Chopper-, Kühlmittel- und Transformatortemperaturen nicht auf dem **HPR-Diagnosebildschirm** angezeigt wurden, wurde gelöst.
- Fehler bei der Teilepositionierung aufgrund von Schnittfugenwerten, die zu hoch sind für extrem kleine radiale Bogensegmente, wurden behoben. So nahmen die Positionierungsfehler für kleine Löcher beim Schneiden der Verschachtelung immer mehr zu, bis die Abmessungen der Teile schließlich außerhalb der Toleranz lagen.
- Wenn ein XPR-Prozess mit Unterwasserschneiden geladen ist, verwendet die CNC bei der Anfangshöhenabtastung (IHS) die Drehmoment-Begrenzung, auch wenn die THC für den Düsenkontaktsensor (NCS) bei der IHS eingestellt ist.
- Das Problem, dass die Pfeiltasten für die manuelle Bewegung und die Tasten Höhenverstellung heben/senken im **Ausrichtungs-Assistenten** nicht funktionieren, wurde gelöst.
- Die S-Kurven-Berechnungen wurden korrigiert, um zu verhindern, dass der Schneidvorgang am Ende der Plasmaschnittsequenz im Zustand **Plasma herunterfahren** hängen bleibt.

- Das Problem, das bei der Wiederaufnahme eines Längsschnitts oder einer Längsmarkierung aufgetreten ist, wenn gleichzeitig die verriegelten Stoß-Tasten im Watch Window betätigt wurden, wurde gelöst. Bisher wurde beim Auftreten eines Fehlers das Schneiden/Markieren angehalten, die Stoß-Taste blieb gedrückt und der Längsschnitt/das Längsmarkieren konnte nicht fortgesetzt werden. Jetzt wird die gedrückte Stoß-Taste beim Auftreten eines Fehlers freigegeben.
- Das Problem, das verhindert hat, dass AC-transformierte Fasenköpfe an der EDGE Connect konfiguriert und dort mit den HASP-Funktionen **Fasenschneiden**, **Rohr** und **Schlauch** verwendet werden können, wurde gelöst.
- Das Problem, dass während einer verriegelten Längsmarkierung oder eines verriegelten Längsschnitts an der XPR die Fehlermeldung (**Ungültiger Prozess** oder **Eingestellter Prozess verweigert**) angezeigt wurde, wurde gelöst. Wenn die XPR nicht bereit ist für einen Prozess, hält das Teileprogramm jetzt bei M07 (Befehl Schneiden ein) an.
- Das Problem, das dazu geführt hat, dass Fasenschneiden bei einem Fasendurchgang oder Fasenschnitt bei **Fortsetzung außerhalb der Bahn** mit der falschen Schnittgeschwindigkeit fortgesetzt wurde, wurde gelöst. XPR-Fasenschneiden wird jetzt mit der zuletzt ausgeführten F-Code-Geschwindigkeit fortgesetzt.
- Die XPR-**Diagnoseanzeige** in Phoenix wird jetzt in einer separaten Anwendung geöffnet, um dem Benutzer eine bessere Benutzeroberfläche zu bieten. Die Funktionsweise der XPR-**Diagnoseanzeige** hat sich nicht geändert. Die XPR-**Diagnoseanzeige** bleibt jetzt aber auch dann geöffnet, wenn Phoenix beendet wird. Wenn Phoenix nicht läuft, werden die Daten nicht aktualisiert.

Softwareversionen



Sie müssen sich bei Bild 27 oder darüber befinden, um dieses Update durchzuführen.

Die Versionen der Software und Firmware im aktuellen Update werden an verschiedenen Stellen an der EDGE Connect CNC angezeigt. Die nachfolgende Tabelle ist nach den Bereichen geordnet, in denen die Versionsinformationen angezeigt werden.

- Um die Versionsinformationen für Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image und Bedienkonsole-APIs anzuzeigen:
Wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Diagnose > Steuerungs-Info**.
- Um die Versionsinformationen für Schneidtabellen anzuzeigen, wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Prozess > Schneidtablelle**. Die Versionsinformationen werden in der linken oberen Ecke des Bildschirms angezeigt.
- Zum Anzeigen der Versionsinformationen für andere Elemente klicken Sie auf die Windows-„Start“-Schaltfläche und gehen Sie zu **Alle Apps > Windows-System > Systemsteuerung > Programme und Funktionen**.



Wenn Sie die CNC aktualisieren müssen oder weitere Fragen zu Softwareversionen haben, wenden Sie sich an den [Technischen Support](#) in Ihrer Region.

Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea und 80003Eb
Oxyfuel	F – Erweitertes Format A

Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR main control	L – 736
XPR torch connect	J – 246
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	26308

Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Sonstige

Teil	Versionen / Revisionen
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Version 10.10.1

Versionshinweise

Lösung für Phoenix

- Ein Problem mit einigen der Spracheninstallationsprogramme von Phoenix 10.10.0 wurde gelöst. Wenn die EDGE Connect-CNC mit Version 10.10.0 von PhoenixSuiteInstaller.exe aktualisiert wurde, wurde Phoenix zwar ordnungsgemäß auf die Version 10.10.0 aktualisiert, die Installation war aber beschädigt. Das Problem ist ersichtlich, wenn man sich die Versionsnummer von Phoenix auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix ansieht. Wenn die Versionsnummer als grüner Text angezeigt wird, sollten Sie diese Sprache nicht mehr verwenden und Phoenix auf eine der Sprachen umstellen, die nicht davon betroffen ist, bis das System auf die Version 10.10.1 aktualisiert werden kann.



Für dieses Update muss nur das Phoenix Suite-Installationsprogramm verwendet werden.



Alle Sprachendateien wurden auf 10.10.1 aktualisiert

Davon betroffene Sprachen (diese Dateien nicht verwenden)	Davon nicht betroffene Sprachendateien
Polnisch	Chinesisch – vereinfacht
Tschechisch	Chinesisch – traditionell
Finnisch	Dänisch
Französisch	Niederländisch
Deutsch	Englisch
Ungarisch	Japanisch
Italienisch	Koreanisch

Davon betroffene Sprachen (diese Dateien nicht verwenden)	Davon nicht betroffene Sprachendateien
Portugiesisch	Litauisch
Russisch	
Slowenisch	
Spanisch	
Türkisch	

Softwareversionen



Sie müssen sich bei Bild 27 oder darüber befinden, um dieses Update durchzuführen.

Die Versionen der Software und Firmware im aktuellen Update werden an verschiedenen Stellen an der EDGE Connect CNC angezeigt. Die nachfolgende Tabelle ist nach den Bereichen geordnet, in denen die Versionsinformationen angezeigt werden.

- Um die Versionsinformationen für Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image und Bedienkonsole-APIs anzuzeigen:
Wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Diagnose > Steuerungs-Info**.
- Um die Versionsinformationen für Schneidtabellen anzuzeigen, wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Prozess > Schneidtablelle**. Die Versionsinformationen werden in der linken oberen Ecke des Bildschirms angezeigt.
- Zum Anzeigen der Versionsinformationen für andere Elemente klicken Sie auf die Windows-„Start“-Schaltfläche und gehen Sie zu **Alle Apps > Windows-System > Systemsteuerung > Programme und Funktionen**.



Wenn Sie die CNC aktualisieren müssen oder weitere Fragen zu Softwareversionen haben, wenden Sie sich an den [Technischen Support](#) in Ihrer Region.

Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea und 80003Eb
Oxyfuel	F – Erweitertes Format A

Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR main control	J – 692
XPR torch connect	J – 246
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	25975

Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Sonstige

Teil	Versionen / Revisionen
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Version 10.10.0

Versionshinweise

Neue und aktualisierte Dokumentation

- Kunden, die Versionen in anderen Sprachen (außer englisch) des Phoenix-Suite-Installationsprogramms installieren, müssen die ausführbaren Dateien nicht mehr entpacken. Die Dateien werden als PhoenixSuiteInstaller.exe geliefert, die direkt zur Aktualisierung der CNC verwendet werden kann.
- Das Mitteilungsblatt Field Service Bulletin (für den Außendienst) 809260 (*HPR130XD, HPR260XD und HPR400XD EtherCAT und Installation der VDC3-Leiterplatte*) wurde auf die neue VDC3-Leiterplatte aktualisiert (141511).

Verbesserungen bei Phoenix

- Die Meldungen des Wartungscenters von Windows, die in der rechten unteren Ecke des Bildschirms angezeigt werden, wurden deaktiviert.
- Auf dem Bildschirm „Verschleißteil wechseln“ werden jetzt Informationen zur Nachverfolgung von XPR-Verschleißteilen angezeigt.

Verbesserungen bei der XPR

- Ein-Zeit und Fehlerdetails sind jetzt auf dem Protokollbildschirm der XPR-Diagnoseansicht an der CNC verfügbar. Die Daten sind nur ab XPR-Firmware-Revision J verfügbar.

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 roc:0xA8 hf:345ms

Verbesserungen bei den Powermax

- Die Powermax45 XP kann jetzt als Markierungs-Tool auf dem Bildschirm für die Stationskonfiguration konfiguriert werden. Bei der Konfiguration als Markierungs-Tool ist eine Schneidtable für das Markieren verfügbar und Phoenix wird die Codes M09 und M10 in einem Teileprogramm berücksichtigen.

Lösungen für ProNest

- Das Problem bei der ProNest CNC, dass bei der Eingabe über die Tastatur die Menge 0 möglich war, wurde gelöst. Die Mindestmenge ist jetzt 1. Teile können jetzt mit der Schaltfläche mit dem roten X neben dem Teilnamen entfernt werden.
- Das Problem bei der ProNest CNC, dass CAD-Dateien (*.dxf) nach dem Laden einer Datei mit einfachen Formen (*.cnc) nicht mehr geladen werden konnten, wurde gelöst.

Lösungen für Phoenix

- Das Problem, dass bei „Einfache Rahmenform“ die Codes G41 und M07 EIA zweimal vorhanden waren, wurde gelöst.
- Das Problem, dass sich das Schnittsteuerungs-Signal während des Schneidvorgangs abgeschaltet hatte, wenn die Lichtbogen-Aus-Zeit auf 0 eingestellt war, wurde gelöst. Es wird empfohlen, die Lichtbogen-Aus-Zeit auf einen anderen Wert als Null zu setzen, um einen unbeabsichtigten Stillstand aufgrund der schnellen Übergänge des Lichtbogensensor-Signals (Schnittsensor-Eingang) zu vermeiden.
- Das Problem, das dazu geführt hatte, dass ein HPR-Teileprogramm 90 Sekunden nach dem Abschluss der IHS angehalten wurde, wenn ein „SQ-Link-Fehler“ zur HPR aufgetreten war, wurde gelöst. Es wird die Meldung „Prozessaktualisierung hat zu lange gedauert“ angezeigt. Drücken Sie „Start“, um fortzufahren oder um den Brenner abzusenken.
- Das Problem, dass der Benutzer den Tisch durch die manuellen Stoß-Tasten bewegen konnte, wenn sich ein anderes Dialogfeld direkt über den Pfeiltasten befand und dieser Bereich des Bildschirms berührt wurde, wurde gelöst. Ein Dialogfeld kann ein Meldungsfenster, eine Tastatur oder ein Ziffernblock sein. Kunden, die die Option „Bereit für Bewegung“ auf dem Bildschirm „Spezialkonfigurationen“ nicht verwenden, sollten diese Option aktivieren oder auf die neueste Version aktualisieren, um eine unbeabsichtigte Bewegung zu vermeiden.

Softwareversionen



Sie müssen sich bei Bild 27 oder darüber befinden, um dieses Update durchzuführen.

Die Versionen der Software und Firmware im aktuellen Update werden an verschiedenen Stellen an der EDGE Connect CNC angezeigt. Die nachfolgende Tabelle ist nach den Bereichen geordnet, in denen die Versionsinformationen angezeigt werden.

- Um die Versionsinformationen für Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image und Bedienkonsole-APIs anzuzeigen:
Wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Diagnose > Steuerungs-Info**.
- Um die Versionsinformationen für Schneidtabellen anzuzeigen, wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Prozess > Schneidtablelle**. Die Versionsinformationen werden in der linken oberen Ecke des Bildschirms angezeigt.
- Zum Anzeigen der Versionsinformationen für andere Elemente klicken Sie auf die Windows-„Start“-Schaltfläche und gehen Sie zu **Alle Apps > Windows-System > Systemsteuerung > Programme und Funktionen**.



Wenn Sie die CNC aktualisieren müssen oder weitere Fragen zu Softwareversionen haben, wenden Sie sich an den [Technischen Support](#) in Ihrer Region.

Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea und 80003Eb
Oxyfuel	F – Erweitertes Format A

Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR main control	J – 692
XPR torch connect	J – 246
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	25975

Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Sonstige

Teil	Versionen / Revisionen
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Version 10.9.0

Versionshinweise

Neue und aktualisierte Dokumentation

- Die Phoenix-HTML-Hilfe wurde aktualisiert, um Unterstützung für die XPR170 hinzuzufügen, sowie zur Aktualisierung der Übersetzungen (außer XPR170).



Die nachfolgend aufgeführten Dokumente sind in der Hypertherm-Dokumentenbibliothek unter www.hypertherm.com/docs verfügbar.

- *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (Mit einer XPR auf einer EDGE Connect CNC schneiden und markieren)* (809900) auf Revision 4 aktualisiert.
- *EDGE Connect Programmers Reference (Referenz für EDGE Connect-Programmierer)* (809550) aktualisiert, um die XPR170 und den Duramax Lock-Brenner zu unterstützen.
- Die *XPR170 Instruction Manual (XPR170-Betriebsanleitung)* (810060) ist jetzt über die Schaltfläche Technische Dokumentation im Hauptbildschirm von Phoenix verfügbar.

Verbesserungen bei Phoenix

- Unterstützung für Duramax und T45M-Brennertypen für Powermax45 hinzugefügt. Zur Klarstellung, welche Prozesse für die einzelnen Brennertypen verfügbar sind, wurden die Prozesse FineCut und LS FineCut aus der Liste „Brennertypen“ entfernt und in die Liste „Spezielle Materialien“ eingefügt. Der Bediener kann jetzt den Brennertyp Duramax wählen und entweder LS FineCut, FineCut oder Produktion aus der Liste „Spezielle Materialien“ auswählen und diesen Prozess mit seiner Powermax45 verwenden.
- Die Schneidtabellen für die Powermax45 XP wurden zum Schneiden und Markieren (nur als Schnitt) hinzugefügt. Das ist die erste von mehreren Phasen, die für die volle Unterstützung der Powermax45 XP als Schneid- und Markierungswerkzeug in Phoenix erforderlich sind. Die Powermax-Kommunikation wird derzeit nur durch diskrete E/A-Anschlüsse an der EDGE Connect und EDGE Connect TC unterstützt.

Verbesserungen bei der XPR

- Unterstützung für die Nutzung einer XPR170 und einer XPR300 am gleichen Tisch hinzugefügt, damit Bediener von EDGE Connect entweder mit einer der beiden oder mit beiden schneiden können.
- Unterstützung für die Schneidtabellen von XPR Revision M hinzugefügt, darunter auch den 50-A-True Hole-Prozess und den 3/4-Zoll-True Hole-Prozess für unlegierten Stahl.
- Unterstützung für Kantenstart-Prozesse für die XPR vom Bildschirm mit der manuellen Schneidtablette wurde hinzugefügt. Kantenstart-Prozesse sind mit (ES) am Ende des Prozessnamens gekennzeichnet. Prozesse mit Argon-unterstütztem Lochstechen sind mit (Ar) am Ende des Prozessnamens gekennzeichnet. Für Prozesse mit Argon-unterstütztem Lochstechen muss der Benutzer eine VWI- oder OptiMix-Gaskonsole haben und über Argongas verfügen.
- Das Passwort ENABLEXPRWITHOTHER lautet jetzt XPRWITHOTHER und ist als Standardeinstellung aktiviert. Die Funktion wird durch Eingabe von XPRWITHOTHER ein- und ausgeschaltet. Mit diesem Passwort wird die Verwendung des Autogen-Modus mit dem XPR-Plasma-Modus aktiviert und deaktiviert. Zum Beispiel können die Codes für die Autogen-Pulver-Markierung in dem Teileprogramm verwendet werden, das auch die Codes für XPR-Plasmaschneiden enthält.

Verbesserungen bei ProNest

- Die ProNest CNC-Daten für XPR wurden aktualisiert und die Schneidtabellen von Revision M hinzugefügt, darunter auch der 50-A-True Hole-Prozess und der 3/4-Zoll-True Hole-Prozess für unlegierten Stahl.
- Das EDGE Connect Suite Installer enthält jetzt die ProNest CNC Version 13.0.3.6859.

Lösungen für Phoenix

- Das Problem, dass die spanische Übersetzung des Gasdrucks (psig) im Bildschirm Autogen-Schneidtablette nicht ganz sichtbar war, wurde gelöst.
- Wenn PhoenixSuiteInstaller.exe ausgeführt wird, werden die richtigen Dateien im Ordner C:\Phoenix platziert, wenn der Ordner leer ist oder fehlt.

- Die Aktualisierung der Schneidtabellendaten mit der Schaltfläche „Schneidtabellen laden“ und einem USB-Stick wird jetzt in Phoenix geladen, ohne dass Phoenix neu gestartet werden muss.
- Eine Situation, in der bestimmte Fehlerzustände von EtherCAT Master vom System nicht gemeldet wurden, wurde behoben.
- Ein Problem mit den Schneidtabellen für Auto Cut und Ultra Cut, die nicht unterstützte Materialstärken enthielten, und dadurch den Absturz von Phoenix verursachten, wurde behoben. Die Plasmaversorgungen für Ultra Cut 200, 300 und 400, die 30-A-, 50-A- oder 70-A-Prozesse mit legiertem Stahl verwenden, enthielten die nicht unterstützten Materialstärken 0.019 Zoll, 0.025 Zoll, 0.031 Zoll, 0.038 Zoll, 0.050 Zoll, 0.078 Zoll, 0.109 Zoll und 0.141 Zoll und verursachten das oben genannte Problem.
 - Die Plasmaversorgungen für Auto Cut 100, 200 und 300, die 55-A- oder 100-A-Prozesse mit legiertem Stahl verwenden, enthielten die nicht unterstützten Materialstärken 0.034 Zoll und 0.141 Zoll und verursachten ebenfalls das oben genannte Problem.
 - Die Schneidtabellen mit den nicht unterstützten Materialstärken wurden geändert und enthalten jetzt nur die unterstützten Stärken. Hier ist eine Liste der nicht unterstützten Materialstärken und der unterstützten Materialstärken, auf die sie geändert wurden:
 - 0.019 Zoll auf 0.018 Zoll
 - 0.025 Zoll auf 0.024 Zoll
 - 0.031 Zoll auf 0.030 Zoll
 - 0.034 Zoll auf 0.036 Zoll
 - 0.038 Zoll auf 0.040 Zoll
 - 0.050 Zoll auf 0.048 Zoll
 - 0.078 Zoll auf 0.075 Zoll
 - 0.109 Zoll auf 0.105 Zoll
 - 0.141 Zoll auf 0.135 Zoll
 - Die neuen Schneidtabellen sind in Build 383 der Schneidtabellen erhältlich und können mit der Version 10.9 von Hypertherm.com heruntergeladen werden.
- Höhere Stabilität des EtherCAT-Netzwerks in Bezug auf Netzwerkstörungen, die gelegentlich zu einer Fehlermeldung führten, die den Fehler SIGFREE anzeigte.
- Ein Problem mit dem Düsenkontaktsensor-Eingang (NCS) wurde behoben. Wenn ein XPR-Sprühwasserprozess ausgewählt wird, verwendet Phoenix die Drehmoment-Begrenzung, um das Werkstück zu finden. Wenn der Düsenkontaktsensor-Eingang (NCS) einzeln verdrahtet ist, verwendet Phoenix den Eingang, wenn er aktiviert ist, bevor der Brenner das Werkstück berührt. Die Drehmoment-Begrenzung wird verwendet, wenn der Düsenkontaktsensor-Eingang nicht aktiviert ist, bevor der Brenner das Werkstück berührt.
- Der Cut Pro Wizard, der mit der HPR konfiguriert ist, stürzt beim Übergang vom Bereich Schneidtablette zum Bereich Verschleißteile nicht mehr ab.
- Phoenix wird jetzt nach der Aktualisierung der Software neu gestartet und funktioniert dann richtig.

- Das Problem, dass HPR-Ein- und -Ausgänge, die zu einem Watch Window hinzugefügt wurden, verschwanden, wenn ein Bediener einen Plasmaschnitt oder eine Plasmamarkierung mit der HPR erstellen wollte, wurde gelöst. Das war aufgetreten, wenn die HPR nicht mit Fern-Ein/Aus eingeschaltet wurde und die aktive Meldung „PS-Link fehlgeschlagen“ im Statusbereich oder als Dialog auf dem Hauptbildschirm der CNC angezeigt wurde. Durch dieses Update wird durch eine serielle Link-Verbindung zur HPR verhindert, dass der E/A verschwindet.
- Das Problem, dass die CNC dem Benutzer nicht angezeigt hat, dass die Plasma-Stromquelle nicht eingeschaltet war, wurde gelöst. Beim Durchführen eines Längsschnitts oder einer Längsmarkierung hat die Brennerhöhensteuerung (THC) eine Anfangshöhenabtastung (IHS) durchgeführt, ist im Zustand „Brenner wird abgesenkt“ verblieben und es scheint so, als ob der Prozess nie abgeschlossen wurde. Phoenix wird jetzt anhalten und die Meldung „PS-Link fehlgeschlagen“ oder „XPR ist aus“ anzeigen, kurz nachdem es versucht hat, mit dem Längsschnitt oder der Längsmarkierung zu beginnen.
- Auf dem Bildschirm „XPR-Schneidtable“ werden Änderungen bei der Prozessauswahl richtig angezeigt, wenn man vom Bildschirm „Verschleißteile wechseln“ zurückkehrt.
- Der Cut-Pro-Assistent für XPR verwendet jetzt die richtigen Prozessdaten mit dem Plasma-Schneidmodus 2.
- Eine bessere Leistung von Phoenix beim Laden oder Zeichnen von Teilen, Ändern von Bildschirmen, Beenden von Konfigurationen oder beim Starten einer manuellen oder automatischen Bewegung.
- Das Problem, dass der E/A für direkte Geräte ohne EtherCAT wie HPR und Powermax in vom Benutzer erstellten Watch Window oder Oszilloskopen nicht vorhanden war, wurde gelöst. Dieses Problem war aufgetreten, wenn ein Benutzer seine Schneidanlage bei ausgeschalteten Stromquellen eingeschaltet hat. Jetzt wird der E/A für Stromquellen immer angezeigt, wenn der E/A in Phoenix konfiguriert ist und die Stromquelle einer Station im Bildschirm „Stationskonfiguration“ zugeordnet ist.
- Das Problem, das beim Bewegen mit dem Joystick aufgetreten war, wenn der Joystick den Fokus verloren hat und dadurch die Bewegung gestoppt wurde, wurde gelöst. Der Benutzer konnte die Bewegungssteuerung mit dem Joystick nicht wiederherstellen und die CNC schien eingefroren zu sein. Das Problem war aufgetreten, wenn der Benutzer den Bildschirm an einer beliebigen Stelle der Software-Bedienerkonsole berührt und gleichzeitig eine Bewegung mit dem Joystick ausgeführt hat. Wenn die Portal-Schneidmaschine jetzt bewegt wird und der Benutzer etwas in der Software-Bedienerkonsole auswählt, bleibt der Fokus in der CNC (in diesem Fall der Joystick). So kann der Bediener beispielsweise keine Station aktivieren, während die Portal-Schneidmaschine bewegt wird. Die Bewegung muss zuerst gestoppt werden und dann kann die Station aktiviert werden.
- Die Auswahl der Schneidtabellen für Plasma 1 und Plasma 2 für XPR wird jetzt in den entsprechenden Schnittmodi gespeichert.
- Das Problem, dass der Schalter oder die Tasten THC Heben/Senken nach einem Not-Aus beim Vorgang THC Heben/Senken nicht mehr funktionierten, wurde gelöst.

Softwareversionen



Sie müssen sich bei Bild 27 oder darüber befinden, um dieses Update durchzuführen.

Die Versionen der Software und Firmware im aktuellen Update werden an verschiedenen Stellen an der EDGE Connect CNC angezeigt. Die nachfolgende Tabelle ist nach den Bereichen geordnet, in denen die Versionsinformationen angezeigt werden.

- Um die Versionsinformationen für Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image und Bedienkonsole-APIs anzuzeigen:
Wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Diagnose > Steuerungs-Info**.
- Um die Versionsinformationen für Schneidtabellen anzuzeigen, wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Prozess > Schneidtablelle**. Die Versionsinformationen werden in der linken oberen Ecke des Bildschirms angezeigt.
- Zum Anzeigen der Versionsinformationen für andere Elemente klicken Sie auf die Windows-„Start“-Schaltfläche und gehen Sie zu **Alle Apps > Windows-System > Systemsteuerung > Programme und Funktionen**.



Wenn Sie die CNC aktualisieren müssen oder weitere Fragen zu Softwareversionen haben, wenden Sie sich an den [Technischen Support](#) in Ihrer Region.

Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtablelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea und 80003Eb
Oxyfuel	F – Erweitertes Format A

Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR main control	J – 692
XPR torch connect	J – 246
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	25975

Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Sonstige

Teil	Versionen / Revisionen
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Version 10.8.0

Versionshinweise

Neue und aktualisierte Dokumentation

- Neue Anmerkung zum Einsatz *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT® Networks (Strategien zur Rauschunterdrückung bei Maschinen mit EtherCAT®-Netzwerken)* (810300) veröffentlicht. Die Anmerkung zum Einsatz ist in der Hypertherm-Dokumentenbibliothek unter www.hypertherm.com/docs verfügbar.
- Die Anmerkung zum Einsatz *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Durch EDGE Connect CNCs unterstützte Panasonic-EtherCAT-Servoantriebe)* (809760) wurde aktualisiert, um die bisher nicht aufgeführten Modellnummern für die A5-Servoantriebe aufzunehmen. Die Anmerkung zum Einsatz ist in der Hypertherm-Dokumentenbibliothek unter www.hypertherm.com/docs verfügbar.
- Die Anmerkung zum Einsatz *Kollmorgen EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Durch EDGE Connect CNCs unterstützte Kollmorgen-EtherCAT-Servoantriebe)* (809590) wurde aktualisiert, um die Anmerkungen in der Tabelle der unterstützten Servoantriebe von Kollmorgen zu überarbeiten. Die Anmerkung zum Einsatz ist in der Hypertherm-Dokumentenbibliothek unter www.hypertherm.com/docs verfügbar.
- Die Anmerkung zum Einsatz *Delta EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Durch EDGE Connect CNCs unterstützte Delta-EtherCAT-Servoantriebe)* (809770) wurde aktualisiert, um die Anmerkungen in der Tabelle der unterstützten Delta-Antriebe zu überarbeiten und die Firmware-Version und die zur Änderung der Drehrichtung des Motors erforderlichen Parameter hinzuzufügen. Die Anmerkung zum Einsatz ist in der Hypertherm-Dokumentenbibliothek unter www.hypertherm.com/docs verfügbar.

- Die Anmerkung zum Einsatz *EtherCAT Devices Supported by EDGE Connect CNCs (Durch EDGE Connect CNCs unterstützte EtherCAT-Servoantriebe)* (809660) wurde aktualisiert, um die oben aufgeführten Änderungen bei den einzelnen Servoantrieben aufzunehmen. Die Aktualisierung umfasst auch die Unterstützung für die E/A-Module Beckhoff EL3001, EL3002 und EL3004. Die Anmerkung zum Einsatz ist in der Hypertherm-Dokumentenbibliothek unter www.hypertherm.com/docs verfügbar.

Verbesserungen bei der XPR

- Die XPR-Diagnoseansicht an der CNC wurde aktualisiert, um die Revisionsnummer der Prozessdatenbank anzuzeigen.
- Schneidtabellendaten für die XPR-Plasmaversorgung auf Rev. L aktualisiert.

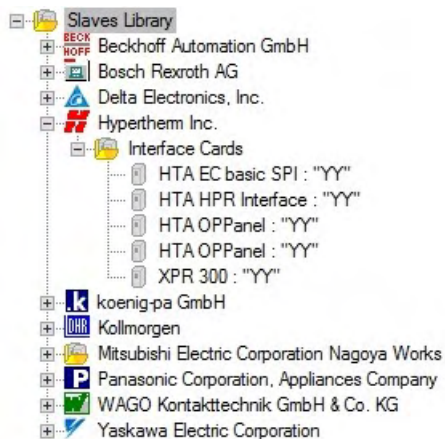
Verbesserungen bei ProNest

- ProNest CNC-Daten für XPR aktualisiert, um die Unterstützung der Schneidtabellen nach Revision L, die 50-A-Schneidverfahren umfasst, aufzunehmen.

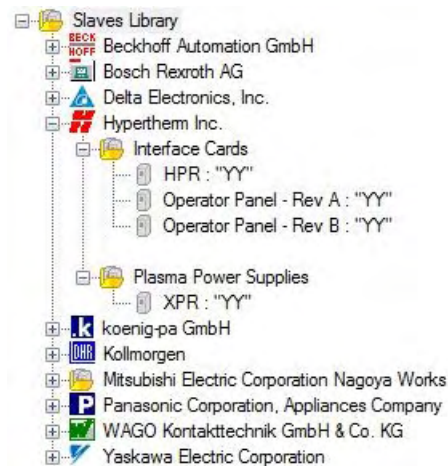
Verbesserungen bei Phoenix

- Unterstützung für die analogen Eingangsmodule Beckhoff EL3001, EL3002 und EL3004 hinzugefügt.
- Phoenix ermöglicht jetzt bis zu 10 Sekunden Lichtbogen-Aus-Zeit für Sensor THC-basiertes Plasmaschneiden und -markieren (bisher maximal 2 Sekunden). Dies wurde geändert, um das Schneiden bis zur Kante von unregelmäßigen Platten zu ermöglichen.
- Unterstützung für 3-Achsen-Rohr- und 4-Achsen-Rohr-/Schlauchkonfigurationen mit EDGE Connect hinzugefügt. Es werden jetzt auch andere Achsenkonfigurationen unterstützt, die bisher durch analoge EDGE Pro-Systeme unterstützt wurden. Dies wurde geändert, damit in EtherCAT unterstützte 3- und 4-Achsen-Konfigurationen Anlagenkonfigurationen nur mit Rohren (4 Achsen mit Transversale, aber ohne Doppelportal) sowie mit Rohr/Schlauch (3 Achsen ohne Transversale und Doppelportal) ermöglichen.
- Die Gerätenamen für alle Hypertherm-EtherCAT-Slaves wurden aktualisiert und eine neue Gruppe für Plasma-Stromquellen für Hypertherm-Stromquellen hinzugefügt. Diese Änderungen wirken sich darauf aus, wie Hypertherm-EtherCAT-Slaves im Hypertherm-EtherCAT-Studio angezeigt werden. Wenn Sie eine Netzwerkkonfigurationsdatei mit den neuen Gerätenamen erstellen, müssen Sie die Datei mit Phoenix 10.8 oder einer neueren Version verwenden. Wenn Sie bereits eine Netzwerkkonfigurationsdatei haben, können Sie diese problemlos mit Phoenix 10.8 verwenden. Die Änderungen betreffen nur das Erstellen von neuen Dateien.

Alte Gerätenamen und -gruppen



Neue Gerätenamen und -gruppen



- INtime im Rahmen der routinemäßigen Wartung auf Version 6.3.17348.3 aktualisiert. Dieses Update ist im EDGE Connect Suite Installer enthalten.

Lösungen für Phoenix

- Das Problem, dass die Simulations-Builds von Phoenix Version 9 und Version 10 in späteren Builds von Windows 10 nicht gestartet wurden, wurde gelöst. Die Simulations-Builds werden zu Xnet hinzugefügt und separat mitgeteilt.
- Die Reaktion des Joysticks auf das Abstellen beim Wechsel vom Hauptbildschirm auf den manuellen Bildschirm wurde verbessert. Bewegungen mit dem Joystick können nicht begonnen werden, so lange der Vorgang „Konfigurationen speichern“ auf dem Hauptbildschirm läuft. Sie können erst auf den manuellen Bildschirm wechseln, wenn „Konfigurationen speichern“ abgeschlossen ist.
- Das Problem, dass der Joystick manchmal die Bewegung erst startete, wenn eine Stoßbewegung über den Touchscreen angefordert wurde, wurde gelöst.
- Das Problem, dass der Einstellwert für Markierung/Tool Z Offset nicht richtig von englischen auf metrische Einheiten und zurück wechselte, wurde gelöst.
- Wir zeigen jetzt bei folgenden Ereignissen eine Prozesskonflikt-Meldung an:
 - Es wurde ein Markierungs-Teilprogramm gestartet, doch im Bildschirm „Spezial-Konfigurationen“ war kein Markierungs-Tool konfiguriert.
 - Zur aktivierten Station im Bildschirm „Stationskonfiguration“ war kein Markierungs-Tool konfiguriert.

Wasserstrahl: Vor dieser Änderung wurden Prozesskonflikte nicht angezeigt, wenn der Benutzer den Wasserstrahlprozess zum Schneiden verwendete. Wenn mehrere Prozesse an der aktivierten Station konfiguriert sind, wird jetzt beim Starten eines Wasserstrahlprogramms ein Prozesskonflikt angezeigt.

Beispiel: Bei Station 1 ist der Plasma-1-Prozess zu HPR konfiguriert und der Wasserstrahlprozess zu HyPrecision konfiguriert. Wenn Sie mit dem Wasserstrahl-Schneidmodus schneiden wollen, stoppt das Programm und zeigt einen Prozesskonflikt an. In Phoenix wird es nicht unterstützt, wenn ein Plasmabrenner und ein Wasserstrahlkopf an der gleichen Station installiert sind.

- Das Problem mit Unterseiten-Y-Fasenschnitten und inkorrekten Fasenschneidbewegungen zwischen Y-Unterseiten- und Y-Oberseiten-Fasenschnitten wurde gelöst.
- Das Problem, dass der Laserzeiger-Ausgang bei der Rückstellung in die Endlage nicht deaktiviert wurde, wurde gelöst. Dieses Problem trat auf, wenn der Laserzeiger mit einem manuellen Offset eingestellt wurde.
- Das Problem, das bei der Aktualisierung einer CNC mit einer kundenspezifischen Software-Bedienerkonsole mit dem EDGE Connect Suite Installer auftrat, wurde gelöst. Der EDGE Connect Launcher hatte die kundenspezifische Software-Bedienerkonsole nicht gestartet und stattdessen wurde die standardmäßige Hypertherm-Bedienerkonsole gestartet (Standardverhalten).
- Der EDGE Connect Launcher wird versuchen, alle in der Datei steps.json aufgeführten Anwendungen zu schließen, bevor er diese startet.
- Ein Problem mit der Bewegung (Stoßen) bei der XPR wurde gelöst. Das Problem war nach dem True Hole-Schneiden aufgetreten, wenn das normale Schneiden mit einer anderen Geschwindigkeit als beim True Hole-Schneiden wieder aufgenommen wurde.
- Das Problem, dass das Hinzufügen von neuen Materialstärken für das HPR-Schneiden zu einem Fehler in Phoenix führte, wurde gelöst.
- Das Problem, dass der Sollwert für den Schneidstrom der HPR (über EtherCAT) nicht richtig im Diagnose-Watch Window der HPR angezeigt wurde, wurde gelöst.
- Das Problem, dass die Software-Bedienerkonsole, die Hardware-Bedienerkonsole und THC/WHC Heben/Senken nicht funktionierten, wurde gelöst. Die Hardware-Bedienerkonsole und Heben/Senken funktionieren jetzt richtig, wenn mit der Höhenverstellung im manuellen Modus geschnitten wird, und die Software-Bedienerkonsole bewegt den Kopf beim Schneiden nach oben oder unten, wenn sich die Höhenverstellung im manuellen Modus befindet.
- Das Problem, dass Phoenix beim Wechseln auf den XPR-Bildschirm mit der Schneidtablette ohne Netzwerk oder ohne gültige XPRs plötzlich beendet wurde, wurde gelöst.
- Das Problem, dass bei Betätigung der Tasten THC Heben/Senken an der Software-Bedienerkonsole der Brenner zur Oberseite des Schlittens angehoben wurde, wurde gelöst. Die Tasten THC Heben/Senken funktionieren jetzt einheitlich mit den Tasten Heben/Senken im Phoenix Beobachtungsfenster mit den Stoß-Tasten.
- Das Problem, dass die Teileprogramm-Zeichnung außerhalb der Teilebahn lag, die Bewegung des Teileprogramms sich aber an der richtigen Stelle der Maschine befand, wurde gelöst.
- Es wird jetzt die Statusmeldung „Rückstellung der Maschine in die Endlage erforderlich“ angezeigt, wenn die Maschineneinstellungen geändert wurden oder die Bedingungen es erfordern, dass die Rückstellung in die Endlage erneut durchgeführt wird.

Softwareversionen



Sie müssen sich bei Bild 27 oder darüber befinden, um dieses Update durchzuführen.

Die Versionen der Software und Firmware im aktuellen Update werden an verschiedenen Stellen an der EDGE Connect CNC angezeigt. Die nachfolgende Tabelle ist nach den Bereichen geordnet, in denen die Versionsinformationen angezeigt werden.

- Um die Versionsinformationen für Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image und Bedienkonsole-APIs anzuzeigen:
Wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Diagnose > Steuerungs-Info**.
- Um die Versionsinformationen für Schneidtabellen anzuzeigen, wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Prozess > Schneidtablelle**. Die Versionsinformationen werden in der linken oberen Ecke des Bildschirms angezeigt.
- Zum Anzeigen der Versionsinformationen für andere Elemente klicken Sie auf die Windows-„Start“-Schaltfläche und gehen Sie zu **Alle Apps > Windows-System > Systemsteuerung > Programme und Funktionen**.



Wenn Sie die CNC aktualisieren müssen oder weitere Fragen zu Softwareversionen haben, wenden Sie sich an den [Technischen Support](#) in Ihrer Region.

Wird auf dem Diagnosebildschirm von Phoenix angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Wird auf dem Bildschirm mit der Schneidtable angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR	L
HPRXD	AA
HPR	80003Ea und 80003Eb
Oxyfuel	F – Erweitertes Format A

Wird in XPR-Webschnittstelle angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
XPR main control	H – 472
XPR torch connect	H – 180
XPR gas connect	H – 122
XPR choppers	H – 169
XPR wireless	24095

Wird auf dem Bildschirm „Windows-Programme und Funktionen“ angezeigt

Teil	Versionen / Revisionen
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

Sonstige

Teil	Versionen / Revisionen
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Version 10.7.0

Versionshinweise

Neue Merkmale

- Es wurde die Möglichkeit hinzugefügt, die Diagnose für bis zu zwei XPR300-Plasma-Stromversorgungen am CNC-over-EtherCAT-System zu überwachen. Von Phoenix aus können Sie nun die meisten Informationen über die Plasma-Stromquelle, das Gassystem und den Diagnosecode sehen, die Sie im XPR-Webinterface auf Ihrem drahtlosen Gerät finden.
 - Um zur XPR-Diagnoseansicht in Phoenix zu gelangen, wählen Sie Konfiguration > Diagnose > XPR System.
 - Weitere Informationen siehe *Cut and Mark with an XPR300™ auf einer EDGE® Connect CNC (809900 Revision 3)*.
- Phoenix überprüft nun die Bildschirmauflösung, um festzustellen, ob sie mit den von Hypertherm empfohlenen Einstellungen übereinstimmt. Wenn die Bildschirmauflösung nicht mit den von Hypertherm empfohlenen Einstellungen übereinstimmt, wird beim Start eine Meldung angezeigt.
 - Wählen Sie Nein, um die aktuellen Einstellungen beizubehalten. Die Nachricht wird nicht erneut angezeigt.
 - Wählen Sie Ja, um das Bedienfeld zu starten und die Anzeigeeinstellungen zu ändern. Nachdem die Anzeigeeinstellungen geändert wurden, wird die Nachricht nicht erneut angezeigt.

Der Bildschirm „Systemtools“ wurde um eine Schaltfläche „Anzeigeeinstellungen“ erweitert, über die das Systemanzeige-Bedienfeld aufgerufen wird, um die Anzeigeeinstellungen jederzeit einfacher anpassen zu können.
- Wenn Phoenix startet, wird das Logo Hypertherm „50 YEARS OF SHAPING POSSIBILITY“ für 3 Sekunden angezeigt. Das Logo wird nur im Kalenderjahr 2018 erscheinen.

Neue und aktualisierte Dokumentation

- Das Mitteilungsblatt für den Außendienst *RMA Process for Software Features* (810150), in dem Anweisungen zum Entfernen von Softwarefunktionen aus EDGE Connect CNCs enthalten sind, wurde erstellt. Das Mitteilungsblatt für den Außendienst ist in der Hypertherm Document Library unter www.hypertherm.com/docs verfügbar.
- Der Handbucharhang *Cut and Mark with an XPR300 auf einer EDGE Connect CNC* (809900) wurde aktualisiert. Der Handbucharhang ist in der Hypertherm Document Library unter www.hypertherm.com/docs verfügbar.
- Die Phoenix-HTML-Hilfe mit Anweisungen zur Anzeige der XPR-Diagnose auf dem CNC-over-EtherCAT wurde aktualisiert.

Verbesserungen

- Unterstützung für das Beckhoff EL2004 4-Kanal-Digital-Ausgangsmodul wurde hinzugefügt.

Phoenix-Fehlerbehebungen

- Ein Problem wurde behoben, bei dem zugeordnete Netzwerkordner nach dem Neustart von Phoenix und EDGE Connect nicht ordnungsgemäß beibehalten wurden.
- Ein Szenario wurde behoben, in dem Joystick-Jogging stoppen, starten und in die falsche Richtung gehen kann, wenn die folgenden Bedingungen erfüllt sind. Es ist auch möglich, auf einem Softlimit festzustecken, wenn die folgenden Bedingungen erfüllt sind:
 - Doppel-Transversale ist aktiviert und wurde gespiegelt.
 - Die Maschine wurde referenziert und Softlimits sind in den Konfigurationsbildschirmen Transversal- und Schienenachse aktiviert.
- Ein Problem mit einer einzigen Plasmastation und deaktivierter Einstellung „Stopp bei Einzelbogenverlust“, während mit einem einzigen XPR-Plasmabrenner an Station 1 geschnitten wird, wurde behoben. Wenn der Lichtbogen während des Schneidens verloren ging (Verlust des Schneidsinns ist aufgetreten), zog sich der Brenner zum oberen Ende der Höhenverstellung zurück, aber die Schnittbewegung wurde fortgesetzt, bis der Benutzer auf Stopp drückte.
 - Jetzt wird bei einer einzigen Plasmastation und deaktiviertem „Stopp bei Einzelbogenverlust“ das Programm nach Ablauf der Auslösezeit angehalten und die CNC zeigt die Statusmeldung „Verlust des Schneidsinns“ an.
 - Bei mehreren Plasmastationen und deaktiviertem „Stopp bei Einzelbogenverlust“ wird, wenn ein Brenner den Schneidsinn verliert, dieser Brenner zurückgezogen und der Schneidvorgang an den übrigen Arbeitsstationen fortgesetzt.
- Ein Problem wurde behoben, bei dem Phoenix keinen FieldbusDeviceFault für Kollmorgen-AKD-Antriebe generierte, wenn ein Antriebslevelfehler auftrat, während der Field Bus im Betriebszustand war.
- Ein Problem mit dem CutPro-Assistenten wurde behoben, das bei der Auswahl von „Zurück“ (zum vorherigen Bildschirm) oder bei der Auswahl einer Schneidtablette zu einem Phoenix-Anwendungsfehler führte. Außerdem wurde ein Problem behoben, bei dem das

Navigieren vorwärts (Überspringen) und rückwärts (Zurück) im CutPro-Assistenten dazu führte, dass die falschen Schneidtabellenfelder im Auswahlprozessfenster des CutPro-Assistenten angezeigt wurden.

- Ein Problem wurde behoben, das auftrat, wenn ein Teil manuell mit den Einstellungen gespiegelte X oder Y im Bildschirm „Aktuelle Teileoptionen“ geändert wurde. Wenn ein Teil mit diesen Einstellungen gespiegelt wurde, konnten die Eilgangsegmente im Teil einen Hardware- oder Software-Overtravel verursachen.
- Ein Problem wurde behoben, bei dem die Installation der EDGE Connect Suite während des ProNest-CNC-Segments der Installation fehlschlug. Die Fehlermeldung „Konfiguration fehlgeschlagen“ wird mit dem Fehlercode „0x80042000 - Unspezifizierter Fehler“ angezeigt.



- Ein Problem wurde behoben, bei dem Phoenix nicht mehr reagierte, wenn der Benutzer ein Teil mit einem Prozess für ein Werkzeug geladen hatte, das nicht für seine Schneidmaschine konfiguriert war (ein HPR-Programm wurde auf einer für XPR konfigurierten CNC geladen). Jetzt pausiert Phoenix und gibt „Ungültiger Prozess im Teileprogramm angefordert“ als Grund an. Der Benutzer muss dieses Problem lösen, bevor er das Programm neu starten darf.
 - Mögliche Ursache:
 - Laden Sie ein gültiges Teileprogramm für dieses Schneidsystem
 - Das Teileprogramm enthält Codes der Form G59 V5xx Fxx, die eine Schneidtable für ein anderes Werkzeug auswählen.
 - Das Teileprogramm enthält einen Schneidprozess (Markierung, Wasserstrahl, Laser, Plasma 2), der nicht konfiguriert ist. Beispiel: M09/M10-Markiercodes im Teileprogramm, aber der Markierprozess wird in der Schneidtable auf „Keiner“ gesetzt, oder der Schneidprozess hat keinen Markierungsprozess (Unterwasser als Schnittfläche ausgewählt).
 - Mögliche Lösungen:
 - Deaktivieren Sie vorübergehend den **EIA G59 Code Override** in der Programmcodetabelle des Schneidbildschirms.
 - Wählen Sie einen Schneidprozess aus der Schneidtable, der dem Teileprogramm entspricht. Bei Markierung muss ein Markierungsgas gewählt werden (N2 oder Ar).
 - Deaktivieren Sie **Prozessauswahl-Override**, wenn das Programm einen Prozess aufruft, der nicht in der CNC konfiguriert ist.

- Ein Problem wurde behoben, das dazu führte, dass der Geschwindigkeitssollwert-Parameter im watch window bei der Verwendung des Geschwindigkeits-Potenzimeters während des Testens einen falschen Wert anzeigte. Die Maschine bewegte sich mit der richtigen Geschwindigkeit, aber diese Geschwindigkeit wurde im watch window nicht korrekt angezeigt.
- Die Operation zum Wiederherstellen der letzten Version setzt jetzt sowohl im Verzeichnis C:\Phoenix als auch in der gewünschten Sprache korrekt auf die vorherige Version der Software zurück.
- Die Möglichkeit, dass ein Bediener ein Teil in ein Softlimit verschieben und weiterschneiden konnte, nachdem ihm der Dialog für Softlimits angezeigt wurde, wurde entfernt. Die Option zum Abbrechen des Dialogs wurde entfernt. Dieses Szenario ist nun konsistent mit vorhandenen Softlimit-Prüfungen.
- Ein Problem wurde behoben, bei dem die spanischen Übersetzungen „für Field Bus antriebe nicht bereit“ und „Systeminformationen fehlgeschlagen - Fehler“ falsch waren.

Softwareversionen



Sie müssen sich bei Bild 27 oder darüber befinden, um dieses Update durchzuführen.

Die Versionen der Software und Firmware im aktuellen Update werden an verschiedenen Stellen an der EDGE Connect CNC angezeigt. Die nachfolgende Tabelle ist nach den Bereichen geordnet, in denen die Versionsinformationen angezeigt werden.

- Um die Versionsinformationen für Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image und Bedienkonsole-APIs anzuzeigen:
Wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Diagnose > Steuerungs-Info**.
- Um die Versionsinformationen für Schneidtabellen anzuzeigen, wählen Sie **Hauptmenü > Konfigurationen > Prozess > Schneidtablelle**. Die Versionsinformationen werden in der linken oberen Ecke des Bildschirms angezeigt.
- Zum Anzeigen der Versionsinformationen für andere Elemente klicken Sie auf die Windows-„Start“-Schaltfläche und gehen Sie zu **Alle Apps > Windows-System > Systemsteuerung > Programme und Funktionen**.



Wenn Sie die CNC aktualisieren müssen oder weitere Fragen zu Softwareversionen haben, wenden Sie sich an den [Technischen Support](#) in Ihrer Region.

Wird auf dem Phoenix-Diagnose-Bildschirm angezeigt

Position	Versionen/Revisionen
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

Wird auf dem Schneidtabellen-Bildschirm angezeigt

Position	Versionen/Revisionen
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea und 80003Eb
Oxyfuel	F – Erweitertes Format A

Wird in der XPR-Webanwendung angezeigt

Position	Versionen/Revisionen
XPR main control	G – 472
XPR torch connect	G – 180
XPR gas connect	G – 122
XPR choppers	G – 169
XPR wireless	24095

Wird auf dem Windows-Bildschirm „Programme und Funktionen“ angezeigt

Position	Versionen/Revisionen
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

Sonst.

Position	Versionen/Revisionen
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Bedienerkonsole	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 81 for details.

ProNest

- Added support for revision K of the XPR cut charts. See *Improvements* on page 81 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 M79Txx 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

Version 10.3.0

Versionshinweise

Neue Merkmale

- Die neue Plasmaschneidanlage XPR300 wird jetzt unterstützt. Genauere Informationen hierzu finden Sie im Anhang des EDGE Connect-Handbuchs 809900 (EDGE Connect-Handbuch 809340). Einige Unterschiede im Vergleich zu einer HPR:

- Die Markierung benötigt nicht mehr ein separates Tool bzw. einen separaten Prozess; jeder Datensatz umfasst Schneiden, Markierung und True Hole (falls zutreffend).

Dementsprechend gilt:

- **M36 T3** (Ausw. Markierungsprozess 1) and **M36 T4** (Ausw. Markierungsprozess 2) werden nicht mehr verwendet; **M36 T1** (Ausw. Plasmaprozess 1) und **M36 T2** (Ausw. Plasmaprozess 2) werden sowohl für Schneiden als auch für Markierung verwendet.
- **M09** (Mark. 1 Ein), **M10** (Mark. 1 Aus), **M13** (Mark. 2 Ein) und **M14** (Mark. 2 Aus) werden nicht mehr verwendet; **M07** (Schn. ein) und **M08** (Sch. aus) werden sowohl für Schneiden als auch für Markierung verwendet.
- Sie können die Markierungsgeschwindigkeit in der Schneidtable in ProNest jetzt mit einem Fwert überschreiben.
- Überschreibungen, True Hole und Markierung werden mit Codes auf der M07-Linie im Teileprogramm angezeigt.
- Alle Prozess- und Schneidtabellenparameter werden in der Zeile G59 V509/V519 im Teileprogramm angezeigt. Beispiel: G59 V509 F11189. Dieser Befehl teilt der CNC mit, welcher Datensatz in der Datenbank der Prozess- und Schneidtabellenparameter für dieses Teileprogramm verwendet werden soll. Der Datensatz enthält alle Parameter, die Phoenix und die XPR300 für die Ausführung des Teileprogramms brauchen. Der

Datensatz umfasst die entsprechenden XPR-Prozess-IDs für Schneiden, Markierung und True Hole (wenn zutreffend), die Phoenix bei der Ausführung des Teileprogramms an die XPR300 sendet.

Verbesserungen

- Das Installationsprogramm der EDGE Connect Suite installiert jetzt die ProNest CNC.
- Laufwerke vom Typ Yaskawa Sigma 7 werden jetzt unterstützt. Siehe FSB 809910 für Einzelheiten.

Phoenix-Fehlerbehebungen

- Durch ein Update der HPR-Firmware (3.19) wurde ein Problem behoben, bei dem der Brenner nicht zündete, wenn mit Ar bei 25 bis 35 Ampere markiert werden sollte. Die Gasarten Ar/Luft wurden von der HPR-Firmware auf Ar/Ar_Luft gesetzt.
- Problem bei der Sensor THC IHS-Hartplattenerkennung behoben. Die Eingaben des Düsenkontaktsensors wurden während der IHS ignoriert, wenn die HPR beim Kontakt des Brenners mit der Platte gespült wurde.
- Die HT4400 wurde in die Liste der Plasmaquellen aufgenommen, bei denen die Sensor THC eine Einfahrverzögerung von 0,5 Sekunden am Ende jedes Schnitts verwendet, um zu verhindern, dass der Brenner während des Herunterfahrens am Ende jedes Schnitts einfährt.
- Die EDGE Connect CNC hat bei der Achsenbeschleunigung fälschlicherweise den Fehler „Berechneter Fehler hat Servo-Fehlertoleranz um das Zweifache überschritten“ angezeigt. Die Fehlerbedingung wurde herausgenommen, denn sie überschneidet sich mit der Fehler-/Ausfallfunktionalität des Slave-Geräts und wurde nicht benötigt.
- Ein Problem, durch das HPR-Fehler nur im Beobachtungsfenster angezeigt wurden, wenn der Brenner abgesenkt wurde, wurde behoben.
- Ein Problem, durch das Fehler, die einen nicht behebbaren EtherCAT-Netzwerkfehler ausgelöst haben, nicht zum Zurücksetzen des Home-Flags der Sensor THC führten, wenn die THC bereits zurückgestellt war, wurde behoben. Wenn das Netzwerk neu gestartet wurde, schien die Brennerposition für Phoenix ganz oben am Schlitten zu sein, so dass der Brenner nicht höhergestellt werden konnte. Der Bediener wurde nicht daran gehindert, einen Schnitt zu beginnen, so dass der Brenner auf die falsche IHS-Starthöhe abgesenkt werden konnte, wodurch der Brenner mit hoher Geschwindigkeit auf die Platte prallen konnte, wenn sich der Brenner beim Auftreten des Netzwerkfehlers nah genug an der Platte befand.

Softwareversionen

In der folgenden Tabelle sind die Softwareversionen vor und nach diesem Update zum Nachschlagen aufgeführt.



In dieser Tabelle sind auch die Softwareversionen für neue EDGE Connect CNCs enthalten, die mit der Phoenix-Version 10.3.0 ausgeliefert werden.

Um die Softwareversion der CNC zu ermitteln, wählen Sie **Haupt > Konfiguration > Diagnostik > Steuerungs-Info**.




Wenn Sie Ihre CNC aktualisieren müssen oder irgendwelche sonstigen Fragen zu Softwareversionen haben, wenden Sie sich an Ihren regionalen Produkt-Anwendungstechniker (PAE).

Software	Vor dem Update	Nach dem Update	Neue CNCs
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.2.0	10.3.0	10.3.0
Echtzeit-OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Feldbus-Master	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Echtzeitmodul	10.2.0	10.3.0	10.3.0
PLC Engine	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Systemabbild	30	31	31
Phoenix OpCon-API	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Aktive OpCon-APIs	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

Version 10.2.0

Versionshinweise

Merkmale

- Support für bestimmte Mitsubishi-Laufwerke der Serie MR-J4 hinzugefügt. Zu den unterstützten Typen siehe Anwendungshinweis 809750.
 Normale Encoder-Auflösung, Serie J3, Mitsubishi-Motoren sind mit der Software Phoenix 10.2 erforderlich.
- Support für bestimmte Panasonic-Laufwerke der Serie Minas-A5B hinzugefügt. Drehmomentsteuerung wird derzeit nicht unterstützt. Zu den unterstützten Typen siehe Anwendungshinweis 809760.
- Support für bestimmte Delta-Laufwerke der Serie ASDA-A2 hinzugefügt. Zu den unterstützten Typen siehe Anwendungshinweis 809770.

Verbesserungen

- Die Versionsnummer der Phoenix-Software wurde vereinfacht. Zusätzliche Nullen als Platzhalter entfallen. So wird die aktuelle Version beispielsweise als 10.2.0 dargestellt, anstelle von 10.02.00. Die Änderung soll helfen, Verwechslungen zwischen Versionen zu vermeiden.
- Unterstützung für HPRXD 80 A und 400 A SilverPlus auf unlegiertem Stahl hinzugefügt. Bild und Teile-Nummer der Elektrode wurden auf dem Bildschirm „Verschleißteile wechseln“ hinzugefügt, und Prozessparameter wurden in die Schneidtabellen-Datenbank aufgenommen.

- Die Funktion „Handbuch aktualisieren“ unterstützt jetzt auch die Powermax45 XP. Die Handbücher für die Powermax45 XP können mit dem Passwort „UPDATEMANUALS“ oder der Schaltfläche „Handb.aktualis“ auf dem Bildschirm „Spezial-Konfig.“ importiert werden.



Die Unterstützung des Schneidprozesses der Powermax45 XP ist nicht Teil der Version 10.2.

- Das True-Hole-Konversionstool wird jetzt vom Installationsprogramm der Phoenix Suite aktualisiert.
- Das True-Hole-Konversionstool wurde in mehreren Punkten verbessert:
 - Der Phoenix-Parameter „EIA I- und J-Codes Absol“ wird jetzt unterstützt und dementsprechend immer von Phoenix an das True-Hole-Konversionsutility übergeben. Dadurch bleiben die beiden Softwarepakete synchron (bei inkrementellem oder absolutem EIA IJ), wenn das EIA-Programm interpretiert oder ausgegeben wird.
 - Die True-Hole-Konversion akzeptiert jetzt Teile mit den optionalen Codes I oder J. Wenn der Code I oder J gleich 0 ist, wird er nicht mehr benötigt.
 - Die True-Hole-Konversion generiert jetzt ordnungsgemäß True-Hole-Ausgaben für Löcher, die in einem Teileprogramm später gebohrt werden, selbst wenn der Durchmesser des ersten Lochs oder der ersten Löcher zu groß sind, um in True-Hole-Ausgaben konvertiert zu werden.

Phoenix-Fehlerbehebungen

- Bedienkonsolen, die NICHT mit dem Nuget-Paket erstellt wurden, werden nicht funktionieren, wenn Sie die von Ihnen aktuell verwendete Sprache auf Phoenix 10.2 updaten. Das liegt daran, dass das Update zwei DLL-Dateien (InternalComms.dll und Models.dll) in einen Ordner namens ObsoletePhoenixOpConAPI im Verzeichnis C:\Phoenix verschiebt. Es gibt zwei Möglichkeiten, dies zu beheben:
 - Verschieben Sie die beiden DLL-Dateien aus dem Ordner ObsoletePhoenixOpConAPI in das Verzeichnis C:\Phoenix. Damit ist die individuelle Bedienkonsole einsetzbar, aber Sie können dann NICHT die standardmäßige Phoenix-Bedienkonsole verwenden, die mit 10.2.0 mitgeliefert wird.
 - Aktualisieren Sie Ihre individuelle Bedienkonsole auf das neue Nuget-Paket. Diese Lösung ist die beste und wird von Hypertherm empfohlen. So funktioniert die individuelle Bedienkonsole und auch die neue standardmäßige Bedienkonsole.
- Der Schneidprozess hat bisher fälschlicherweise vom Markieren auf Schneiden umgeschaltet, wenn das Programm vor dem anfänglichen Schnittsensor mehrmals angehalten wurde. Dieser Fehler wurde behoben.
- Der Prozess-Updatezähler wird jetzt auf 0 zurückgesetzt, wenn ein Teileprogramm angehalten wird, bevor das Plasma-System einen Lichtbogen erzeugt. Dadurch wird verhindert, dass das Programm anhält und anzeigt, dass ein neuer Versuch eines Prozessupdates erforderlich ist.
- Ein Fehler bei HPR-Systemen wurde behoben, der auftrat, wenn bei Argon vom Schneiden auf Markierung umgeschaltet wurde und der Markierungsstrom zwischen 25 und 35 Ampere lag. Der Prozess wurde nicht korrekt aktualisiert und das Programm hielt an. Wenn das Programm neu gestartet wurde, aktualisierte Phoenix die HPR mit dem Schneidprozess, nicht mit dem Markierungsprozess.

- Die Softwareaktualisierungsoperation installiert übersetzte Sprachen jetzt korrekt.
- Um zu verhindern, dass Phoenix hängen bleibt, wenn Sie im Ladebildschirm bei eingeschalteter Vorschau schnell durch die Teileprogramme blättern, verhindert Phoenix nun, dass ein neues Teileprogramm geladen wird, während das vorhergehende Teileprogramm noch gezeichnet wird.
- Phoenix bleibt nun nicht mehr mit deaktivierten OK- und Abbrechen-Softkeys im Manuell-Bildschirm, wenn bei aktivem Cut Pro oder Align Wizard der Not-Aus gedrückt wird.
- Bei unbeabsichtigter Drehzahl-Poti-Aktivität oder übermäßigem elektrischem Rauschen werden Phoenix-Ausnahmefehler jetzt unterbunden.

ProNest CNC-Fehlerbehebungen

- Je nach Phoenix-Maschinen-/Achsenausrichtung kann es sein, dass die ProNest CNC ein Teil mit dem Schneidweg in falscher Richtung erstellt, wenn in Phoenix einfache Formen verwendet werden. Einige Achsenausrichtungen (+Y -X, wenn X die Schiene ist) konnten bei Verwendung einfacher Formen zu falschen Ausgaben von ProNest CNC führen. DXF-Teile waren nicht betroffen. Jetzt führen alle Achsenausrichtungen zur selben Eingabe in ProNest CNC für einfache Formen, so dass bei allen Ausrichtungen die Ausgabe einer einfachen Form mit ProNest CNC korrekt ist.
- Ein Fehler in den Schneidprozessdaten von ProNest CNC wurde korrigiert, so dass jetzt der korrekte Vorschub bei der Einfahrt für True Hole angewendet wird.

Softwareversionen

In der folgenden Tabelle sind die Softwareversionen vor und nach diesem Update zum Nachschlagen aufgeführt.



In dieser Tabelle sind auch die Softwareversionen für neue EDGE Connect CNCs enthalten, die mit der Phoenix-Version 10.2.0 ausgeliefert werden.

Um die Softwareversion der CNC zu ermitteln, wählen Sie **Haupt > Konfiguration > Diagnostik > Steuerungs-Info**.



Wenn Sie Ihre CNC aktualisieren müssen oder irgendwelche sonstigen Fragen zu Softwareversionen haben, wenden Sie sich an Ihren regionalen Produkt-Anwendungstechniker (PAE).

Software	Vor dem Update**	Nach dem Update	Neue CNCs
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
Echtzeit-OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Feldbus-Master	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Echtzeitmodul*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
PLC Engine	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Systemabbild*	27 oder 28	27 oder 28	30
Phoenix OpCon-API*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Aktive OpCon-APIs*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

* Zeigt an, dass die Softwareversion mit diesem Update geändert wurde.

Version 10.01.0

Versionshinweise

Merkmale

- Support für die Beckhoff EL1809 16-Kanal-Digitaleingangs- und Beckhoff EL2809 16-Kanal-Digitalausgangs-EtherCAT-E/A- Module hinzugefügt. Für weitere Informationen dazu siehe den Anwendungshinweis (809660) zu *EtherCAT®-Laufwerken und E/A-Modulen, die von EDGE® Connect/T/TC CNCs* unterstützt werden.
- Phoenix-Oszilloskop verbessert. Datenplayback unterstützt jetzt mehrere Einstellungen für unterschiedliche Vorspulgeschwindigkeiten.
- Wenn eine Schneidmaschine korrekt zurückgestellt wurde, werden die X- und Y-Softwarebewegungsgrenzen jetzt vor der Ausführung der Funktion „Vorschubabstand“ auf dem manuellen Bildschirm aktiviert. Der CNC-Bediener wird jetzt vor dem Einsetzen der Bewegung gewarnt.

Verbesserungen

- Das Installationsprogramm der Phoenix Suite kann die Dateien der EtherCAT-Slave-Bibliothek jetzt nach Bedarf automatisch aktualisieren.
- Gelegentliche ruckartige Bewegungen beim Maschinenvorschub, die durch EtherCAT-Netzwerkverzögerungen im Zusammenwirken mit RTOS-Threadprioritäten und Phoenix-Timing ausgelöst wurden, wurden eliminiert.
 - RTOS-Threadprioritäten und PLC-E/A-EtherCAT-Netzwerkupdates optimiert, um einheitliche und zeitgerechte Bewegung zu gewährleisten.
 - Fehler und Fehlermeldung für alle versäumten zyklischen EtherCAT-Paketupdates definiert.

- Abwärtskompatibilität mit früheren Versionen der Phoenix OpCon-API hergestellt.
- Eine Bestätigungsmeldung (Funktionen erfolgreich aktualisiert) zeigt jetzt an, wenn neu gekaufte Software-Features mit dem Kennwort UPDATEFEATURES aktiviert werden.
- Zusätzliche Prüfungen für die Rohr/Drehachse eingebaut. Drehungsbezogene F-Codes des Teileprogramms werden jetzt ignoriert, wenn die Einstellung für die Drehgeschwindigkeit auf dem Bildschirm „Geschwindigkeiten“ fälschlicherweise auf Null (0) gestellt ist. Die Drehbewegung wird jetzt blockiert, bis der Höchstwert für die Geschwindigkeit auf einen korrekten Wert ungleich Null gesetzt wird.
- Wenn Sie die Schneidspitze im Bildschirm der Autogen-Schneidtablette bearbeiten, wird jetzt die alphanumerische Tastatur anstelle des Ziffernblocks auf dem Bildschirm benutzt, so dass Sie Buchstaben und Ziffern eingeben können.
- Negative Werte für Analogausgänge werden jetzt unterstützt.
- Ein Bereich von ± 10 VDC wird jetzt für die Analogeingangswerte unterstützt, anstelle eines Bereichs von 0–10 VDC. Hierdurch werden EtherCAT-Laufwerke und E/A-Module mit dieser Fähigkeit unterstützt.
- Gelegentliche ruckartige Maschinenvorschübe beim Hochfahren des EtherCAT-Netzwerks eliminiert. Diese ruckartigen Bewegungen wurden ausgelöst, weil Phoenix die Laufwerke aktiviert hatte, bevor das Netzwerk einsatzbereit war, und dadurch falsche Positionsinformationen von den Laufwerken gemeldet werden konnten.
- Die Signale „HPR-Prozess bereit“ und „HPR-Remote Ein“ sind jetzt in den E/A-Beobachtungs- und Oszilloskop-Fenstern verfügbar, um die Diagnostik zu verbessern.
- Die Beschriftungen der Phoenix OpCon-API auf dem Steuerungs-Infobildschirm wurden klarer gestaltet. Die Beschriftung „Unterstützte API“ lautet jetzt „Phoenix OpCon-API“ und die „Client-API“ heißt jetzt „Aktive OpCon-APIs“.

Fehlerbehebungen

- Phoenix ignoriert jetzt einen nicht zutreffenden Slave-Fehler der Geräte-Bedienerkonsole, der während des Hochfahrens des EtherCAT-Netzwerks auftreten konnte.
- Ein auf eine Geschwindigkeit Null gestelltes Drehzahl-Poti wird jetzt korrekt behandelt, wenn „Teil wiederaufnehmen“ während „Not-Aus aktiv“ aktiv ist, wenn ein Maschinenfehler auftritt oder wenn „Teil wiederaufnehmen“ nicht aktiviert ist.
- Die Statusanzeige der Software-Bedienkonsole mit den Tasten für Deaktivierung, Man. Modus und Programm-Modus der Software-Bedienkonsole synchronisiert. (Grün zeigt aktivierten Status an. Rot zeigt deaktivierten Status an.)
- Falsche Zurück-zum-Start-Bewegung korrigiert, wenn der Not-Aus genutzt wird, und wenn Teileprogramm-Wiederaufnahme/Stromausfall bei Ausführung eines Teileprogramms genutzt wird.
- Zuverlässigkeit des Ein- und Ausschaltens des manuellen Modus der Software-Bedienkonsole verbessert.
- Prüfungen auf Vorhandensein des Pausenbildschirms eingebaut, um mögliche Phoenix-Ausnahmefehler beim Speichern der Stromausfall-Teileprogrammdateien zu eliminieren.
- Der Lochstechzähler bleibt jetzt nicht mehr im Watch Window sichtbar, wenn andere Elemente im gleichen unteren Bereich des Watch Window angezeigt werden.

- Unterstützung für Positionsfehler von Yaskawa-Laufwerken eingebaut.



Wenn die Schneidmaschine über Yaskawa-EtherCAT-Laufwerke verfügt, rekonfigurieren Sie das EtherCAT-Netzwerk nach der Installation dieses Updates. D. h., scannen Sie das EtherCAT-Netzwerk neu und erstellen Sie eine neue Datei Phoenix.xml. Siehe das Kapitel *Konfiguration des EtherCAT-Netzwerks* im *EDGE Connect Installations- und Einrichtungshandbuch (809340)* für Hilfestellung hierzu.

- Die THC-Lichtbogen-Spannung wird jetzt bei Plasmasystemen korrekt mit diskreten Analogeingängen erfasst.
- Die Fehlerbehandlung wurde insgesamt verbessert und ungültige EtherCAT-Feldbus-Fehler wurden entfernt.
- Die Ausgänge „Zündung 1 halten“ und Watch Window werden im Beobachtungsfenster jetzt korrekt aktualisiert.
- Wenn von einem Beobachtungsfenster Watch Window genutzt wird (bzw. die Pfeiltasten an einer angeschlossenen Tastatur), wenn eine Pfeiltaste in der Software-Bedienkonsole verwendet wird, wird „Latched Jogging“ abgeschaltet.

Softwareversionen

In der folgenden Tabelle sind die Softwareversionen vor und nach diesem Update zum Nachschlagen aufgeführt.



In dieser Tabelle sind auch die Softwareversionen für neue EDGE Connect CNCs enthalten, die mit der Phoenix-Version 10.01.0 ausgeliefert werden.

Um die Softwareversion der CNC zu ermitteln, wählen Sie **Haupt > Konfiguration > Diagnostik > Steuerungs-Info**.



Wenn Sie Ihre CNC aktualisieren müssen oder irgendwelche sonstigen Fragen zu Softwareversionen haben, wenden Sie sich an Ihren regionalen Produkt-Anwendungstechniker (PAE).

Software	Vor dem Update	Nach dem Update	Neue CNCs
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.00.0	10.01.0	10.01.0
Echtzeit-OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Feldbus-Master	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Echtzeitmodul*	10.0.0	10.01.0	10.01.0
PLC Engine	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Systemabbild*	27	27	28
Phoenix OpCon-API*	1.x.x.x	2.0.0.0	2.0.0.0
Aktive OpCon-APIs*	1.1.0.11	2.0.0.0	2.0.0.0

* Zeigt an, dass die Softwareversion mit diesem Update geändert wurde. Die anderen Versionen sind unverändert.

Version 10.01.0 installieren

Bevor Sie beginnen

Gehen Sie folgendermaßen vor:

- **Vergewissern Sie sich, dass die CNC das Image 27 und die Phoenix-Version 10.00.0 oder höher hat.** Installieren Sie dieses Update nicht, wenn die CNC nicht diese Softwareversionen hat.
 - Um die Softwareversionen der CNC zu ermitteln, wählen Sie **Haupt > Konfiguration > Diagnostik > Steuerungs-Info**. Unter **Softwareversionen** sehen Sie die Kästen **Phoenix** und **Systemabbild**. Wenn Sie Ihr System auf Image 27 und Phoenix Version 10.00.0 oder höher aktualisieren müssen, wenden Sie sich an Ihren regionalen Produkt-Anwendungstechniker (PAE).
- **Sicherung der CNC-Systemdateien:** Wählen Sie **Haupt > Dateien > Auf Disk speich. > Syst.-Dat. auf Disk speich.**
- Wenn die CNC eine individuelle Software-Bedienerkonsole (Soft Op Con) hat, sichern Sie die individuelle Software-Bedienkonsolen-Anwendung und die zugehörige Datei **steps.json**. Wenn bei der Erstellung der individuellen Software-Bedienkonsole kein eindeutiger Name benutzt wurde, kann die individuelle Software-Bedienkonsole bei der Installation dieses Updates durch die standardmäßige Hypertherm-Software-Bedienkonsole ersetzt werden.

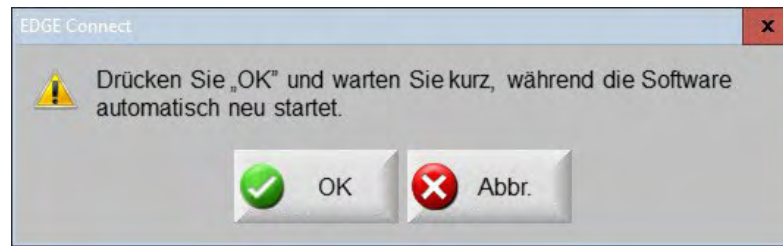
Bitte beachten Sie Folgendes:

- Dies ist **nur** ein Interims-Update der Phoenix-Software. Dieses Update enthält keine Updates von Schneidtabellen, dem Phoenix-Hilfesystem oder der technischen Dokumentation.
- Wenn Sie dieses Update installieren, startet Phoenix automatisch neu.
- Wenn die Schneidmaschine über Yaskawa-EtherCAT-Laufwerke verfügt, rekonfigurieren Sie das EtherCAT-Netzwerk nach der Installation dieses Updates. D. h., scannen Sie das EtherCAT-Netzwerk neu und erstellen Sie eine neue Datei Phoenix.xml. Siehe das Kapitel *Konfiguration des EtherCAT-Netzwerks* im *EDGE Connect Installations- und Einrichtungshandbuch* (809340) für Hilfestellung hierzu.

Download und Installation des Updates

1. Wählen Sie auf der Website www.hypertherm.com **Kundensupport > Phoenix-Softwareupdates**.
2. Laden Sie die Datei **PhoenixSuiteInstaller.exe** für die entsprechende Sprache in das Stammverzeichnis eines USB-Speichersticks.
3. Stecken Sie den USB-Speicherstick in eine USB-Buchse an der CNC.
4. Wählen Sie auf dem **Hauptbildschirm Konfig. > Passwort**.
5. Geben Sie **UPDATESOFTWARE** (in einem Wort) ein und wählen Sie dann **OK**.

6. Wählen Sie bei Aufforderung wieder **OK**.

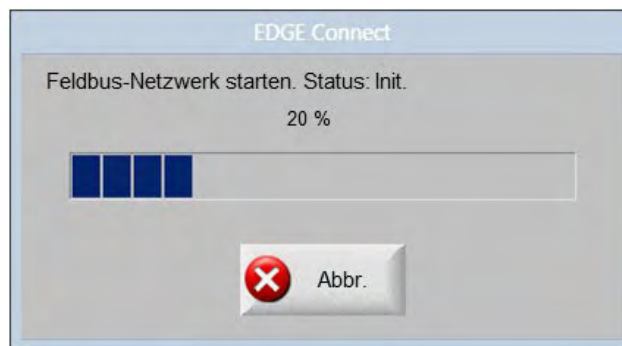


7. Warten Sie, bis das Update installiert wurde.



Mehrere Fenster öffnen und schließen sich dabei automatisch. Das ist normal.

8. Die CNC startet sich nach der Installation des Updates automatisch neu, Phoenix wird geöffnet und beginnt das EtherCAT-Netzwerk zu starten. Es erscheint folgende Meldung.

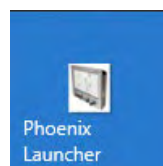


9. Wählen Sie **Abbrechen**, um das Hochfahren des Netzwerks zu stoppen.
10. Klicken Sie irgendwo auf den Phoenix-Hauptbildschirm und drücken Sie dann Alt+F4, um Phoenix zu verlassen.



Wenn die CNC eine individuelle Software-Bedienkonsole hatte: Wenn die CNC eine individuelle Software-Bedienkonsole (Soft Op Con) hatte, deren individuelle Software-Bedienkonsolen-Anwendung und die zugehörige Datei **steps.json** Sie zuvor gesichert hatten, kopieren Sie diese Dateien zurück in den Ordner **C:\Phoenix** auf der CNC.

11. Klicken Sie auf die Windows-„Start“-Schaltfläche und dann auf **Phoenix-Startprogramm**.



Wenn die Schneidmaschine über Yaskawa-EtherCAT-Laufwerke verfügt: Sie müssen das EtherCAT-Netzwerk jetzt neu konfigurieren. D. h., scannen Sie das EtherCAT-Netzwerk neu und erstellen Sie eine neue Datei **Phoenix.xml**. Siehe das Kapitel *Konfiguration des EtherCAT-Netzwerks* im *EDGE Connect Installations- und Einrichtungshandbuch* (809340) für Hilfestellung hierzu.