

Software Phoenix versione 10.26.0

Note sulla versione

809720IT | Revisione 41 | Aprile 2025

Hypertherm, Inc.

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

800-643-9878 Tel (Technical Service)

technical.service@hypertherm.com (Technical Service)

800-737-2978 Tel (Customer Service)

customer.service@hypertherm.com (Customer Service)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

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

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

Sophie-Scholl-Platz 5
63452 Hanau
Germany
00 800 33 24 97 37 Tel
00 800 49 73 73 29 Fax

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

technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

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

Hypertherm Japan Ltd.

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

Hypertherm Europe B.V.

Laan van Kopenhagen 100
3317 DM Dordrecht
Nederland
31 165 596907 Tel
31 165 596901 Fax
31 165 596908 Tel (Marketing)
31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)
00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)
technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

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

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

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

Hypertherm Korea Branch

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

Hypertherm Pty. Limited

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

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd

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

© 2025 Hypertherm, Inc. Tutti i diritti riservati. Azienda di proprietà dei dipendenti al 100%.

I marchi EDGE, EDGE Connect, Phoenix, HPR, HPRXD, CutPro, ProNest, SensorTHC, True Hole, XPR300, Powermax, SYNC, sono marchi depositati di Hypertherm, Inc. e possono essere registrati negli Stati Uniti e/o in altri Paesi. EtherCAT è un marchio depositato di Beckhoff Automation. Tutti gli altri marchi depositati sono di proprietà dei rispettivi titolari.

La tutela dell'ambiente è uno dei valori fondamentali di Hypertherm. www.hypertherm.com/environment

Indice

Installare gli aggiornamenti	15
Prima di iniziare.....	15
Passo 1: Eseguire il backup dei file di sistema della CNC:.....	15
Passo 2: Eseguire il backup delle tabelle di taglio personalizzate (se applicabile).....	16
Passo 3: Eseguire il backup di un Soft Op Con personalizzato (se applicabile).....	16
Passo 4: Eseguire il backup dell'immagine della CNC.....	16
Passo 5: Scaricare gli aggiornamenti del software CNC.....	17
Passo 6: Scaricare gli aggiornamenti del software della CNC.....	18
Avviare il programma di installazione di EDGE Connect Suite	18
Passo 7: Aggiornare il firmware XPR (se applicabile).....	20
Passo 8: Eliminare il programma di installazione.....	20
Passo 9: Aggiornare i manuali di supporto tecnico	20
Scaricare i manuali di supporto per i prodotti Hypertherm	20
Installare i manuali di supporto del prodotto Hypertherm sulla CNC	21
(Opzionale) Installare la versione desktop di ProNest.....	21
Versione 10.26.0	22
Note di pubblicazione	22
Miglioramenti di Phoenix.....	22
Miglioramenti di XPR.....	22
Miglioramenti di Powermax	22
Risoluzioni Phoenix	23
Risoluzioni XPR.....	23

Risoluzioni generali	23
Versioni software.....	24
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix.....	24
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	24
Mostrato nell'applicazione Web XPR per XPR170 e XPR300.....	25
Mostrato nell'applicazione Web XPR per XPR170 e XPR460.....	25
Visualizzato nella schermata Programmi e funzionalità di Windows	25
Altro	26
Versione 10.25.0	27
Note di pubblicazione	27
Miglioramenti di Phoenix.....	27
Miglioramenti di XPR.....	27
Miglioramenti generali	27
Problemi risolti per Phoenix	28
Problemi risolti per XPR.....	28
Soluzioni generali	29
Versioni del software	31
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix.....	31
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	31
Visualizzato nell'applicazione web XPR per XPR170 e XPR300	32
Visualizzato nell'applicazione web XPR per XPR460.....	32
Visualizzato nella schermata Programmi e funzionalità di Windows	32
Altro	34
Versione 10.24.0	35
Note di pubblicazione	35
Miglioramenti di Phoenix.....	35
Risoluzioni di Phoenix.....	40
Risoluzioni XPR.....	40
Risoluzioni dei problemi Powermax.....	41
Risoluzioni generali	41
Versioni del software	44
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix.....	44
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	44
Mostrato nell'applicazione web XPR per XPR170 e XPR300	45
Mostrato nell'applicazione web XPR per XPR460	45
Visualizzato nella schermata Programmi e funzionalità di Windows	45
Altro	46

Versione 10.23.2	47
Note di pubblicazione	47
La versione 10.23.2 del software Phoenix® è stata rilasciata il 16 aprile 2024.....	47
Risoluzioni Phoenix	47
Versioni software.....	48
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix.....	48
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	48
Visualizzato nell'applicazione Web XPR.....	49
Visualizzato nella schermata Programmi e funzionalità di Windows	49
Altro	50
Versione 10.23.0	51
Note di pubblicazione	51
Miglioramenti di Phoenix.....	51
Risoluzioni Phoenix	52
Risoluzioni XPR.....	52
Risoluzioni generali	52
Versioni del software	54
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix.....	54
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	54
Visualizzato nell'applicazione Web XPR.....	55
Visualizzato nella schermata Programmi e funzionalità di Windows	55
Altro	56
Version 10.22.0	57
Release notes	57
New features	57
Phoenix improvements.....	59
Phoenix resolutions.....	60
General resolutions.....	60
Sensor THC resolutions	60
Software versions.....	61
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	61
Shown on the Cut Chart screen.....	61
Shown in the XPR web application	62
Shown on the Windows Programs and Features screen	62
Other	63

Versione 10.21.0	64
Note sulla versione.....	64
Nuove funzionalità	64
Soluzioni di Phoenix.....	66
Soluzioni di Phoenix.....	67
Soluzioni generali	67
Soluzioni per XPR	68
Soluzioni riguardanti i Sensor THC.....	68
Versioni del software	69
Visualizzato sulla schermata di Diagnostica di Phoenix	69
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	69
Visualizzato nell'applicazione web XPR	70
Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows	70
Altro	71
Versione 10.20.0	72
Note sulla versione.....	72
Nuove funzionalità	72
Miglioramenti di Phoenix.....	73
Soluzioni per Phoenix	73
Soluzioni generali	73
Soluzioni per XPR	75
Soluzioni per Powermax	75
Versioni del software	76
Visualizzato sulla schermata di Diagnostica di Phoenix	77
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	77
Visualizzato nell'applicazione Web XPR.....	78
Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows.....	78
Altro	79
Version 10.19.3	80
Release notes	80
XPR resolutions	80
Software versions.....	81
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	81
Shown on the Cut Chart screen.....	81
Shown in the XPR web application	82
Shown on the Windows Programs and Features screen	82
Other	82

Version 10.19.2	84
Release notes	84
La versione 10.19.2 del software Phoenix è stata rilasciata il 9 dicembre 2021.	84
New features	84
Phoenix improvements	85
Phoenix resolutions	85
XPR resolutions	86
Software versions.....	87
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	87
Shown on the Cut Chart screen.....	87
Shown in the XPR web application	88
Shown on the Windows Programs and Features screen	88
Other	88
 Version 10.18.1	 90
Release notes	90
Phoenix improvements	90
Sensor THC improvements	91
Phoenix resolutions	91
Software versions.....	93
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	93
Shown on the Cut Chart screen.....	93
Shown in the XPR web application	94
Shown on the Windows Programs and Features screen	94
Other	95
 Version 10.18.0	 96
Release notes	96
Phoenix improvements	96
Phoenix resolutions	97
Software versions.....	98
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	98
Shown on the Cut Chart screen.....	98
Shown in the XPR web application	99
Shown on the Windows Programs and Features screen	99
Other	99
 Version 10.17.0	 101
Release notes	101
New and updated documentation.....	101

Phoenix improvements	102
Phoenix resolutions	103
Software versions.....	104
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	104
Shown on the Cut Chart screen.....	104
Shown in the XPR web application	105
Shown on the Windows Programs and Features screen	105
Other	105
Version 10.16.0	107
Release notes	107
Phoenix improvements	107
Phoenix resolutions	108
Software versions.....	109
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	109
Shown on the Cut Chart screen.....	109
Shown in the XPR web application	110
Shown on the Windows Programs and Features screen	110
Other	110
Version 10.15.0	111
Release notes	111
New and updated documentation.....	111
Phoenix improvements	111
Phoenix resolutions	112
Software versions.....	113
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	113
Shown on the Cut Chart screen.....	113
Shown in the XPR web application	114
Shown on the Windows Programs and Features screen	114
Other	114
Version 10.14.0	115
Release notes	115
New and updated documentation.....	115
Phoenix improvements	115
Phoenix resolutions	116
Software versions.....	118
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	118
Shown on the Cut Chart screen.....	118

Shown in the XPR web application	119
Shown on the Windows Programs and Features screen	119
Other	119
Versione 10.13.2	120
Note di pubblicazione	120
Risoluzioni Phoenix	120
Versioni software	121
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix	121
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	121
Visualizzato nell'applicazione Web XPR	122
Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows	122
Altro	122
Versione 10.13.0	123
Note di pubblicazione	123
Documentazione nuova e aggiornata	123
Miglioramenti di Phoenix	124
Risoluzioni Phoenix	124
Versioni software	126
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix	126
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	126
Visualizzato nell'applicazione Web XPR	127
Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows	127
Altro	127
Versione 10.12.0	128
Note di pubblicazione	128
Documentazione nuova e aggiornata	128
Miglioramenti di Phoenix	129
Risoluzioni Phoenix	130
Versioni software	132
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix	132
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	132
Visualizzato nell'applicazione Web XPR	133
Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows	133
Altro	133

Versione 10.11.0	134
Note di pubblicazione	134
Miglioramenti di Phoenix.....	134
Miglioramenti di XPR.....	134
Miglioramenti di ProNest CNC	135
Risoluzioni Phoenix	135
Versioni software.....	137
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix.....	137
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	137
Visualizzato nell'applicazione Web XPR.....	138
Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows.....	138
Altro	138
 Versione 10.10.1	 139
Note di pubblicazione	139
Risoluzione Phoenix.....	139
Versioni software.....	141
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix.....	141
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	141
Visualizzato nell'applicazione Web XPR.....	142
Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows.....	142
Altro	142
 Versione 10.10.0	 143
Note di pubblicazione	143
Documentazione nuova e aggiornata	143
Miglioramenti di Phoenix.....	143
Miglioramenti di XPR.....	144
Miglioramenti di Powermax.....	144
Risoluzioni ProNest.....	144
Risoluzioni Phoenix	145
Versioni software.....	146
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix.....	146
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	146
Visualizzato nell'applicazione Web XPR.....	147
Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows.....	147
Altro	147

Versione 10.9.0	148
Note di pubblicazione	148
Documentazione nuova e aggiornata	148
Miglioramenti di Phoenix.....	149
Miglioramenti di XPR.....	149
Miglioramenti di ProNest	149
Risoluzioni Phoenix	149
Versioni software.....	152
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix.....	152
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	152
Visualizzato nell'applicazione Web XPR.....	153
Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows.....	153
Altro	153
 Versione 10.8.0	 154
Note di pubblicazione	154
Documentazione nuova e aggiornata	154
Miglioramenti di XPR.....	155
Miglioramenti di ProNest	155
Miglioramenti di Phoenix.....	155
Risoluzioni Phoenix	156
Versioni software.....	158
Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix.....	158
Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio	159
Visualizzato nell'applicazione Web XPR.....	159
Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows.....	159
Altro	159
 Versione 10.7.0	 160
Note sulla versione.....	160
Nuove funzioni.....	160
Documentazione nuova e aggiornata	161
Miglioramenti	161
Soluzioni relative a Phoenix.....	161
Versioni del software	164
Mostrato sulla schermata di Diagnostica Phoenix.....	164
Mostrato sulla schermata Tabella di taglio	164
Mostrato nell'applicazione web XPR	165
Mostrato sulla schermata Programmi e Funzioni Windows	165
Altro	165

Version 10.6.1	166
Release notes	166
Phoenix resolutions.....	166
Software versions.....	168
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	168
Shown on the Cut Chart screen.....	168
Shown in the XPR web application	169
Shown on the Windows Programs and Features screen.....	169
Other	169
Version 10.6.0	170
Release notes	170
New and updated documentation.....	170
Improvements.....	170
ProNest CNC resolutions	172
Phoenix resolutions.....	172
Software versions.....	175
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	175
Shown on the Cut Chart screen.....	175
Shown in the XPR web application	176
Shown on the Windows Programs and Features screen.....	176
Other	176
Version 10.5.0	177
Release notes	177
New and updated documentation.....	177
Improvements.....	177
Phoenix resolutions.....	178
XPR	179
ProNest.....	179
Software versions.....	179
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	179
Shown on the Cut Chart screen.....	180
Shown in the XPR web application	180
Shown on the Windows Programs and Features screen.....	180
Other	180

Version 10.4.0	181
Release notes	181
Announcements.....	181
New features	181
Improvements.....	182
Torch types	183
V code.....	183
New tip types	184
Phoenix resolutions.....	185
XPR	186
ProNest.....	186
Software versions.....	187
Shown on the Diagnostics screen	187
Shown on the cut chart screen.....	188
 Version 10.3.1	 189
Release notes	189
ProNest CNC.....	189
Version information for this release of ProNest CNC software.....	189
Phoenix resolutions.....	190
Software versions.....	191
 Versione 10.3.0	 192
Note sulla versione.....	192
Nuove funzioni.....	192
Miglioramenti	193
Soluzioni relative a Phoenix.....	193
Versioni del software	194
 Versione 10.2.0	 195
Note sulla versione.....	195
Funzioni.....	195
Miglioramenti	195
Soluzioni relative a Phoenix.....	196
MSoluzioni relative al CNC ProNest.....	197
Versioni del software	198

Versione 10.01.0	199
Note sulla versione.....	199
Funzioni.....	199
Miglioramenti	199
Soluzioni	200
Versioni del software	202
Installare la versione 10.01.0	203
Prima di iniziare.....	203
Scaricare e installare l'aggiornamento	203

Installare gli aggiornamenti

Questo documento fornisce le istruzioni per l'aggiornamento dei seguenti elementi:

- Software del sistema CNC
- Manuali di supporto del prodotto sulla CNC
- ProNest versione desktop (solo per clienti ProNest)

Prima di iniziare

Prima di aggiornare il software della CNC, assicurarsi di avere un'unità di memoria USB con almeno 1 GB di spazio libero.

Passo 1: Eseguire il backup dei file di sistema della CNC:

I file di sistema della CNC (Phoenix.ini, LastPart.txt, Phoenix.xml, Network.xml, SystemErrors.log, e altri) sono necessari per ripristinare la CNC alla configurazione attuale durante la procedura di risoluzione dei problemi. Hypertherm raccomanda di eseguire il backup di questi file prima di aggiornare il software.

1. In Phoenix, scegliere **Principale > File > Salva su disco**.
2. Scegli **Salva i file di sistema sul disco > Salva TUTTO in un file Zip**.

I file di sistema vengono salvati in modo predefinito come **Phoenix.zip** sulla chiavetta USB.

Passo 2: Eseguire il backup delle tabelle di taglio personalizzate (se applicabile)

Le tabelle di taglio si aggiornano automaticamente quando si esegue il programma di installazione di EDGE Connect Suite. Se si usano le tabelle di taglio personalizzate, è opportuno salvarle su un'unità USB prima di eseguire il programma di installazione di EDGE Connect Suite.

Passo 3: Eseguire il backup di un Soft Op Con personalizzato (se applicabile)

Se la propria CNC usa il Soft Op Con predefinito di Hypertherm, andare al [Passo 4: Eseguire il backup dell'immagine della CNC](#).

Se la propria CNC ha un Soft Op Con personalizzato, si consiglia di salvare i file elencati in basso su un'unità USB.

- **Applicazione di Soft Op Con personalizzato**, che si trova nella posizione iniziale in cui è stata salvato.
- Il file **steps.json** (nella cartella **C:\Phoenix**).

Passo 4: Eseguire il backup dell'immagine della CNC

Eseguire il backup dell'immagine della CNC (compreso il software del sistema operativo, il software Phoenix e i file di configurazione) così sarà possibile ripristinare il sistema di taglio ad uno stato operativo precedente in caso di danneggiamento dei file.

Per le istruzioni, consultare *Backup and Restore the System (Backup e Ripristino del sistema)* nel *EDGE Connect Installation and Setup manual (Manuale di installazione e configurazione di EDGE)* (809340). La documentazione tecnica è disponibile su www.hypertherm.com/docs.

Passo 5: Scaricare gli aggiornamenti del software CNC

1. Sul sito Web www.hypertherm.com, puntare su **Risorse** per visualizzare il menu a discesa. Nel menu a discesa Risorse, selezionare **Knowledge base del software** in Aggiornamenti e supporto software.
2. Dalla schermata di accesso al Knowledge Base, inserire il **Nome utente** e la **Password** e selezionare **accedi**.



Se sei un nuovo utente Knowledge Base, seleziona **Crea un account**. Quindi seleziona il software **Phoenix CNC** e **Invia**. Dal modulo Crea account Knowledge Base, inserisci le tue informazioni compreso il modello del tuo CNC e il Numero seriale. Il numero seriale del CNC si trova sull'etichetta del prodotto e anche nella schermata **Impostazioni > Diagnostica** di Phoenix.



Se non conosci la tua password, seleziona **Hai dimenticato la password?**.

3. In **Download**, seleziona **Ottieni la versione più recente del software Phoenix**.

Seleziona **EDGE CONNECT SUITE INSTALLER** per scaricare il software.

4. Salvare il file del programma di installazione di EDGE Connect Suite (EDGE_Connect_Suite.exe).
 - **Se si sta usando la CNC**, salvare il file in qualsiasi posizione della CNC, tranne nella cartella C:\Phoenix. **Non salvare questo nella cartella C:\ Phoenix**.
 - **Se non si sta usando la CNC**, salvare il file nella directory principale di una chiavetta USB.



Se nella posizione di destinazione viene salvata una duplice copia del programma di installazione, Windows modificherà automaticamente il nome del file. Se ciò accade, eliminare il vecchio file *.exe e rinominare il nuovo file *.exe. Ad esempio, rinominare EDGE_Connect_Suite(1).exe come EDGE_Connect_Suite.exe.

Passo 6: Scaricare gli aggiornamenti del software della CNC

Il programma di installazione di EDGE Connect Suite è un singolo file **eseguibile (.exe) che ora eseguirà tutti gli aggiornamenti necessari** per far funzionare una EDGE Connect CNC.

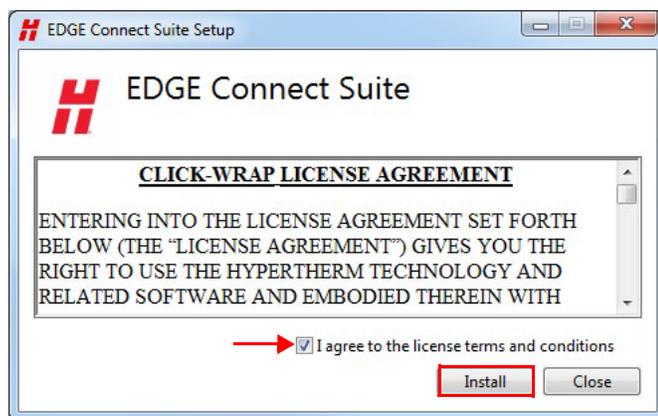
In precedenza, il software è stato aggiornato tramite una serie di file (PhoenixSuiteInstaller, Help.exe, cutchart.exe, e ECSI.exe). Il nuovo programma di installazione di EDGE Connect Suite consente l'aggiornamento completo della CNC con un singolo file.

Per un elenco completo del software che viene aggiornato dal programma di installazione di EDGE Connect Suite, consultare *la sezione dedicata alle versioni del software* più avanti in questo documento.

Avviare il programma di installazione di EDGE Connect Suite

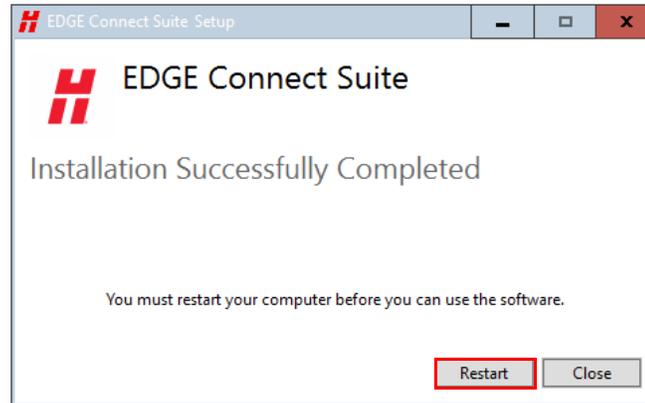
Prima di avviare il programma di installazione di EDGE Connect Suite, assicurarsi che il file `EDGE_Connect_Suite.exe` scaricato con i passi [pagina 17](#) venga salvato in una posizione della CNC diversa dalla cartella `C:\Phoenix`. Se si salva il file su una chiavetta USB, salvare il file localmente sulla CNC prima di avviare il programma di installazione con i passi seguenti.

1. Sulla CNC, fare clic sul pulsante di **Windows® Start**  e andare su **Esplora file**  per individuare il file **EDGE_Connect_Suite.exe**.
2. Fare doppio clic sul file **EDGE_Connect_Suite.exe**. Si aprirà una finestra del programma di installazione.
3. Spuntare la casella per accettare i termini e condizioni, quindi fare clic su **Install (Installa)**.

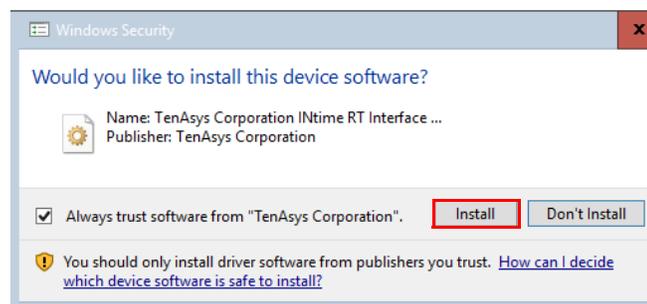


4. La barra di avanzamento mostrerà il processo di aggiornamento. Qualsiasi programma software per il quale sono disponibili aggiornamenti si chiude automaticamente in background.
5. In base alla versione del software da cui si esegue l'aggiornamento, possono comparire dei messaggi da 5a a 5c.

- a. Selezionare **Restart (Riavvia)** se compare questo messaggio.

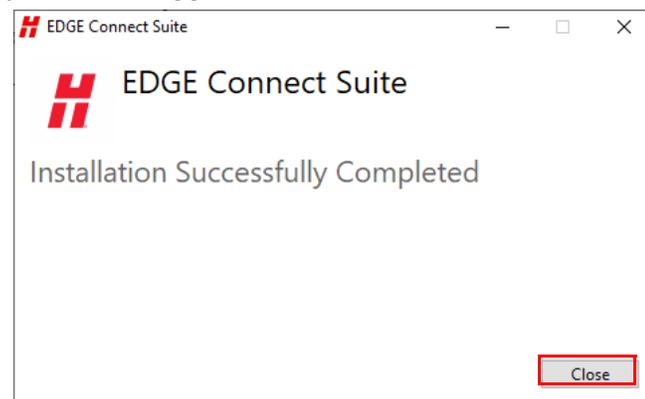


- b. Dopo aver riavviato la CNC, fare clic su **Install (Installa)** se compare questo messaggio.



- c. Se richiesto, selezionare **Restart (Riavvia)** per riavviare la CNC una seconda volta.

6. Quando compare questo messaggio, l'installazione è terminata. Fare clic su **Close (Chiudi)**.



7. Fare clic sul pulsante **Start di Windows** e poi sull'icona di avvio di **EDGE Connect** per aprire Phoenix e Soft Op Con.

 Se l'icona di avvio di EDGE Connect (in basso) è assente, riavviare la CNC.



 Potrebbe essere necessario ripristinare il proprio Soft Op Con personalizzato dall'unità USB in cui è stato salvato [Passo 3: Eseguire il backup di un Soft Op Con personalizzato \(se applicabile\)](#) a pagina 16.

È necessario ripristinare il Soft Op Con personalizzato solo se è stato salvato con lo stesso nome di file di quello predefinito di Soft Op Con di Hypertherm.

Passo 7: Aggiornare il firmware XPR (se applicabile)

Se il generatore di plasma XPR è configurato con la CNC, assicurarsi di aver installato l'ultima versione del firmware XPR.

1. Nella schermata principale in Phoenix, selezionare **Configurazioni > Password**.
2. Digitare **CHECKFOEUPDATES**. Se necessario, la rete fieldbus si avvia automaticamente.

Se sono disponibili aggiornamenti del firmware della XPR, una finestra di dialogo mostrerà il firmware da aggiornare. Fare clic su **OK** per applicare gli aggiornamenti.



Per ulteriori informazioni, consultare le note sull'applicazione *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Aggiornare il firmware dell'XPR con PHOENIX tramite EtherCAT)* (810720). La documentazione tecnica è disponibile su www.hypertherm.com/docs.

Passo 8: Eliminare il programma di installazione

È necessario avviare una sola volta il programma di installazione del software del sistema CNC. Dopo aver completato l'aggiornamento del software del sistema CNC, si consiglia di eliminare il programma di installazione per liberare spazio sul disco rigido ed evitare di fare confusione nei futuri aggiornamenti del software.

1. Sulla CNC, selezionare il pulsante **Start di Windows** e andare su **Esplora file**.
2. Usare Esplora file per trovare e eliminare il file **EDGE_Connect_Suite.exe**.

Passo 9: Aggiornare i manuali di supporto tecnico

Aggiornare i manuali per disporre sulla CNC delle ultime informazioni di supporto tecnico per i prodotti Hypertherm.

Scaricare i manuali di supporto per i prodotti Hypertherm

1. Andare nell'archivio dei documenti Hypertherm www.hypertherm.com/docs.
2. Cercare e scaricare i manuali di cui si desidera disporre nella CNC.

Esempio: *XPR300 Plasma Instruction Manual (Manuale di istruzioni della XPR300 Plasma)* (809480)

3. Salvare i manuali nella directory principale di una chiavetta USB.

Installare i manuali di supporto del prodotto Hypertherm sulla CNC

1. Inserire una chiavetta USB con gli aggiornamenti nella porta USB della CNC.
2. In Phoenix, andare sulla schermata **Configurazioni speciali (Principale > Impostazioni > Password > Configurazioni speciali)**.
3. Selezionare il pulsante **Aggiorna manuali**.
4. Fare clic su **OK** quando il messaggio di stato indica che l'aggiornamento è terminato.

(Opzionale) Installare la versione desktop di ProNest

Se si usa la versione desktop di ProNest per creare schemi di taglio e pezzi, consigliamo di scaricare e aggiornare all'ultima versione compatibile con Phoenix.

1. Eseguire l'accesso (o creare un nuovo account se necessario) [nell'archivio online di informazioni di Hypertherm sul software CAD/CAM](#).
2. Selezionare **ProNest > Download > ProNest > Scarica l'ultima versione di ProNest**.
3. Seguire le istruzioni presenti nell'archivio online delle informazioni.
 L'archivio online delle informazioni contiene tutte le informazioni sull'aggiornamento di ProNest, oltre a una serie di contenuti formativi in ambito CAM per i rivenditori.
4. Contattare il tecnico regionale delle applicazioni dei prodotti o il team del supporto tecnico per ricevere la configurazione più aggiornata della macchina XPR per questa versione di ProNest.

Versione 10.26.0

Note di pubblicazione

La versione 10.26.0 del software Phoenix® è stata rilasciata il 2 aprile 2025 e include:

- Miglioramenti di Phoenix (XPR™ e Powermax®)
- Risoluzioni Phoenix (XPR e generale)

Miglioramenti di Phoenix

Miglioramenti di XPR

- I software CNC Phoenix e ProNest® ora supportano le tabelle di taglio a U di revisione XPR, tra cui:
 - Processi 460 A N₂/N₂ per acciaio inossidabile e alluminio
 - Capacità True Hole® fino a 38 mm (1,5 poll.) su acciaio al carbonio
 - True Bevel™ A e V per includere 25 mm, 32 mm e 38 mm (1 poll., 1,25 poll., 1,5 poll.)
- Sono stati apportati diversi miglioramenti alla visualizzazione diagnostica XPR sul CNC. Sono stati aggiornati design e funzionalità per allinearli meglio all'interfaccia web XPR. Questo aggiornamento crea un'esperienza più coerente tra le piattaforme.

Miglioramenti di Powermax

- I software CNC Phoenix e ProNest ora supportano i processi per fori HySpeed Optimized per Powermax SYNC e Powermax45 SYNC. Gli aggiornamenti si basano sulle tabelle di taglio della revisione 00F di Powermax.



HySpeed è ora disponibile nel menu **Materiale specifico** per le tabelle di taglio Powermax SYNC e Powermax45 SYNC.

Risoluzioni Phoenix

Risoluzioni XPR

- È stato risolto un problema che si verificava quando si utilizzavano sia uno strumento generico per la marcatura sia uno strumento XPR per il taglio in un programma pezzi.
 - **Comportamento:** talvolta, dopo il passaggio dalla marcatura al taglio, lo strumento XPR utilizzava un processo di taglio errato nel primo punto di perforazione.
- **Correzione applicata:** lo strumento XPR ora utilizza il processo di taglio corretto nel primo punto di perforazione dopo il passaggio dal taglio alla marcatura. Risolto un problema per cui le parti venivano tagliate correttamente ma venivano visualizzate sullo schermo come ellissi in Anteprima parte quando si utilizzava la configurazione trasversale doppia.

Risoluzioni generali

- Phoenix 10.26 supporta i sistemi di taglio a 4 assi che contengono binario, trasversale, doppia macchina di taglio e trasversale doppia, perfino quando il Sensor™ THC non è stato installato. Questo risolve un problema per cui le unità non venivano abilitate nei sistemi a 4 assi in cui non era installato un Sensor THC. Risolto un problema per cui le selezioni PLC per ingressi e uscite analogiche non venivano salvate dopo aver chiuso la schermata di configurazione degli I/O analogici.
- È stato migliorato il modo in cui Phoenix elabora i programmi delle parti di tubature.
 - Phoenix ora ignorerà i comandi di posizionamento per la torcia nei programmi di taglio delle tubature.
 - Phoenix elaborerà solo i comandi di posizionamento per il rotatore delle tubature.
 - Per impostazione predefinita, Phoenix assegna il movimento trasversale al rotatore delle tubature quando viene caricato un programma tubature.
- È stato risolto un problema per cui le parti annidate in Archivio forme venivano visualizzate in modo errato dopo una nuova selezione.
 - **Comportamento:** quando un operatore eseguiva più volte il nest di una forma semplice, selezionava una forma diversa e poi tornava alla prima forma, l'area di anteprima della parte continuava a mostrare l'immagine con nest finché non veniva eseguito di nuovo il nest.
 - **Correzione applicata:**
 - l'anteprima Forma semplice ora si reimposta correttamente per mostrare una singola parte quando viene selezionata nuovamente, indipendentemente dalle precedenti azioni di nesting.
 - Il file di testo Simple Shape non contiene più le informazioni sulla versione di ProNest CNC dopo il nesting.

Versioni software

Le versioni del software e del firmware nell'aggiornamento attuale sono mostrate in diverse posizioni su EDGE Connect CNC. La tabella seguente è raggruppata in base alle posizioni in cui vengono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni di controllo**.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio, selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono mostrate nell'angolo in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, selezionare l'icona di **Avvio di Windows** e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.

Nel caso in cui sia necessario aggiornare il CNC o in caso di altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di supporto tecnico](#) regionale.

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Articolo	Versioni/revisioni	Installer*
Windows	10.00.17763	Immagine CNC
Phoenix	10.26.0.504	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time Module	10.26.0.504	EDGE Connect Suite Installer
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Non applicabile
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Non applicabile

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
XPR	U	EDGE Connect Suite Installer
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Installer
HPR	80003Ea e 80003Eb	EDGE Connect Suite Installer
Ossitaglio	F	EDGE Connect Suite Installer
Powermax	00F	EDGE Connect Suite Installer

Mostrato nell'applicazione Web XPR per XPR170 e XPR300

Articolo	Versioni / Revisioni [†]	Installer*
Controllo principale XPR	V - 890	EDGE Connect suite installer**
Collegamento torcia XPR	U - 301	EDGE Connect suite installer**
Collegamento del gas XPR	U - 263	EDGE Connect suite installer**
Chopper XPR	U - 288	EDGE Connect suite installer**
Wireless XPR	U - 29973	EDGE Connect suite installer**
[†] Se la Visualizzazione diagnostica XPR sul CNC mostra la versione firmware W, questo indica che il componente sta utilizzando la versione semantica per indicare la revisione del firmware. Per conoscere il numero esatto di revisione del firmware, fare riferimento allo strumento di interfaccia Web XPR sul dispositivo abilitato alla connessione wireless.		

Mostrato nell'applicazione Web XPR per XPR170 e XPR460

Articolo	Versioni/revisioni	Installer*
Controllo principale XPR	Il firmware XPR460 non è incluso in EDGE Connect suite installer. Per aggiornare il firmware XPR460, usare l'interfaccia Web XPR o una chiavetta USB. Consultare Hypertherm Field Service Bulletin 10084813 (Bollettino di assistenza sul campo Hypertherm 10084813) disponibile su hypertherm.com/docs .	
Collegamento torcia XPR		
Collegamento del gas XPR		
Chopper XPR		
Wireless XPR		

Visualizzato nella schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Installer
Tabelle di taglio	1.0.419.1	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Broker	1.3.1.19	EDGE Connect Suite Installer
Programma di avvio di EDGE Connect	Non applicabile	Phoenix è ora il programma di avvio.
EDGE Connect Suite	1.18.0.102	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Installer
Firmware dispositivo Hypertherm	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1.1.3.2, tra cui: Firmware XPR (mostrato nell'applicazione Web XPR per XPR170 e XPR300) ▪ Revisione firmware dell'interfaccia di Powermax B-15 	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer

INtime per runtime di Windows	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
INtime License Helper	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	EDGE Connect Suite Installer
Utilità licenza KPA	2.5.900	EDGE Connect Suite Installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Immagine CNC
MTConnect Agent	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix	10.26.0.504	EDGE Connect Suite Installer
Archivi ProNest CNC	1.26.7.1	EDGE Connect Suite Installer
Client ProNest CNC	1.1.58.0	EDGE Connect Suite Installer
Software di nesting ProNest CNC	16.1.4.9182	EDGE Connect Suite Installer
Altro		
Componente	Versioni/revisioni	Installer*
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
Consolle dell'operatore hardware per EDGE Connect TC	1.0	Non applicabile



*Qualsiasi elemento, programma o funzione non assegnato ai suite installer non è influenzato dagli aggiornamenti del software.



**File transfer su EtherCAT (FoE) è disponibile in 10.13 e nei download Phoenix più recenti solo per XPR170 e XPR300. Per ulteriori informazioni, consultare *Aggiorna il firmware XPR attraverso Phoenix su EtherCAT* (810720) disponibile su www.hypertherm.com/docs.



‡ Se la Visualizzazione diagnostica XPR sul CNC mostra la versione firmware W, questo indica che il componente sta utilizzando la versione semantica per indicare la revisione del firmware. Per conoscere il numero esatto di revisione del firmware, fare riferimento allo strumento di interfaccia Web XPR sul dispositivo abilitato alla connessione wireless.

Versione 10.25.0

Note di pubblicazione

La versione 10.25.0 del software Phoenix® è stata rilasciata il 18 novembre 2024 e include:

- Miglioramenti di Phoenix (XPR e in generale)
- Soluzioni per Phoenix (XPR e in generale)

Miglioramenti di Phoenix

Miglioramenti di XPR

Quando si effettuano i test del gas dalla schermata di Diagnostica XPR sul CNC, i messaggi di dialogo rilevano se l'esecuzione di un test del gas è iniziata, si è interrotta o non è riuscita.

Miglioramenti generali

- Il messaggio di stato "Abbassamento torcia" visualizzato durante la sequenza di rilevamento altezza iniziale (IHS) include ora le descrizioni.
 - **Abbassamento torcia - localizzazione della piastra:** questo messaggio di stato compare quando il controllo dell'altezza della torcia (THC) sta individuando la posizione del pezzo.
 - **Abbassamento torcia - spostamento ad altezza di trasferimento:** questo messaggio di stato compare quando la torcia si ritrae all'altezza di trasferimento.
 - **Abbassamento torcia - In attesa dell'input "PS pronto all'avvio":** questo messaggio di stato compare solo in presenza di una condizione insolita relativa al generatore di plasma (PS) e all'utensile al plasma che non è pronto a generare un arco.

Queste descrizioni di stato compaiono solo durante la sequenza IHS. Il messaggio di stato "Abbassamento torcia" continua a comparire quando si abbassa manualmente la torcia.

- Ora si può programmare un ritardo durante la sequenza IHS che causerà l'interruzione del movimento dell'utensile di taglio dopo l'avvenuta rilevazione dell'altezza della piastra e prima che sia cancellato l'offset dell'IHS (offset marcatore 9).

Per vedere il campo del **Ritardo** nella schermata **Principale > Impostazioni**, impostare il **Ritardo Offset IHS** su **Consentito** nell'Elenco funzionalità nella schermata delle **Impostazioni speciali**. Per impostazione predefinita, il tempo del ritardo è di 0 secondi.

Problemi risolti per Phoenix

Problemi risolti per XPR

- È stato risolto un problema che si verificava con la selezione dell'Avvio ciclo entro 60 secondi dopo l'alimentazione di XPR che causava l'interruzione del programma del pezzo e la comparsa del messaggio "PS non pronto per ricevere il processo". Questo messaggio poteva comparire molte volte prima dell'inizio del taglio.

In Phoenix 10.25, il messaggio "PS non pronto per ricevere il processo" compare solo negli scenari corretti. Consultare "XPR Readiness" (Preparazione XPR) in *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC* (Taglio e marcatura con XPR su EDGE Connect CNC) (809900) disponibile su hypertherm.com/docs.



L'operatore del CNC potrebbe assistere a un ritardo prima che il taglio inizi sul primo sfondamento. Il ritardo è causato dallo stato dell'XPR quando si seleziona l'Avvio ciclo. Nella maggior parte dei casi, lo stato dell'XPR è "In attesa dell'inizio" e non ci sono ritardi.

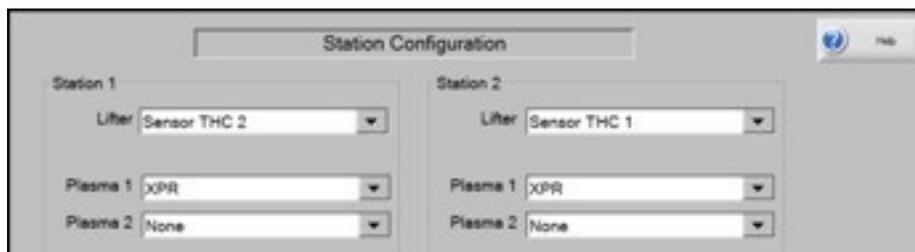
- È stato risolto un problema relativo a Phoenix che non rilevava gli errori di XPR che si verificavano mentre il Preflusso durante IHS era attivo. Il problema impediva alla torcia di generare un arco e causava il bloccaggio del messaggio di stato su "Abbassamento torcia". Esso causava anche l'interruzione del programma del pezzo dopo un ritardo di 90 secondi facendo comparire un messaggio di errore relativo all'aggiornamento del processo.
- È stato risolto un problema relativo a Phoenix che smetteva di rispondere ai comandi causando una chiusura imprevista se il fieldbus veniva riavviato quando il generatore di plasma XPR non veniva alimentato a seguito di un errore CNC 62 - 7 (Invia Ricevi).
- Le versioni del firmware mostrate sulla scheda **Altro** nella schermata di Diagnosi XPR sul CNC ora leggono costantemente dal fieldbus invece di una sola volta all'avvio. Questo risolve un problema per il quale le versioni del firmware di XPR460 venivano visualizzate in modo errato dopo che la rete EtherCAT veniva riavviata.
- È stata risolta una condizione relativa all'attivazione/disattivazione dell'interruttore remoto di XPR che generava il messaggio di errore "Nessun processo caricato" mettendo XPR nello stato "Controlli iniziali".
- È stato risolto un problema relativo alla mancata sospensione di un programma del pezzo dopo la selezione di **Arresto ciclo** sulla Console degli operatori dell'hardware del CNC durante lo stato Processo di aggiornamento.
- Sono stati risolti due problemi nel Registro nella schermata Diagnostica XPR sul CNC. Ora in Phoenix 10.25 il Registro rileva quanto segue:
 - Quando si verifica un errore XPR 651 "Tempo scaduto alta frequenza".
 - Il "Tempo scaduto alta frequenza" (in millisecondi) per l'errore 509 di XPR "Tempo scaduto Raffreddatore->CAN principale".

- Gli assi THC possono essere assegnati a qualsiasi delle 8 stazioni configurabili in qualsiasi ordine.
 - I valori effettivi di Tensione dell'arco THC vengono forniti dal generatore di plasma configurato su una stazione.
 - La tensione effettiva dell'arco nella finestra di osservazione dei Dati di processo riporta i valori del THC del generatore di plasma.

Esempio: Se XPR 1 e THC 3 sono configurati sulla stazione 1, allora la Tensione effettiva dell'arco 3 mostrata nella finestra di osservazione dei Dati di processo mostrerà la tensione dell'arco dell'XPR durante il taglio in quanto essa riguarda l'asse THC 3.

Soluzioni generali

- È stato risolto un problema relativo al mancato rilevamento dell'altezza iniziale quando il sensore THC e le Stazioni venivano abbinate in modo errato, per esempio quando il sensore THC 2 veniva assegnato alla Stazione 1 e il sensore THC 1 veniva assegnato alla Stazione 2.



In Phoenix 10.25 qualsiasi asse del sensore THC può essere configurato su qualsiasi stazione e le funzioni I/O per scopi generici (Rilevamento del contatto dell'ugello [NCS] e Abilitazione contatto dell'ugello [NCE]) corrisponderanno al numero del sensore THC.

Per esempio, consideriamo un sistema di taglio al plasma con 4 torce e 4 assi di sensori THC.

- Se la Stazione 1 è configurata con il sensore THC 2, ora utilizzerà NCS 2 e NCE 2.
- Se la Stazione 2 è configurata con il sensore THC 4, ora utilizzerà NCS 4 e NCE 4.
- È stato risolto un problema relativo alla comparsa del messaggio di errore “Phoenix ha smesso di funzionare” al termine della sequenza di ritorno alla posizione iniziale nelle lingue diverse dall'inglese.
- È stato risolto un problema relativo alla comparsa errata del messaggio di errore “Macchina non disponibile” in ProNest CNC anche quando Phoenix veniva configurato con un generatore di plasma supportato.
- È stato risolto un problema che causava la mancata risposta ai comandi di Phoenix e la sua chiusura imprevista quando nell'Archivio forme si selezionava una forma semplice con caratteri Unicode nel nome.
- È stato risolto un problema relativo allo spostamento della torcia in una posizione sconosciuta quando il fieldbus si riavviava a seguito di un errore del CNC (come una collisione della torcia, un arresto di emergenza o un extracorsa). In tali casi era necessario riposizionare le teste AC per taglio inclinato prima di riprendere il taglio.

- È stato risolto un problema per il quale gli aggiornamenti del campo **Nome dell'azienda** nella schermata **Impostazioni speciali** causavano il bloccaggio di Phoenix nel rispondere ai comandi.
- Ora le informazioni sui dispositivi collegati alla rete EtherCAT sono visualizzati correttamente sulla scheda delle Informazioni nella schermata Diagnostica di rete (**Impostazioni > Diagnostica > Diagnostica di rete**).
- Il messaggio "Phoenix è già in esecuzione, vuoi riavviarlo?" compare nella lingua selezionata nella schermata delle Impostazioni speciali invece che sempre in lingua inglese.
- Ora la lavorazione con il movimento sull'asse Z includerà sempre il movimento sull'asse Z indipendentemente dal fatto che Phoenix si sia fermato in precedenza durante lo spostamento sull'asse Z.
- È stato risolto un problema per cui la "Spaziatura manuale della linea centrale" era assente nell'elenco Codici del programma nella schermata **Principale > Impostazioni** (Taglio) se una chiave HASP del CNC non aveva la conversione True Hole attivata.
- Sono stati corretti gli errori di traduzione nell'elenco Codici del programma nella schermata **Principale > Impostazioni** (Taglio). Tuttavia, nelle interfacce utente in lingue diverse dall'inglese continueranno a comparire alcune parole inglesi secondo quanto previsto in fase di progettazione.
- È stato risolto un problema che causava uno sporadico movimento della testa inclinabile ABXYZ per tagli inclinati graduali effettuati con configurazioni di sistemi di taglio con XPR e sensore THC.
- È stato risolto il problema per cui il programma di installazione EDGE Connect Suite Installer (ECSI) non effettuava l'aggiornamento di Phoenix direttamente dalla versione 10.16 a quella più recente. Gli aggiornamenti di Phoenix 10.16, 10.19, 10.20, e 10.21 saranno eseguiti correttamente alla versione Phoenix 10.25.

Versioni del software

Le versioni del software e del firmware nell'aggiornamento attuale sono mostrate in diverse posizioni su EDGE Connect CNC. La tabella seguente è raggruppata in base alle posizioni in cui vengono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulle versioni di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e le API della consolle dell'operatore: Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni di controllo**.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio, selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono mostrate nell'angolo in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, selezionare l'icona di **Avvio di Windows** e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.

Nel caso in cui sia necessario aggiornare il CNC o in caso di altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di supporto tecnico](#) regionale.

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Componente	Versioni/revisioni	Programma di installazione*
Windows	10.00.17763	Immagine CNC
Phoenix	10.25.0.43	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Real-Time Module	10.25.0.43	Programma di installazione della suite EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Programma di installazione della suite EDGE Connect
API di Phoenix OpCon	2.0.0.0	Non applicabile
API attive di OpCon	2.0.0.0	Non applicabile

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni	Programma di installazione*
XPR	T	Programma di installazione della suite EDGE Connect
HPRXD	AA	Programma di installazione della suite EDGE Connect

HPR	80003Ea e 80003Eb	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Ossitaglio	F	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Powermax	00E	Programma di installazione della suite EDGE Connect

Visualizzato nell'applicazione web XPR per XPR170 e XPR300

Articolo	Versioni/Revisioni [†]	Programma di installazione*
Controllo principale XPR	V - 890	Programma di installazione della suite EDGE Connect**
Collegamento torcia XPR	U - 301	Programma di installazione della suite EDGE Connect**
Collegamento del gas XPR	U - 263	Programma di installazione della suite EDGE Connect**
Frazionatori XPR	U - 288	Programma di installazione della suite EDGE Connect**
Wireless XPR	U - 29973	Programma di installazione della suite EDGE Connect**

[†] Se la schermata di Diagnostica XPR sul CNC mostra la revisione W del firmware, ciò indica che il componente sta utilizzando le versioni semantiche per fornire la revisione del firmware. Consulta lo strumento dell'interfaccia web XPR sul tuo dispositivo wireless per ottenere il numero esatto della revisione del firmware.

Visualizzato nell'applicazione web XPR per XPR460

Articolo	Versioni/revisioni	Programma di installazione*
Controllo principale XPR	Il firmware di XPR460 non è incluso nel programma di installazione della suite di EDGE Connect. Per aggiornare il firmware di XPR460 firmware, usare l'interfaccia web di XPR o un'unità di memoria USB . Consultare "Hypertherm Field Service Bulletin 10084813" (Bollettino di assistenza sul campo) disponibile su hypertherm.com/docs .	
Collegamento torcia XPR		
Collegamento del gas XPR		
Frazionatori XPR		
Wireless XPR		

Visualizzato nella schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni	Programma di installazione*
Utilità di backup e ripristino	1.1.6592.40703	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Tabelle di taglio	1.0.415.1	Programma di installazione della suite EDGE Connect
EDGE Connect Broker	1.3.1.19	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Programma di avvio di EDGE Connect	Non applicabile	Phoenix è ora il programma di avvio.

EDGE Connect Suite	1.17.0.115	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Firmware dispositivo Hypertherm	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1.1.3.2, comprendente:Firmware XPR (Visualizzato nell'applicazione web XPR per XPR170 e XPR300) ▪ Revisione B-15 del firmware dell'interfaccia di Powermax 	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Programma di installazione della suite EDGE Connect
INtime per runtime di Windows	6.3.19040.2	Programma di installazione della suite EDGE Connect
INtime License Helper	1.0.1.4	Programma di installazione della suite EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Utilità licenza KPA	2.5.900	Programma di installazione della suite EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Immagine CNC
MTConnect Agent	1.2.0.2	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Phoenix	10.25.0.43	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Archivi ProNest CNC	1.24.2.1	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Client ProNest CNC	1.1.52.0	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Software di annidamento ProNest CNC	16.1.0.8958	Programma di installazione della suite EDGE Connect

Altro		
Componente	Versioni/revisioni	Programma di installazione*
SoftOpCon	2.3.1.435	Programma di installazione della suite EDGE Connect
MinReqOpCon	2.3.1.435	Programma di installazione della suite EDGE Connect
Consolle dell'operatore hardware per EDGE Connect TC	1.0	Non applicabile



*Qualsiasi elemento, programma o funzione non assegnati ai programmi di installazione di suite non sono influenzati dagli aggiornamenti del software.



**Filetransfer su EtherCAT (FoE) è disponibile solo nella versione 10.13 e nei download Phoenix più recenti per XPR170 e XPR300. Per ulteriori informazioni, consultare *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT* (Aggiorna il firmware XPR attraverso Phoenix su EtherCAT) (810720) disponibile su www.hypertherm.com/docs.



‡ Se la schermata di Diagnostica XPR sul CNC mostra la revisione W del firmware, ciò indica che il componente sta utilizzando le versioni semantiche per fornire la revisione del firmware. Consulta lo strumento dell'interfaccia web XPR sul tuo dispositivo wireless per ottenere il numero esatto della revisione del firmware.

Versione 10.24.0

Note di pubblicazione

La versione 10.24.0 del software Phoenix® è stata rilasciata il 31 luglio 2024 e include:

- Miglioramenti di Phoenix
- Risoluzioni Phoenix (XPR, Powermax e generale)

Miglioramenti di Phoenix

- Aggiunto il supporto per il servo drive Leadshine EL8-EC AC (serie EL8-EC400F 3.0 o più recente) con supporto per 8 ingressi digitali, 3 uscite digitali e 1 ingresso analogico. Consultare *Leadshine EtherCAT® Azionamenti supportati da EDGE® Connect/T/TC CNC* (10084073) disponibile su hypertherm.com/docs.
- EDGE® Connect CNC supporta il taglio e la marcatura con il nuovo alimentatore plasma Powermax45 SYNC®. È possibile:
 - Caricare o creare un programma dei pezzi di base senza parametri di processo incorporati.
 - Creare un programma dei pezzi con parametri di processo incorporati tramite ProNest CNC.
 - Caricare un programma dei pezzi con parametri di processo incorporati dal software CAM esterno, come il software di nesting ProNest.

Per impostare e configurare Phoenix per tagliare e marcare con Powermax45 SYNC, fare riferimento a:

- *Installazione dell'interfaccia EtherCAT di Powermax per EDGE Connect* (810330)
- *Taglio con Powermax su EDGE Connect CNC* (810290)

 Il Powermax SYNC deve essere collegato al CNC in modo seriale attraverso l'interfaccia Powermax EtherCAT. Per marcare con Powermax45 SYNC, è necessario selezionare lo strumento di marcatura Powermax45 SYNC.

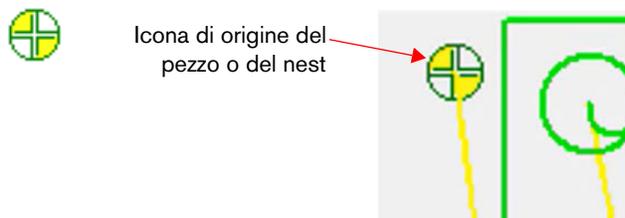
- EDGE Connect CNC supporta il taglio e la marcatura con il nuovo sistema di taglio al plasma XPR460™. È possibile:
 - Caricare o creare un programma dei pezzi di base senza parametri di processo incorporati.
 - Creare un programma dei pezzi con parametri di processo incorporati tramite ProNest CNC.
 - Caricare un programma dei pezzi con parametri di processo incorporati dal software CAM esterno, come il software di nesting ProNest.

Per ulteriori informazioni, consultare *Taglio e marcatura con un XPR su un CNC EDGE Connect* (809900) disponibile su hypertherm.com/supportXPR460.

 L'aggiornamento del firmware di XPR460 con Files over EtherCAT (FOE) tramite Phoenix non è supportato. Utilizzare l'interfaccia web dell'XPR o una chiavetta USB per aggiornare il firmware dell'XPR460. Prima di utilizzare FoE per aggiornare il firmware di XPR170 o XPR300, portare gli XPR460 in assistenza.

- Aggiornato il software di nesting ProNest CNC alla versione 16.1.0.8958 per supportare le funzioni Powermax45 SYNC, XPR460, Dog Leg Leads e Overshoot, oltre al supporto per True Hole® quando si tagliano pezzi idonei con i processi XPR460.
- Una nuova icona nell'anteprima del pezzo mostra agli operatori CNC il punto in cui la torcia o l'utensile inizieranno a muoversi sul pezzo o sul nest.

Esempio



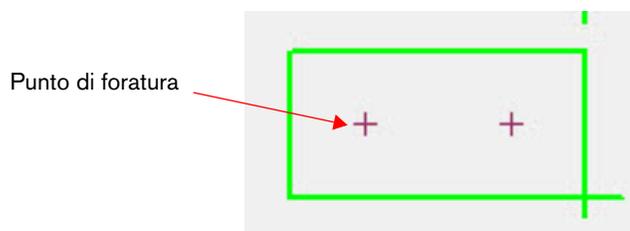
 Per mostrare o nascondere l'icona, accedere alla **schermata Principale > Impostazioni** e attivare o disattivare l'impostazione **Mostra parte o Origine nest** nell'elenco Stato e codice programma.

- Migliori opzioni di recupero perforazione in caso di rottura della punta.
 - L'operatore del CNC può ora saltare in avanti, indietro o a un numero specifico di punto di foratura sul percorso.

 L'opzione di spostamento verso un punto di marcatura o di foratura è disponibile solo se le impostazioni di **Spostamento verso la marcatura** o di **Spostamento verso la foratura** sono abilitate nella schermata Impostazioni (taglio) **E** se il programma pezzo corrente contiene codici di marcatura o foratura.

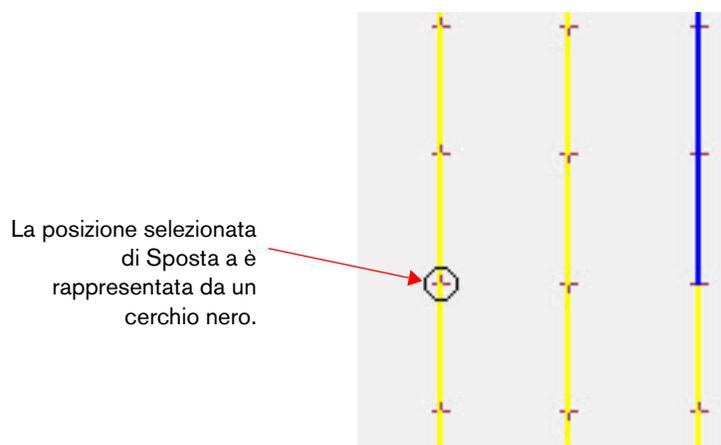
- È stato reso più facile vedere i punti centrali di foratura nell'anteprima del pezzo. Un punto di perforazione è rappresentato da una croce nera o da un simbolo più(+).

Esempio



- Quando si utilizza la funzione **Sposta a** nella schermata Pausa, è ora più facile vedere e regolare la posizione di un punto di perforazione, di una marcatura o di un trapano selezionato nell'Anteprima della parte. Ciò è vero indipendentemente dal fatto che l'operatore del CNC si muova in avanti, indietro o in una posizione assoluta (numero) sul percorso.

Esempio



Esempio: se nella finestra di dialogo **Sposta a**, si seleziona il punto di foratura **Numero** 500, questo punto di perforazione viene cerchiato nell'anteprima del pezzo. In questo modo è possibile vedere dove si trova il punto di perforazione sul pezzo o sul nest.

Se non si è soddisfatti della posizione di Sposta a selezionata quando si guarda l'Anteprima del pezzo, è possibile regolare il **Numero** in su o in giù, secondo necessità (per forare il punto 501 o 499, ad esempio), per cambiare la destinazione della torcia o dell'utensile.

- Phoenix e ProNest CNC supportano ora uno spessore del materiale di 120 mm.

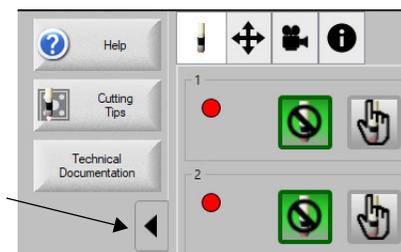
- Aggiunto un nuovo pulsante Notifiche per le configurazioni XPR170 e XPR300 per lanciare SMART Log e XPR Diagnostics su EDGE Connect CNC. SMART Log è uno strumento web che aiuta a migliorare i tempi di attività delle macchine, consentendo a manager e operatori di tenere traccia della manutenzione in scadenza e di registrare quando la manutenzione è stata completata.



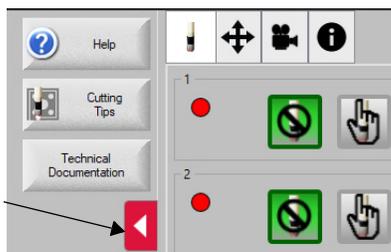
Dopo aver selezionato per la prima volta un XPR nella schermata Configurazione della stazione, **Phoenix deve essere riavviato prima che il pulsante Notifiche appaia sullo schermo.**

1. Il pulsante Notifiche si trova sul lato destro della schermata di Phoenix.

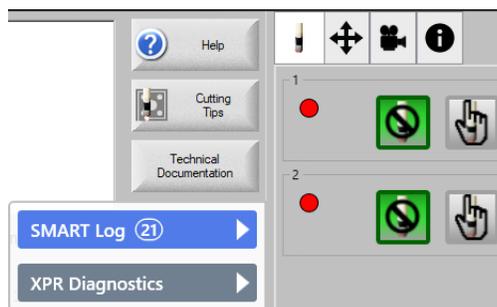
- Il pulsante è grigio, come mostrato di seguito, se non ci sono notifiche di manutenzione XPR attive nell'account SMART Log collegato.



- Il pulsante è rosso, come mostrato di seguito, se ci sono notifiche di manutenzione XPR attive in SMART Log che non sono state visualizzate.



2. Il pulsante si espande quando viene selezionato. Selezionare SMART Log (in blu) per visualizzare le notifiche di manutenzione XPR attive.



Il pulsante Notifiche offre inoltre all'operatore un modo più comodo per aprire la vista Diagnostica XPR sul CNC. La vista Diagnostica XPR non è cambiata con la versione 10.24, tranne per il fatto che ora include il supporto per XPR460. Questa vista è ancora disponibile quando l'operatore seleziona **Impostazioni > Diagnostica > Sistema XPR.**

3. La prima pagina caricata è <https://smartlog.hypertherm.com> dove è possibile accedere a un account esistente o selezionare **Inizia qui** per creare un account.



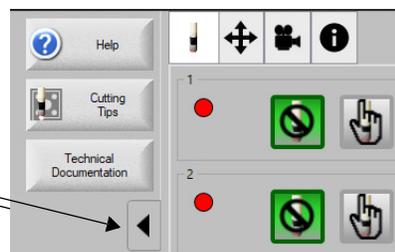
Accedere a un account esistente.

Creare un nuovo account.



La prima persona che crea un account diventa l'amministratore dell'account (chiamato admin). L'amministratore deve gestire tutti i contatti e le altre impostazioni dell'account.

4. Dopo aver visualizzato le notifiche di manutenzione attive in SMART Log, il pulsante in Phoenix passa da rosso a grigio.



Note:

- SMART Log è disponibile in inglese, spagnolo, francese e cinese semplificato.
- SMART Log funziona solo con XPR170 e XPR300.
- Per una migliore esperienza del cliente, EDGE Connect CNC deve essere collegato a Internet attraverso la rete locale (LAN). SMART Log può funzionare anche quando il CNC non è connesso a Internet utilizzando un altro dispositivo (come un laptop o un tablet), ma non otterrà automaticamente i dati dell'arco orario dall'XPR.

- .La finestra di controllo della posizione consente di selezionare la **Stazione[#] THC**, oltre al **THC[#]**. In questo modo la finestra di controllo della posizione è più facile da capire se i THC del sensore sono assegnati in ordine sparso (ad esempio in una configurazione a 12 assi).

Esempio:



Non sono state apportate modifiche alla schermata Configurazione della stazione.

Risoluzioni di Phoenix

Risoluzioni XPR

- È stato risolto un problema a causa del quale i valori stimati del **Ritardo Altezza di taglio XPR** e di **Altezza evitamento residui** nella schermata Processo al plasma non si aggiornavano quando l'operatore selezionava l'opzione **Titi parametri predefiniti** o selezionava un processo diverso.

Per informazioni sugli annullamenti di XPR, consultare la *Guida di riferimento del programmatore EDGE Connect* (809550) disponibile all'indirizzo hypertherm.com/Support/EDGEConnect.

- I processi XPR Edge Start hanno ora i valori calcolati corretti per il Ritardo altezza di taglio e l'Altezza evitamento residui.
- Il valore massimo per l'Altezza di sfondamento e/o l'Altezza di trasferimento è ora pari al 600% dell'Altezza di taglio per supportare più processi di taglio XPR. Prima di Phoenix 10.24, il valore massimo per queste impostazioni era il 400% dell'Altezza di taglio.
- Nella schermata **Principale > Impostazioni**, il campo **Tempo di sosta** supporta valori da 0 a 60. Il Tempo di sosta (ritardo) massimo che può essere inserito nel programma pezzo corrente quando viene raggiunto un blocco di programma RS-274D appropriato è di 60 secondi. Il Tempo di sosta minimo è di 0 secondi.
- I codici diagnostici XPR 543 e 544 non sono più descritti come errori "non assegnati". Phoenix descrive invece correttamente il codice diagnostico XPR 543 come "Liquido di raffreddamento ad alto flusso" e 544 come "Liquido di raffreddamento ad alto flusso 1"

- È stato risolto un problema a causa del quale un operatore vedeva più volte la finestra di dialogo PS Non pronto a ricevere il processo poco dopo aver impostato l'Ingresso remoto XPR sulla posizione ON.

Se il problema si verifica frequentemente in qualsiasi versione di Phoenix, accertarsi che gli ingressi **Processo XPR** pronto e **Pronto per l'avvio** siano visualizzati in una delle watch window.

- Se entrambi gli ingressi sono attivi prima che l'operatore selezioni **Avvio ciclo**, il messaggio non dovrebbe ripetersi.
 - Se si verifica una condizione di guasto insolita e sconosciuta, l'utente potrebbe comunque visualizzare il messaggio di dialogo PS non pronto a ricevere il processo. Se viene visualizzato questo messaggio, tornare indietro sul percorso e selezionare nuovamente **Avvio ciclo**.
- Se l'ingresso **Pronto per l'avvio** è disattivato, controllare gli errori del sistema per verificare la presenza di un guasto. L'XPR non esegue un arco quando questo ingresso è disattivato.

Risoluzioni dei problemi Powermax

- È stato risolto un problema a causa del quale si verificava un errore di comunicazione Powermax (PS Link Fail) dopo la modifica di un valore nella schermata Impostazioni macchina o nella schermata Configurazione stazione.
- È stata corretta la descrizione dell'errore visualizzata in Phoenix quando si verifica un errore 0-12-0 o 0-12-2 durante il funzionamento di un Powermax 45/65/85/105/125. La descrizione dell'errore ora riporta "Flusso di gas spento durante il taglio" invece di "Tensione dell'arco eccessiva"
- Correzione delle finestre di dialogo di errore Powermax per indicare che è possibile selezionare un tasto funzione per aprire il *Manuale dell'operatore Powermax* (invece del *Manuale di istruzioni MAXPRO200*).

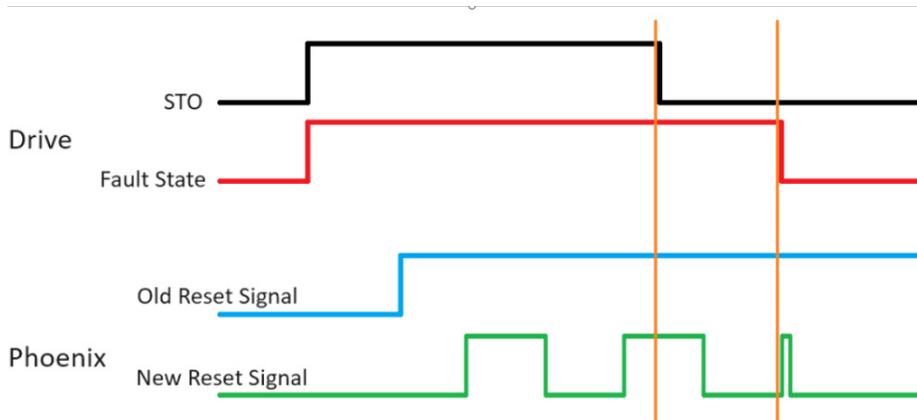
Risoluzioni generali

- È stato risolto un problema che si verificava quando il Controllo automatico della tensione (AVC) era abilitato, in cui Phoenix mostrava un "Avviso - Tensione non tracciata" troppo presto dopo l'inizio del movimento di taglio su metallo spesso (superiore a 1 pollice).
 - Ciò si è verificato perché Phoenix non ha atteso lo scadere del tempo di Ritardo dell'altezza di taglio prima di visualizzare il messaggio "Avvertenza - Tensione non di tracciamento". Questo problema non si è verificato con i materiali di spessore inferiore a 1 pollice, perché i materiali sottili di solito hanno un tempo di Ritardo dell'altezza di taglio pari a 0 secondi.
 - In Phoenix 10.24, quando l'AVC è abilitato, il messaggio "Tensione non di tracciamento" appare solo se la tensione dell'arco non viene tracciata dopo la somma del Ritardo dell'altezza di taglio e del Tempo di ritardo AVC.
- È stato risolto un problema per cui i messaggi di stato del CNC ad alta priorità e a bassa priorità venivano visualizzati contemporaneamente sotto l'anteprima del pezzo.

In Phoenix 10.24, i messaggi di stato del CNC a massima priorità (come quelli che indicano lo stato della sequenza di taglio) sono mostrati separatamente dai messaggi di stato a priorità minima (come i guasti all'alimentazione del plasma).

Esempio: prima di Phoenix 10.24, un singolo messaggio di stato mostrava contemporaneamente "Abbassamento torcia" e "Bassa pressione gas". In 10.24, il messaggio di stato "Abbassamento torcia" viene visualizzato prima e separatamente dai messaggi di stato a priorità più bassa dell'alimentatore al plasma.

- È stato risolto un problema a causa del quale le finestre di dialogo Errore CNC 64 Guasto dispositivo, visualizzate in Phoenix dopo che l'operatore aveva premuto E-Stop, potevano essere cancellate soltanto spegnendo e riaccendendo l'unità prima di ripristinare la rete EtherCAT. In Phoenix 10.24, questo problema è stato risolto tentando continuamente di inviare di nuovo il segnale di reset all'unità, come mostrato dalla linea inferiore (verde) nel grafico di esempio qui sotto.



- Phoenix può ora abilitare gli assi di azionamento Rotate2 e Tilt2 in una configurazione a 12 assi che richiede un doppio asse trasversale, un doppio asse obliquo e 4 sensori THC.
- Dopo un errore 0-30-0 (torcia inceppata aperta) o 0-30-1 (torcia inceppata chiusa), l'operatore può avviare o riprendere il taglio. Prima di Phoenix 10.24, Phoenix interrompeva il taglio fino a quando l'alimentatore non veniva spento e riacceso. È la stessa funzione di cui dispone l'utente con una torcia manuale.
- È stato risolto un problema a causa del quale la schermata delle opzioni manuali non rispondeva in uno scenario speciale. Nelle versioni precedenti di Phoenix, questo problema può causare l'avvio imprevisto del taglio da parte del CNC se si verifica questa insolita sequenza di eventi:
 1. L'offset predefinito (0,0) viene modificato.
 2. Viene eseguita una compensazione.
 3. L'ingresso E-Stop del pannello frontale viene attivato per interrompere l'offset.
 4. La schermata Opzioni manuali non risponde ad altri comandi, come Annulla offset.
 5. L'operatore passa alla schermata principale e seleziona **Avvio**, ma non succede nulla.
 6. L'operatore torna alla schermata Opzioni manuali. Qualsiasi movimento comandato da questa schermata avvia il taglio comandato al punto 5.

In Phoenix 10.24, la schermata Opzioni manuali funziona correttamente.

- È stato risolto un problema a causa del quale BrowserView non caricava le pagine web e mostrava una finestra di dialogo "Punto di accesso non trovato" su alcuni CNC con Windows 2015. Il problema era causato da un aggiornamento automatico del Runtime Installer di Microsoft WebView2.

Questo problema non è stato riscontrato con Windows 2019 e il software WebView2 è ora incluso nel programma di installazione di EDGE Connect Suite per evitare ulteriori problemi. Hypertherm ha disattivato gli aggiornamenti automatici, ma gli aggiornamenti manuali sono ancora possibili. Per risolvere il problema manualmente:

1. Su un CNC collegato a Internet, accedere a **Programmi e funzionalità** di Windows.
 2. Selezionare **Microsoft Edge WebView2 Runtime**.
 3. Selezionare **Modifica** per eseguire una riparazione.
- La distanza di offset dell'obliquità viene visualizzata nel messaggio di stato sotto l'area dell'anteprima del pezzo dopo il riposizionamento di un banco da taglio.

Versioni del software

Le versioni del software e del firmware nell'aggiornamento attuale sono mostrate in diverse posizioni su EDGE Connect CNC. La tabella seguente è raggruppata in base alle posizioni in cui vengono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni di controllo**.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio, selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono mostrate nell'angolo in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, selezionare l'icona di **Avvio di Windows** e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.

Se è necessario aggiornare il CNC o se si hanno altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di assistenza tecnica regionale](#).

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
Windows	10.00.17763	Immagine CNC
Phoenix	10.24.0.86	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time Module	10.24.0.86	EDGE Connect Suite Installer
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Non applicabile
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Non applicabile

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
XPR	T	EDGE Connect Suite Installer
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Installer
HPR	80003Ea e 80003Eb	EDGE Connect Suite Installer
Ossitaglio	F	EDGE Connect Suite Installer
Powermax	00E	EDGE Connect Suite Installer

Mostrato nell'applicazione web XPR per XPR170 e XPR300

Voce	Versioni / Revisioni [†]	Installer*
Controllo principale XPR	V - 890	EDGE Connect suite installer**
Collegamento torcia XPR	U - 301	EDGE Connect suite installer**
Collegamento del gas XPR	U - 263	EDGE Connect suite installer**
Chopper XPR	U - 288	EDGE Connect suite installer**
Wireless XPR	U - 29973	EDGE Connect suite installer**
[†] Se la vista Diagnostica XPR del CNC mostra la revisione W del firmware, ciò indica che il componente utilizza il Semantic Versioning per segnalare la revisione del firmware. Per conoscere il numero esatto di revisione del firmware, consultare lo strumento XPR Web Interface sul dispositivo abilitato alla trasmissione wireless.		

Mostrato nell'applicazione web XPR per XPR460

Voce	Versioni/revisioni	Installer*
Controllo principale XPR	Il firmware XPR460 non è incluso nel programma di installazione EDGE Connect Suite Installer. Per aggiornare il firmware dell'XPR460, utilizzare l'interfaccia web dell'XPR o una chiavetta USB. Consultare il bollettino di assistenza tecnica Hypertherm 10084813 disponibile all'indirizzo hypertherm.com/docs .	
Collegamento torcia XPR		
Collegamento del gas XPR		
Chopper XPR		
Wireless XPR		

Visualizzato nella schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Installer
Tabelle di taglio	1.0.415.1	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Broker	1.3.1.19	EDGE Connect Suite Installer
Programma di avvio di EDGE Connect	Non applicabile	Phoenix è ora il programma di avvio.
EDGE Connect Suite	1.16.0.94	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Installer
Firmware dispositivo Hypertherm	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1.1.3.2, tra cui:firmware XPR (Mostrato nell'applicazione web XPR per XPR170 e XPR300) ▪ Revisione firmware dell'interfaccia di Powermax interface B-15 	EDGE Connect Suite Installer

Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
INtime per runtime di Windows	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
INtime License Helper	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	EDGE Connect Suite Installer
Utilità licenza KPA	2.5.900	EDGE Connect Suite Installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Immagine CNC
MTCConnect Agent	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix	10.24.0.86	EDGE Connect Suite Installer
Archivi ProNest CNC	1.24.2.1	EDGE Connect Suite Installer
Client ProNest CNC	1.1.49.0	EDGE Connect Suite Installer
Software di nesting ProNest CNC	16.1.0.8958	EDGE Connect Suite Installer
Altro		
Componente	Versioni/revisioni	Installer*
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
Consolle dell'operatore hardware per EDGE Connect TC	1.0	Non applicabile



*Qualsiasi elemento, programma o funzione non assegnato ai suite installer non è influenzato dagli aggiornamenti del software.



**Il trasferimento di file su EtherCAT (FoE) è disponibile nei download di Phoenix 10.13 e successivi solo per XPR170 e XPR300. Per ulteriori informazioni, consultare *Aggiornamento del firmware XPR tramite Phoenix su EtherCAT (810720)* disponibile all'indirizzo www.hypertherm.com/docs.



‡ Se la vista Diagnostica XPR del CNC mostra la revisione W del firmware, ciò indica che il componente utilizza il Semantic Versioning per segnalare la revisione del firmware. Per conoscere il numero esatto di revisione del firmware, consultare lo strumento XPR Web Interface sul dispositivo abilitato alla trasmissione wireless.

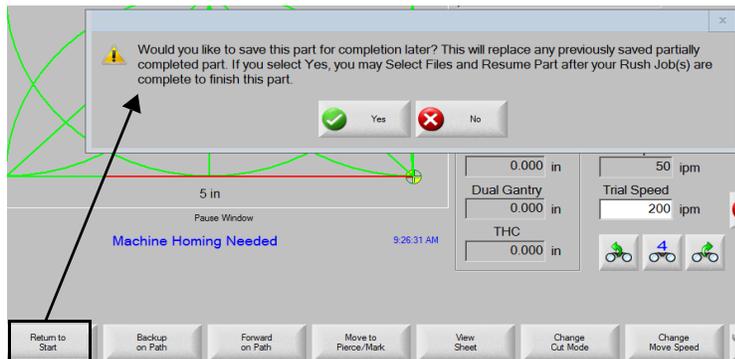
Versione 10.23.2

Note di pubblicazione

La versione 10.23.2 del software Phoenix® è stata rilasciata il 16 aprile 2024.

Risoluzioni Phoenix

- Risolto un problema in 10.23.0 per cui nelle applicazioni di taglio inclinato doppio Phoenix non abilitava le unità per Rotazione 2 e Ribaltamento 2 in una configurazione a 10 assi.
- Risolto un problema per cui l'attivazione di un ingresso da questo elenco chiudeva la finestra di dialogo* **Salva parte per dopo** e faceva tornare la macchina all'inizio senza che l'operatore selezionasse **Si** o **No**.



* Questo errore si è verificato solo dopo che l'operatore CNC ha selezionato **Torna a inizio** nella schermata Pausa.

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Pausa remota | <input type="checkbox"/> Livello basso di olio |
| <input type="checkbox"/> Arresto veloce | <input type="checkbox"/> Pressione di aria bassa |
| <input type="checkbox"/> Tappetino di sicurezza | <input type="checkbox"/> Arresto di emergenza pannello frontale |
| <input type="checkbox"/> Interruttore di sicurezza del percorso | <input type="checkbox"/> Errore carrello torcia ossitaglio (1-20) |

Versioni software

Le versioni del software e del firmware nell'aggiornamento attuale sono mostrate in diverse posizioni su EDGE Connect CNC. La tabella seguente è raggruppata in base alle posizioni in cui vengono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni di controllo**.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio, selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono mostrate nell'angolo in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, selezionare l'icona di **Avvio di Windows** e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.

Nel caso in cui sia necessario aggiornare il CNC o in caso di altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di supporto tecnico](#) regionale.

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
Windows	10.00.10240	Immagine CNC
Phoenix	10.23.2.3	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time Module	10.23.2.3	EDGE Connect Suite Installer
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Non applicabile
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Non applicabile

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
XPR	S	EDGE Connect Suite Installer
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Installer
HPR	80003Ea e 80003Eb	EDGE Connect Suite Installer
Ossitaglio	F	EDGE Connect Suite Installer
Powermax	00E	EDGE Connect Suite Installer

Visualizzato nell'applicazione Web XPR

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
Controllo principale XPR	V - 890	EDGE Connect suite installer**
Collegamento torcia XPR	U - 301	EDGE Connect suite installer**
Collegamento del gas XPR	U - 263	EDGE Connect suite installer**
Chopper XPR	U - 288	EDGE Connect suite installer**

Visualizzato nella schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Installer
Tabelle di taglio	1.0.405.17	EDGE Connect Suite Installer
Programma di avvio di EDGE Connect	Non applicabile	Phoenix è ora il programma di avvio.
EDGE Connect Suite	1.15.2.5	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Installer
Firmware dispositivo Hypertherm	1.1.3.2, compresi: <ul style="list-style-type: none"> ▪ XPR firmware (Visualizzato nell'applicazione Web XPR) ▪ Revisione firmware dell'interfaccia di Powermax interface B-15 	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.12	EDGE Connect Suite Installer
INtime per runtime di Windows	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
INtime License Helper	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect Suite Installer
Utilità licenza KPA	2.5.900	EDGE Connect Suite Installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Immagine CNC
MTConnect Agent	1.5.0.14	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix	10.23.2.3	EDGE Connect Suite Installer
Archivi ProNest CNC	1.15.0.1	EDGE Connect Suite Installer
Client ProNest CNC	1.1.47.0	EDGE Connect Suite Installer
Software di nesting ProNest CNC	15.1.1.8530	EDGE Connect Suite Installer

Altro

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
Consolle dell'operatore hardware per EDGE Connect TC	1.0	Non applicabile
<p>* Qualsiasi elemento, programma o funzione non assegnato ai suite installer non è influenzato dagli aggiornamenti del software.</p> <p>** File transfer su EtherCAT (FoE) è disponibile in 10.13 e nei download Phoenix più recenti. Il PCB di controllo XPR richiede il firmware Rev M o più recente per supportare FoE. Per ulteriori informazioni, fare riferimento a <i>Aggiorna il firmware XPR attraverso Phoenix su EtherCAT</i> (810720) disponibile su www.hypertherm.com/docs.</p>		

Versione 10.23.0

Note di pubblicazione

La versione 10.23.0 del software Phoenix® è stata rilasciata il 13 dicembre 2023 e include:

- Miglioramenti di Phoenix
- Risoluzioni Phoenix (XPR e generale)

Miglioramenti di Phoenix

- Aggiunta la capacità di disattivare le trasformazioni dell'inclinazione durante la modalità di prova. Questa opzione può essere disattivata dalla schermata **Principali > Impostazioni** nell'elenco codici del Programma.

La disattivazione dell'equazione trasformazionale durante la modalità di prova mantiene il punto centrale della torcia sopra il percorso di taglio. Questo può essere utile durante il test, se un pezzo con taglio inclinato ha le dimensioni corrette per la lamiera.

- Aggiornato il logo Hypertherm® (in basso a sinistra) o il marchio SureCut™ (in basso a destra) sulla schermata di sfondo del desktop di EDGE Connect CNC, sulle schermate di Phoenix e sulle icone del CNC ProNest®.



Risoluzioni Phoenix

Risoluzioni XPR

- Il messaggio che si vede in Phoenix quando si aggiornano i file del firmware XPR su EtherCAT (FoE) non mostra più i file del firmware wireless di XPR, ad esempio: Signature.bin o GS2011_s2w.bin. Il messaggio in precedenza causava confusione perché i file del Wifi non possono essere aggiornati con FoE.
- Un operatore CNC può selezionare fino a quattro XPR in Visualizzazione diagnostica XPR (**Impostazioni > Diagnostica > Sistema XPR**) sul CNC quando sono abilitate più stazioni.
- Aggiornate tutte le tabelle di taglio Powermax e XPR negli archivi CNC di ProNest CNC versione 1.15.0.1. Gli aggiornamenti includono il supporto per un taglio dell'acciaio inox migliorato con la consolle gas XPR OptiMix™.
- Risolto un problema in cui i programmi pezzi XPR con un recente avviso attivo, a volte andavano in pausa al primo punto di sfondamento e visualizzavano il messaggio "XPR non è pronto a ricevere un processo".



Phoenix ora controlla lo stato In attesa dell'avvio quando identifica se XPR è pronto per ricevere un processo. Se XPR è nello stato In attesa dell'avvio quando l'ingresso Procedura pronta è ON (acceso) e l'ingresso Pronto all'avvio è OFF (spento), Phoenix ora invia una procedura a XPR a ogni M07 invece di andare in pausa e mostrare un messaggio di errore.

- Risolto un problema in cui gli ingressi e le uscite (I/O) per il terzo XPR sulla rete non cambiavano stato correttamente nella Finestra di visualizzazione I/O. Ad esempio, l'I/O rimaneva sempre ON (acceso) con un LED verde o sempre OFF (spento) con un LED rosso. Questo problema si verificava solo sui sistemi di taglio EtherCAT con un minimo di tre generatori plasma.

Risoluzioni generali

- Risolto un problema in cui veniva mostrato un errore "Guasto collegamento PS" (per HPR o Powermax) o "Il sistema è spento" (per XPR) ed era necessario riavviare Phoenix. Questo problema si verificava solo se venivano modificate le impostazioni su uno degli schermi protetti da password in Phoenix.
- Risolto un problema in cui il CNC rimaneva nello stato "Abbassamento torcia" se il contatto con la lamiera si verificava prima che il carrello torcia potesse raggiungere l'Altezza iniziale IHS.
Con Phoenix 10.23, se il contatto con la lamiera si verifica prima che il carrello torcia raggiunga l'Altezza iniziale IHS (o se l'errore di inseguimento del carrello torcia supera metà della tolleranza di errore servo), allora il carrello torcia risale, il programma pezzi va in pausa e viene visualizzato il messaggio "IHS non riuscito".
- Risolto un problema in cui Phoenix smetteva di lavorare quando ProNest CNC veniva lanciato immediatamente dopo l'avvio di Phoenix.

- Risolto un problema in cui Phoenix smetteva di lavorare quando un operatore CNC premeva il tasto funzione **ProNest CNC** o caricava un pezzo dall'Archivio forme in ProNest CNC. Questo problema si verificava quando un operatore CNC cercava di usare ProNest CNC dopo che il CNC era stato inattivo.
- EDGE® Connect CNC supporta fino a quattro assi THC Sensor™ con un sistema trasversale doppio. Un utente può configurare e azionare fino a otto assi fisici quando utilizza le applicazioni trasversali doppie con la password di **No Rotate Tilt (NRT)**. Prima di questo aggiornamento, il CNC poteva azionare solo fino a 6 unità servo fisiche con entrambe le password.
- Sistemato un problema in cui un messaggio di errore 61 Guasto dispositivo su Bus di campo veniva visualizzato in Phoenix se un utente premeva **Stop** quando la testa inclinata si muoveva dentro o fuori dall'angolo d'inclinazione.
- Corretto un problema nella Procedura guidata di CutPro in cui il pezzo selezionato da un elenco a discesa poteva essere diverso dal pezzo effettivamente caricato.
- Phoenix non si arresta più quando un operatore CNC seleziona **Puntatore laser** nella Procedura guidata di Allineamento (**Archivio forme > Procedura guidata forme > Opzioni forme > Allinea**).
- Sistemato un problema che poteva causare la segnalazione erronea di errori nel CNC extracorsa del software THC durante il taglio con THC multipli con il primo THC in posizione iniziale. Questo problema si verificava solo se il THC era in modalità di controllo altezza automatica.
- Risolto un problema con l'installazione di Hypertherm Studio su Image 62 (Phoenix 10.22). Questa soluzione risolve la capacità di riparazione di EDGE Connect Suite Installer 1.14.0.7 per l'archivio file dispositivi di Hypertherm Studio.
 - L'esecuzione di una riparazione non rimuoverà più l'archivio dispositivi Hypertherm e ripristinerà il lungo elenco di dispositivi predefiniti da KPA.
 - Per risolvere il problema di riparazione dei CNC sul campo con Phoenix 10.23 (EDGE Connect Suite Installer 1.15.0.45), prima disinstallare il vecchio EDGE Connect Suite Installer e poi installare EDGE Connect Suite Installer 1.15.0.45.
- Risolto un problema in cui lo sfondamento continuava dopo la scadenza del tempo di ritardo sfondamento. Questo problema si poteva verificare se:
 - L'altezza di trasferimento e l'altezza di sfondamento avevano valori diversi.

E

- C'era un aumento improvviso nell'errore di inseguimento quando il carrello torcia si spostava dall'altezza di trasferimento all'altezza di sfondamento dopo il rilevamento dell'arco. Questo si può verificare, ad esempio, in presenza di ostacoli al libero movimento del carrello torcia.

In Phoenix 10.23, un aumento dell'errore di inseguimento che si verifica durante la risalita all'altezza di sfondamento nel corso di un taglio plasma consente di completare l'indicizzazione dello sfondamento, in modo che il programma di taglio plasma non continui a sfondare. Se l'errore inseguimento raggiunge o supera la tolleranza dell'errore servo THC, si può verificare un errore di posizionamento THC.

- Risolto un errore che si verificava in modalità di prova quando era installato un XPR in cui Phoenix usava la velocità della tabella di taglio di XPR invece di usare la velocità massima macchina di Phoenix.

Versioni del software

Le versioni del software e del firmware nell'aggiornamento attuale sono mostrate in diverse posizioni su EDGE Connect CNC. La tabella seguente è raggruppata in base alle posizioni in cui vengono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni di controllo**.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio, selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono mostrate nell'angolo in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, selezionare l'icona di **Avvio di Windows** e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.

Nel caso in cui sia necessario aggiornare il CNC o in caso di altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di supporto tecnico](#) regionale.

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
Windows	10.00.10240	Immagine CNC
Phoenix	10.23.0.54	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time Module	10.23.0.54	EDGE Connect Suite Installer
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Non applicabile
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Non applicabile

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni	Installatore*
XPR	S	EDGE Connect Suite Installer
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Installer
HPR	80003Ea e 80003Eb	EDGE Connect Suite Installer
Ossitaglio	F	EDGE Connect Suite Installer
Powermax	00E	EDGE Connect Suite Installer

Visualizzato nell'applicazione Web XPR

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
Controllo principale XPR	V - 890	EDGE Connect suite installer**
Collegamento torcia XPR	U - 301	EDGE Connect suite installer**
Collegamento del gas XPR	U - 263	EDGE Connect suite installer**
Chopper XPR	U - 288	EDGE Connect suite installer**

Visualizzato nella schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Installer
Tabelle di taglio	1.0.405.17	EDGE Connect Suite Installer
Programma di avvio di EDGE Connect	Non applicabile	Phoenix è ora il programma di avvio.
EDGE Connect Suite	1.15.0.45	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Installer
Firmware dispositivo Hypertherm	1.1.3.2, compresi: <ul style="list-style-type: none"> ▪ XPR firmware (Visualizzato nell'applicazione Web XPR) ▪ Revisione firmware dell'interfaccia di Powermax interface B-15 	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.12	EDGE Connect Suite Installer
INtime per runtime di Windows	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
INtime License Helper	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect Suite Installer
Utilità licenza KPA	2.5.900	EDGE Connect Suite Installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Immagine CNC
MTConnect Agent	1.5.0.14	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix	10.23.0.54	EDGE Connect Suite Installer
Archivi ProNest CNC	1.15.0.1	EDGE Connect Suite Installer
Client ProNest CNC	1.1.47.0	EDGE Connect Suite Installer
Software di nesting ProNest CNC	15.1.1.8530	EDGE Connect Suite Installer

Altro

Componente	Versioni/revisioni	Installer*
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
Consolle dell'operatore hardware per EDGE Connect TC	1.0	Non applicabile



*Qualsiasi elemento, programma o funzione non assegnato ai suite installer non è influenzato dagli aggiornamenti del software.



**File transfer su EtherCAT (FoE) è disponibile in 10.13 e nei download Phoenix più recenti. Il PCB di controllo XPR richiede il firmware Rev M o più recente per supportare FoE. Per ulteriori informazioni, fare riferimento a *Aggiorna il firmware XPR attraverso Phoenix su EtherCAT (810720)* disponibile su www.hypertherm.com/docs.

Version 10.22.0

Release notes

La versione 10.22.0 del software Phoenix® è stata rilasciata il 7 giugno 2023 e include:

- New features
- Phoenix improvements
- Phoenix resolutions (general and Sensor™ THC)

New features

- Phoenix now supports Command Messaging to pass commands embedded within a part program to an external device. The commands can control printers and Programmable Logic Control (PLC) devices that use the Transmission Control Protocol (TCP) and User Datagram Protocol (UDP).

A supported Beckhoff® EtherCAT® to Ethernet switch port module is necessary.

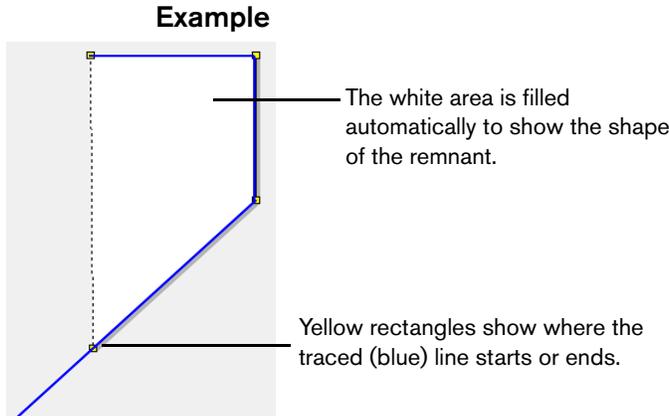
- EL6601 EtherCAT Terminal (1-port)
- EL6614 EtherCAT Terminal (4-port)



Default IP addresses and ports are assigned, but you can edit them to be the same as the external device settings.

For more information, refer to the *EtherCAT over Ethernet Command Messaging Application Note (810940)* at www.hypertherm.com/docs.

- The improved **Shape Manager > Teach Trace** screen lets you trace a remnant on the X-Y table and nest parts on the remnant. To nest on a remnant, **you must have the True Shape Nesting Module enabled** on your CNC's HASP key.
 - The Remnant Window automatically fills the area inside of the outline with white color to make the shape easier to see as the remnant is being traced.

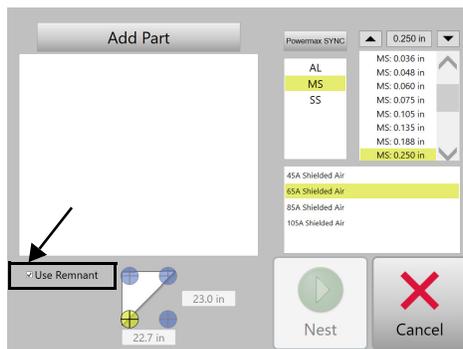


- The Teach Trace screen has fewer soft keys overall to make it easier to trace a remnant.

Soft key	Function
Add Point	Adds a yellow rectangle to show the location where the traced line starts or ends.
Delete Last Point	Removes the most recently added point.
Cancel	Opens the Shape Manager screen without creating a remnant.
OK	Creates the current remnant (if at least three points have been added) and loads the part on the Phoenix Main Screen.
ProNest® CNC	Creates the current remnant (if at least three points have been added) and opens ProNest CNC with the current remnant selected if the True Shape Nesting Module is enabled.
Help	Opens support information to help you trace a remnant.

- In ProNest® CNC, select the **Use Remnant checkbox** to nest parts on the last remnant that was traced from the Phoenix Teach Trace screen.

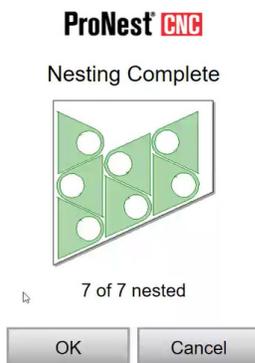
Example of the Use Remnant checkbox*



* A True Shape Nesting Module is necessary to select the checkbox and nest on a remnant.

- When you nest parts on a remnant in ProNest® CNC, you can preview the nest as shown below. The operator selects **OK** to load the nest or selects **Cancel** to make changes to the nest.

Example of a preview dialog with parts nested on a remnant



For more details, refer to the *ProNest CNC* Field Service Bulletin (809560) at www.hypertherm.com/docs.

- Updated ProNest CNC to Version 15.1.0.8530 to add:
 - Updates from ProNest. The output from ProNest CNC is the same as the output from ProNest 15.1.
 - Setups for Powermax65/85/105 SYNC®, XPR170™, and XPR300™.

Phoenix improvements

- If the Soft Operator Console (Soft Op Con) closes or becomes unresponsive, Phoenix will now pause the part program and show a dialog.
 - If the CNC operator selects **Yes** on the dialog, the Op Con restarts and the cut can continue with a new start command.
 - If the CNC operator selects **No**, the Op Con must be restarted manually.
- The fixed gear ratio of 4:1 has been removed from the EDGE Connect default EtherCAT device information (*.xml) file for Delta A2 and B3 drives. This lets OEMs set the value directly in the drive using the P1.044 (numerator) and P1.045 (denominator) parameters. Refer to Delta's drive software and documentation to set these values.

Phoenix resolutions

General resolutions

- The True Hole® Technology status message shows in blue font below the Part Preview when cutting a True Hole Part with an XPR or HPR.
- The HPR™ water tube image in the CutPro® Wizard now is now the same as the water tube image on the Cut Chart screen.
- Resolved an issue in the CutPro Wizard where an “Enter an Integer” dialog was sometimes shown after the CNC operator selected the **Plasma 2 Process** soft key.
- If the EIA or ESSI code at the end of a part program is incorrect or missing, Phoenix shows this message:

No End of Program Found. If EIA, make sure that M02 or M30 is at the end of the program. If ESSI, refer to the *EDGE Connect Programmer Reference* (809550) for the proper program termination codes.



Technical documentation is available at www.hypertherm.com/docs.

Sensor THC resolutions

- THC errors now have an assigned error number and include a torch number to help with troubleshooting.
 - IHS Failed (THC Error 101)
 - Torch at Lower Limit (THC Error 102)

For systems with more than one THC installed, the error shown in the error dialog starts with the assigned THC number (1, 2, 3, or 4). If the System Errors Watch Window is enabled, the THC error shows a green number on the THC icon. When one THC is installed, the error does not include a number.

Software versions

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

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

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.22.0.37	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time Module	10.22.0.37	EDGE Connect Suite Installer
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Not applicable
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Not applicable

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR	S	EDGE Connect Suite Installer
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Installer
HPR	80003Ea and 80003Eb	EDGE Connect Suite Installer
Oxyfuel	F	EDGE Connect Suite Installer
Powermax	00E	EDGE Connect Suite Installer

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR main control	V - 890	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	U - 301	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	U - 263	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	U - 288	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	U - 29973	EDGE Connect suite installer**

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Installer
Cut Charts	1.0.405.17	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Launcher	Not applicable	Phoenix is now the launcher.
EDGE Connect Suite	1.14.0.7	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Device Firmware	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1.1.3.2, including: XPR firmware (Shown in the XPR web application) ▪ Powermax interface firmware revision B 	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
INtime License Helper	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect Suite Installer
KPA Licensing Utilities	2.5.900	EDGE Connect Suite Installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC image
MTCConnect Agent	1.1.1.9	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix	10.22.0.37	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Archives	1.12.1.2	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Client	1.1.37.0	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Nesting software	15.1.0.8530	EDGE Connect Suite Installer

Other

Item	Versions / Revisions	Installer*
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
Hardware operator console for EDGE Connect TC	1.0	Not applicable



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



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

Versione 10.21.0

Note sulla versione

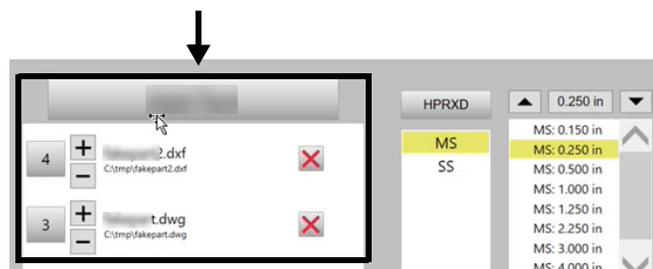
La versione 10.21.0 del software Phoenix è stata rilasciata il 12 gennaio 2023 e include:

- Nuove funzionalità
- Miglioramenti di Phoenix
- Soluzioni di Phoenix (generali, XPR, e Sensor THC)

Nuove funzionalità

- Il programma di installazione di EDGE Connect Suite serve per installare tutte le applicazioni necessarie su un CNC. Ora questo stesso programma può installare anche il software Phoenix Simulation (SIM) su un computer portatile o fisso. Solo il software necessario per eseguire il software SIM installato su un computer. Consultare *Phoenix Simulation Software Application Note (Note sull'applicazione del software Phoenix Simulation)* (810290 Revisione 1).
- Per gli utenti di ProNest v15.0.3, ProNest CNC su EDGE Connect può ora rilevare qualsiasi licenza di ProNest HASP per il modulo Automatic Nesting (Annidamento Automatico) (modulo 263) disponibile su una rete. Quando viene individuata una licenza, in ProNest CNC viene abilitato l'annidamento automatico di forma reale per pezzi differenti.

Esempio:



- I clienti in possesso di almeno una licenza Production Manager possono ora eseguire l'applicazione web Production Manager sul CNC. Questo permette agli operatori del CNC di visualizzare una coda dei processi, di monitorare lo stato del lavoro, e altro ancora.

Per scoprire come configurare e usare l'applicazione web Production Manager su EDGE Connect CNC, [consultare l'articolo presente nell'archivio delle informazioni](#).

- Ora EDGE Connect CNC supporta i seguenti modelli di unità Delta B3 e B3A:
 - ASD-B3-XXXX-E
 - ASD-B3A-XXXX-E

Per ulteriori informazioni consultare *EtherCAT® Drives and I/O Modules Supported by EDGE® Connect/T/TC CNCs Application Note* (Note sull'applicazione delle unità e dei moduli EtherCAT® supportati dai CNC EDGE® Connect/T/TC) (809660).

- Ora EDGE Connect CNC supporta i seguenti moduli Beckhoff **aggiuntivi**:

Serie	Modello	Descrizione
Serie E	EL1012	Terminale EtherCAT, ingresso digitale a 2 canali, 24 VCC, 10 µs
	EL1018	Terminale EtherCAT, ingresso digitale a 8 canali, 24 VCC, 10 µs
	EL1804	Terminale EtherCAT, ingresso digitale a 4 canali, 24 VCC, 3 ms, collegamento a 3 fili
	EL1808	Terminale EtherCAT, ingresso digitale a 8 canali, 24 VCC, 3 ms, collegamento a 2 fili
	EL2002	Terminale EtherCAT, uscita digitale a 2 canali, 24 VCC, 0,5 A
	EL2622	Terminale EtherCAT, uscita relè a 2 canali, 230 VCC, 30 VCA, 5 A, senza contatti di potenza  Questo modulo ha la funzione di supportare un componente di sistema aggiuntivo.
	EL9110	Terminale di alimentazione potenziale, 24 VCC
Per ulteriori informazioni, consultare <i>EtherCAT® Drives and I/O Modules Supported by EDGE® Connect/T/TC CNCs Application Note</i> (Note sull'applicazione delle unità e dei moduli I/O EtherCAT® supportati dai CNC EDGE® Connect/T/TC) (809660).		

Soluzioni di Phoenix

- L'utilità di avvio di EDGE Connect che serve per aprire Phoenix e altri software necessari su un CNC non è più un'applicazione autonoma. La sua funzionalità è ora integrata in Phoenix.exe.

I vantaggi di questo cambiamento sono i seguenti:

- Adesso, gli operatori dei CNC possono vedere una sequenza dei messaggi di stato durante la fase di avvio.
- È stata migliorata l'affidabilità del processo di avvio di Soft Op Cons personalizzati. Ora Phoenix avvia Soft Op Cons personalizzati solo dopo aver rilevato la disponibilità di I/O e di funzioni per Soft Op Cons.
- Se si usa **Alt + F4** per chiudere Phoenix, si chiude anche Soft Op Cons.



L'aspetto e la posizione dell'icona dell'utilità di avvio di EDGE Connect mostrata in basso **non** sono cambiati.



- Sono stati apportati i seguenti miglioramenti alla finestra di dialogo della password di Phoenix:
 - È stata aggiunta l'icona di un occhio che, quando viene selezionata, mostra all'operatore del CNC la password che è stata inserita.
 - È stata estesa la casella della password, in modo da rendere visibile tutti i caratteri delle password.

Esempio: la vecchia finestra di dialogo delle password (in alto) e la nuova finestra di dialogo delle password quando viene selezionata l'icona dell'occhio (in basso)



- Le icone di navigazione nelle finestre che visualizzano la diagnostica XPR, la Guida, e l'applicazione web Production Manager sono state aggiornate per fornire più funzionalità e una maggiore congruenza.



- I tasti funzione della diagnostica del generatore sulla schermata **Impostazioni > Diagnostica** sono stati aggiornati per supportare più di due generatori. Adesso, l'operatore del CNC può selezionare la schermata di diagnostica del generatore che desidera visualizzare da un elenco di generatori configurati. Questo elenco è ordinato in base alla modalità di taglio attualmente selezionata, in modo che l'alimentatore più importante sia in cima all'elenco.
- Microsoft Edge è ora il browser web predefinito su EDGE Connect CNC forniti con Phoenix 10.21.
- Phoenix 10.21 comprende il firmware XPR, revisione U. Phoenix 10.21 è compatibile con la revisione V del firmware XPR.
- Added the XPR wireless version field to the XPR Diagnostic View at the CNC.

Soluzioni di Phoenix

Soluzioni generali

- Quando Phoenix crea un file di configurazione predefinita (Phoenix.ini), non aggiunge più le impostazioni per Selezione plasma 1, Selezione plasma 2, Selezione marcatore 1, e Selezione marcatore 2. I clienti non devono più rimuovere manualmente tali impostazioni.
- È stato risolto il problema che causava un arresto anomalo di Phoenix visualizzando il messaggio "Phoenix stopped working" (Phoenix ha smesso di funzionare) quando un operatore di CNC cercava di aprire la schermata di diagnosi HPR.
- È stato risolto il problema che causava un arresto anomalo di Phoenix visualizzando il messaggio "Phoenix stopped working" (Phoenix ha smesso di funzionare) quando un operatore di CNC selezionava il tasto funzione **Tabella di taglio plasma 1** con MAXPRO200 installato.
- È stato risolto il problema nella schermata Configurazioni Speciali nella quale il testo di "Lingua" e "Estensioni dei file" non si aggiornava dopo aver cambiato lingua.
- È stato risolto un problema di scala e intervallo dei dati dell'ingresso analogico dell'oscilloscopio e della tensione d'arco. È stata modificata la parte inferiore della scala dell'oscilloscopio da -10 V a 0 V.
- Per i generatori di plasma diversi dagli XPR, è stato risolto un problema per il quale i seguenti valori venivano indicati in millimetri o pollici invece che in percentuale di altezza di taglio:
 - Altezza di trasferimento
 - Altezza di sfondamento
 - Altezza evitamento residui

- È stato risolto un problema per il quale gli Ingressi doppi di parcheggio non venivano resettati quando un utente ne annullava l'assegnazione e poi li riassegnava. Il problema si verificava quando l'utente assegnava gli Ingressi del blocco trasversale dopo aver annullato l'assegnazione degli Ingressi doppi di parcheggio. L'utente non deve più riavviare Phoenix per reimpostare questi ingressi.
- Ora, i file della guida di Phoenix per la lingua finlandese e slovena visualizzano correttamente i file della guida.

Soluzioni per XPR

- Ora, i valori minimi e massimi supportati per Altezza di trasferimento, Altezza di sfondamento, e Altezza evitamento residui per generatori di plasma XPR sono calcolati in base al valore di Altezza di taglio (oltre che ai limiti dell'Altezza di trasferimento, all'Altezza di sfondamento e all'Altezza evitamento residui). Pertanto, un operatore di CNC non può inserire una percentuale per Altezza di trasferimento, Altezza di sfondamento, e Altezza evitamento residui che sia superiore al 400% dell'Altezza di taglio dell'XPR, e il conseguente valore decimale non può superare i 101,6 mm.



Nella versione 10.20 di Phoenix, questa modifica è già stata effettuata per i generatori di plasma diversi dagli XPR.

Questa modifica previene l'errore per il quale un valore minimo o massimo comporta un'altezza di sfondamento troppo piccola o troppo grande per cui l'arco plasma entra in contatto con la piastra (o si verifica la fuoriuscita brusca dell'arco) quando la torcia ritorna all'altezza di sfondamento.

Esempio:

- Nelle versioni precedenti di Phoenix, se un operatore di CNC impostava l'altezza sfondamento di XPR al limite massimo del 400% e impostava anche l'altezza di taglio al limite massimo di 50,8 mm, allora l'altezza di sfondamento risultante era di 203,2 mm.
- In Phoenix 10.21, se si imposta l'altezza di taglio al limite massimo di 50,8 mm, allora l'altezza di sfondamento di XPR è limitata ad un massimo del 200% e la conseguente altezza di sfondamento è pari al valore decimale massimo di 101,6 mm.

Soluzioni riguardanti i Sensor THC

- È stato risolto un problema per il quale la torcia si accendeva in aria quando erano installati due o più sollevatori di Sensor THC con guide di lunghezze diverse. Phoenix non limita più la lunghezza della guida al più corto dei sollevatori.
- È stata aggiunta una Coppia limite THC alla finestra di stato dell'oscilloscopio.

Versioni del software

Le versioni del software e del firmware nell'aggiornamento attuale sono indicate in diverse posizioni nella EDGE Connect CNC. La seguente tabella è raggruppata in base al luogo in cui sono presenti le informazioni sulla versione.

- Per visualizzare le informazioni sulla versione per Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e API del pannello operatore:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni di controllo**.
- Per visualizzare i dati sulla versione per le tabelle di taglio, selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. I dati sulla versione sono visualizzati nell'angolo in alto a sinistra dello schermo.
- Per visualizzare i dati sulla versione per altri elementi, selezionare il pulsante **Start di Windows** e andare su **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.

Se è necessario aggiornare il CNC o per altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di assistenza tecnica regionale](#).

Visualizzato sulla schermata di Diagnostica di Phoenix

Elemento	Versioni/Revisioni	Programma di installazione*
Windows	10.00.10240	Immagine CNC
Phoenix	10.21.0.33	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Real-Time OS	6.3.19040.2	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Field Bus Master	1.5.61209.0	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Modulo Real-Time	10.21.0.33	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Motore con PLC	1.1.0.0	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Non applicabile
API di OpCon attive	2.0.0.0	Non applicabile

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Elemento	Versioni/Revisioni	Programma di installazione*
XPR	S	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
HPRXD	AA	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
HPR	80003Ea e 80003Eb	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Ossitaglio	F	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Powermax	00E	Programma di installazione di EDGE Connect Suite

Visualizzato nell'applicazione web XPR

Elemento	Versioni/Revisioni	Programma di installazione*
Controllo principale XPR	U - 887	Programma di installazione di EDGE Connect Suite**
Collegamento torcia XPR	U - 301	Programma di installazione di EDGE Connect Suite**
Collegamento gas XPR	U - 263	Programma di installazione di EDGE Connect Suite**
Frazionatori elettronici XPR	U - 288	Programma di installazione di EDGE Connect Suite**
XPR wireless	U - 29973	Programma di installazione di EDGE Connect Suite**

Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows

Elemento	Versioni/Revisioni	Programma di installazione*
Utilità di backup e ripristino	1.1.6592.40703	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Tabelle di taglio	1.0.405.17	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Utilità di avvio di EDGE Connect	Non applicabile	Ora Phoenix è l'utilità di avvio.
EDGE Connect Suite	1.11.0.16	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Firmware del dispositivo Hypertherm	1.1.2.5, comprende: <ul style="list-style-type: none"> ▪ La revisione U del firmware XPR ▪ Firmware di Powermax interface, revisione B 	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
INtime per Windows Runtime	6.3.19040.2	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Guida per licenza INtime	1.0.1.4	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Utilità di gestione licenze KPA	2.5.900	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
KPA MRT	1.5.61209.0	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Immagine CNC
MTCConnect Agent	1.1.1.9	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Phoenix	10.21.0.33	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Archivi di ProNest CNC	1.12.1.2	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Client di ProNest CNC	1.1.37.0	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	Programma di installazione di EDGE Connect Suite

Altro

Elemento	Versioni/Revisioni	Programma di installazione*
SoftOpCon	2.3.1.435	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
MinReqOpCon	2.3.1.435	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Pannello operatore dell'hardware per EDGE Connect TC	1.0	Non applicabile



*Qualsiasi elemento, programma o funzionalità non correlato al programma di installazione della suite non viene modificato dagli aggiornamenti software.



**Il trasferimento di file tramite EtherCAT (FoE) è disponibile con la versione 10.13 e successive di Phoenix. Il PCB di controllo XPR richiede il firmware revisione M o successiva per il supporto del FoE. Per ulteriori informazioni, consultare *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (aggiornamento del firmware XPR con Phoenix tramite EtherCAT)* (810720) disponibile su www.hypertherm.com/docs.

Versione 10.20.0

Note sulla versione

La versione 10.20.0 del software Phoenix è stata rilasciata il 24 agosto 2022 e include:

- Nuove funzionalità
- Miglioramenti di Phoenix
- Soluzioni per Phoenix (generale, Powermax, e XPR)

Nuove funzionalità

- Con un singolo file di installazione si possono installare tutti i componenti aggiuntivi del software su una EDGE Connect CNC. Il programma di installazione di EDGE Connect Suite installerà Phoenix, le tabelle di taglio, la configurazione di rete di EtherCAT, gli strumenti diagnostici e ProNest CNC.
 - Il software viene installato attraverso una serie di file *.msi.
 - Ogni componente installato compare nel menu di Windows® Programmi e funzionalità.
 - I programmi e le funzionalità possono essere installati, disinstallati, riparati e aggiornati come qualsiasi altro programma di Windows.

Consultare il [Passo 6: Scaricare gli aggiornamenti del software della CNC](#) a pagina 18 per i dettagli e le variazioni alle istruzioni di installazione del software.

Miglioramenti di Phoenix

- Ora ProNest CNC rileva quando un generatore di plasma ha un collegamento separato o di tipo EtherCAT con la CNC. Se il generatore di plasma ha un collegamento separato, ProNest CNC aggiunge i codici M01 (per gli arresti del programma opzionali) e i commenti al programma di taglio.
- File aggiornati del firmware dell'XPR alla Revisione U nel programma di installazione di EDGE Connect Suite e supporto aggiuntivo per Revisione S delle tabelle di taglio per XPR.
- Aggiornamento delle versioni tradotte degli articoli della guida di Phoenix 10.20, disponibili tramite il pulsante Guida in Phoenix.

Soluzioni per Phoenix

Soluzioni generali

- È stato risolto il problema per cui alcuni errori di HPR non potevano essere cancellati per consentire i successivi tentativi di attivazione, finché l'interruttore remoto On/Off dell'HPR non fosse messo su OFF e poi rimesso su ON.

Ad esempio, l'anomalia si verificava con i codici di errore causati quando la torcia non produceva un arco pilota o di taglio adeguato, come l'Errore 20: "No Pilot Arc" (Arco pilota assente).

- Gli utenti di ProNest CNC possono ora selezionare una macchina waterjet generica quando applicano schemi di taglio per i pezzi.
- È stato risolto il problema che interessava lo schermo dell'oscilloscopio quando due Sensor THC EtherCAT erano configurati sullo stesso sistema. La tensione THC veniva assegnata erroneamente come "Tensione THC 1" e veniva mostrata due volte nell'elenco degli ingressi analogici.

Quando due Sensor THC EtherCAT sono configurati con Phoenix 10.20, la tensione THC viene mostrata correttamente con il nome del generatore di plasma (ad esempio, Tensione 1 arco XPR e Tensione 2 arco XPR) sul fondo dell'elenco degli ingressi analogici.

- I valori minimi e massimi supportati per altezza di trasferimento, altezza di sfondamento e altezza di evitamento residui sono ora calcolati in base al valore del parametro dell'altezza di taglio (in aggiunta ai loro limiti). In particolare, un utente non può inserire una percentuale di questi valori che superi il 400% dell'altezza di taglio e il valore decimale non può superare i 10,16 cm (4 pollici).

Ciò previene il problema per cui un valore massimo (o minimo) di altezza sfondamento (o di trasferimento/evitamento residui) causi un'altezza sfondamento tanto grande (o piccola) da far uscire bruscamente l'arco quando ritorna all'altezza di sfondamento (o entra in contatto con la lamiera).

Esempio:

- **Nelle versioni precedenti di Phoenix:** se un utente impostava l'altezza sfondamento al limite massimo del 400% e impostava anche l'altezza di taglio al limite massimo di 50,8 mm, allora l'altezza di sfondamento risultante era di 203,2 mm.

- **In Phoenix 10.20:** il valore massimo del parametro del fattore di altezza sfondamento per un'altezza di taglio di 50,8 mm è limitato al 200% invece che al 400%. L'altezza sfondamento risultante è uguale al valore del parametro decimale di 101,6 mm.
- È stato risolto il problema per cui il fattore dell'altezza di trasferimento, se presente nella finestra di controllo dei dati di processo, poteva essere sostituito dal valore dell'altezza di taglio. Ciò avveniva quando il valore dell'altezza di taglio era cambiato dall'utente nella finestra di controllo dei dati di processo o da un programma di taglio con un codice G59 V6xx Fxx.
- È stato risolto il problema della funzionalità "Ritenta in caso di errore di trasferimento" impostabile nella schermata di configurazione dell'asse THC. Quando è abilitata, l'HPR tenta fino a tre volte di generare un arco di taglio. Se, al terzo tentativo, l'arco non si trasferisce sul pezzo in lavorazione, la CNC si interrompe e visualizza l'errore HPR in una finestra di dialogo.
 - Nei primi due tentativi, il messaggio di stato cambia indicando l'errore HPR e mostrando anche la finestra di controllo degli errori di sistema.
 - Nell'ultimo tentativo, compare il messaggio di stato "Arc Transfer Failed" (Trasferimento dell'arco non riuscito) al momento della pausa del programma e compare anche la finestra di dialogo degli errori.
- È stato risolto il problema di allungamento dell'arco e di possibile fuoriuscita brusca causando un errore di "Transfer Lost" o "Ramp down" (Perdita di trasferimento o Ramp down) nel generatore di plasma. Il problema si verificava quando l'operatore della CNC premeva **Arresto ciclo** per interrompere il programma di taglio a metà taglio.

In Phoenix 10.20, quando l'operatore preme **Arresto ciclo** per interrompere il programma di taglio, il sollevatore si allontana solo quando l'arco si è spento del tutto e l'ingresso di rilevamento taglio/movimento si è spento.

- È stato risolto il problema che si verificava quando un operatore cercava di spostare manualmente il telaio di supporto mentre era ancora applicato un "Offset manuale". In questo scenario, il telaio di supporto continuava a muoversi a scatti dopo che l'offset era stato completato e dopo aver interrotto l'azione di spostamento manuale.



Per arrestare il movimento, si doveva selezionare E-Stop oppure il telaio di supporto colpiva un interruttore di extracorsa.

In Phoenix 10.20, gli operatori che cercavano manualmente di spostare il telaio di supporto durante un "Offset manuale" o "Annulla Offset" compariva il messaggio: "Jog Attempt During Manual Offset" (Tentativo di spostamento durante l'offset manuale). Questo messaggio di stato compare nuovamente quando l'offset manuale è terminato. L'operatore deve riconoscere il messaggio prima che avvenga lo spostamento.

- È stato risolto il problema per il quale lo spegnimento di uno degli ingressi del blocco trasversale non sbloccava la stazione dal telaio di supporto a meno che non fossero assegnati anche gli ingressi del Parcheggio testa doppia 1 (e 2). In Phoenix 10.20 gli ingressi del blocco trasversale 1 (e 2) funzionano correttamente senza la necessità di assegnare gli ingressi del Parcheggio testa doppia 1 (e 2).

- È stato risolto un problema relativo alla modalità ossitaglio per cui Phoenix si arrestava in modo anomalo mostrando il messaggio "Phoenix has stopped working" (Phoenix ha smesso di funzionare). Il problema poteva verificarsi quando gli operatori della CNC eseguivano manualmente la seguente regolazione:
 - I tasti funzione **Estendi, Rilascia e, Imposta ora**
 - L'altezza della torcia durante il preriscaldamento
 - I potenziometri della velocità di taglio

Soluzioni per XPR

- Sono stati risolti due problemi relativi alla Visualizzazione diagnostica XPR dalla CNC:
 - Il firmware XPR revisione U corregge il problema per cui la finestra di Visualizzazione diagnostica XPR mostrava valori errati della valvola e della pressione.
 - Lo schema di distribuzione del gas indica i corretti valori di regolazione della pressione dei gas Argon (Ar) e Idrogeno (H2).
- I risultati del test di tenuta del gas sono riportati correttamente nella schermata di registro nella Visualizzazione diagnostica XPR sulla CNC. In precedenza, alcuni messaggi dei risultati del test di tenuta del gas non venivano riconosciuti e compariva il messaggio "unknown error" (errore sconosciuto).
- È stato risolto il problema per cui la finestra di controllo di Phoenix mostrava una stima errata del Ritardo altezza di taglio dopo il caricamento di un programma di taglio XPR. Quando iniziava il taglio, la stima del Ritardo altezza di taglio veniva aggiornato nella finestra di controllo di Phoenix e veniva usato il valore corretto. Tuttavia, il valore errato riportato temporaneamente durante la configurazione poteva causare confusione per l'operatore della CNC.

Soluzioni per Powermax

- Gli utenti Powermax possono ora usare ProNest CNC per creare programmi di taglio per Powermax che supportano il taglio con FineCut, FineCut a bassa velocità, e processi produttivi.

Alcuni codici G Powermax dei tipi di materiali per il taglio con processi specifici sono stati aggiornati nella seguente tabella. Questi aggiornamenti sono stati necessari per differenziare i codici Powermax dalle versioni specifiche di questi codici per HPR.

Codice vecchio	Codice nuovo	Processo
Fx.99	Fx.90	Produzione
Fx.97	Fx.91	FineCut
Fx.98	Fx.92	FineCut a bassa velocità

I programmi di taglio Powermax che contengono i vecchi codici presenti nella tabella precedente devono essere aggiornati per poter funzionare con la versione 1.0.405.17 e successive delle tabelle di taglio.

Esempio: se un vecchio programma di taglio comprende un codice G59 V503 F1.99 (per il taglio plasma del tipo di materiale 1 dell'acciaio dolce con un processo produttivo), è necessario cambiarlo in G59 V503 F1.90.



I codici specifici per tipi di materiale per HPR e altri codici dei tipi di materiali per Powermax che non **sono** presenti nella tabella precedente non **sono** cambiati. Consultare "G59 Process Variables" (Variabili dei processi G59) nella *EDGE Connect Programmer Reference Guide (Guida di riferimento per programmatori di EDGE Connect)* (809550) disponibile su www.hypertherm.com/docs.

- Ora ProNest CNC genera correttamente i codici per selezionare i gas plasma per taglio e schemi di taglio con Powermax.
Esempio: ProNest CNC genera un codice G59 V505 F21 nei programmi di taglio Powermax per selezionare l'aria come tipo di gas per l'opzione plasma nella tabella di taglio e nella schermata dei processi.
- È stato risolto il problema per cui la velocità di avanzamento prodotta con ProNest CNC per schemi di taglio Powermax65/85/105/125 era 100 volte più veloce del valore della tabella di taglio.
- Le tabelle di taglio di Powermax125 comprendono ora "Aria" invece di "Aria/Aria" per il tipo di gas. Phoenix supporta l'uso del comando G59 V505 F14 per selezionare "Aria" per il tipo di gas nei programmi di taglio di Powermax125. I programmi di taglio dovranno essere aggiornati per usare i codici corretti V505 F14.
- Le nuove tabelle di taglio per l'acciaio inox sono disponibili per Powermax SYNC per supportare i processi F5.

Versioni del software

Le versioni del software e del firmware nell'aggiornamento attuale sono indicate in diverse posizioni nella EDGE Connect CNC. La seguente tabella è raggruppata in base al luogo in cui sono presenti le informazioni sulla versione.

- Per visualizzare le informazioni sulla versione per Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e API del pannello operatore: Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni di controllo**.
- Per visualizzare i dati sulla versione per le tabelle di taglio, selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. I dati sulla versione sono visualizzati nell'angolo in alto a sinistra dello schermo.
- Per visualizzare i dati sulla versione per altri elementi, selezionare il pulsante **Start di Windows** e andare su **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.

Se è necessario aggiornare la CNC o per altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di assistenza tecnica regionale](#).

Visualizzato sulla schermata di Diagnostica di Phoenix

Elemento	Versioni/Revisioni	Programma di installazione*
Windows	10.00.10240	Immagine CNC
Phoenix	10.20.0.61	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Real-Time OS	6.3.19040.2	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Field Bus Master	1.5.61209.0	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Modulo Real-Time	10.20.0.61	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
PLC engine	1.1.0.0	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/D
API di OpCon attiva	2.0.0.0	N/D

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Elemento	Versioni/Revisioni	Programma di installazione*
XPR	S	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
HPRXD	AA	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
HPR	80003Ea e 80003Eb	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Ossitaglio	F	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Powermax	00E	Programma di installazione di EDGE Connect Suite

Visualizzato nell'applicazione Web XPR

Elemento	Versioni/Revisioni	Programma di installazione*
Controllo principale XPR	U - 887	Programma di installazione di EDGE Connect Suite**
Collegamento torcia XPR	U - 301	Programma di installazione di EDGE Connect Suite**
Collegamento del gas XPR	U - 263	Programma di installazione di EDGE Connect Suite**
Chopper XPR	U - 288	Programma di installazione di EDGE Connect Suite**
Wireless XPR	U - 29973	Programma di installazione di EDGE Connect Suite**

Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows

Elemento	Versioni/Revisioni	Programma di installazione*
Utilità di Backup e Ripristino	1.1.6592.40703	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Tabella di taglio	1.0.405.17	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Icona di avvio di EDGE Connect	1.5.7843.34310	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
EDGE Connect Suite	1.10.0.37	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Firmware del dispositivo Hypertherm	1.1.2.5, comprende: <ul style="list-style-type: none"> ▪ La revisione U del firmware XPR 	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
INtime per Windows Runtime	6.3.19040.2	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Guida per licenza INtime	1.0.1.4	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Utilità per gestione licenze KPA	2.3.1410.0	Programma di installazione di EDGE Connect Suite

KPA MRT	1.5.61209.0	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Immagine CNC
MTConnect Agent	1.1.1.9	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Phoenix	10.20.0.61	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
ProNest CNC Archives	1.12.0.6	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Client ProNest CNC	1.1.34.0	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Software di ottimizzazione del taglio ProNest CNC	13.1.4.7599	Programma di installazione di EDGE Connect Suite

Altro

Elemento	Versioni/Revisioni	Programma di installazione*
SoftOpCon	2.3.1.435	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
MinReqOpCon	2.3.1.435	Programma di installazione di EDGE Connect Suite
Pannello operatore dell'hardware per EDGE Connect TC	1.0	N/D



*Qualsiasi elemento, programma o funzionalità non correlato al programma di installazione della suite non viene modificato dagli aggiornamenti software.



**Il trasferimento di file tramite EtherCAT (FoE) è disponibile con la versione 10.13 e successive di Phoenix. Il PCB di controllo XPR richiede il firmware revisione M o successiva per il supporto del FoE. Per ulteriori informazioni, consultare *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (aggiornamento del firmware XPR con Phoenix tramite EtherCAT)* (810720) disponibile su www.hypertherm.com/docs.

Version 10.19.3

Release notes

La versione 10.19.3 del software Phoenix è stata rilasciata il 9 febbraio 2022.

XPR resolutions

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

Software versions



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

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

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

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

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

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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



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



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

Version 10.19.2

Release notes

La versione 10.19.2 del software Phoenix è stata rilasciata il 9 dicembre 2021.

New features

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



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

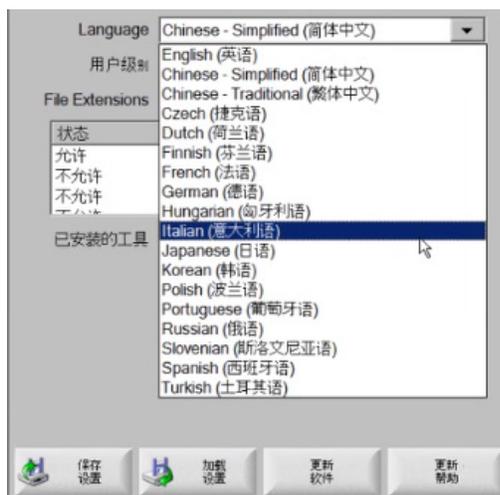
Phoenix improvements

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



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

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



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

Phoenix resolutions

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

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

XPR resolutions

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



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

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

Software versions



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

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

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

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

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

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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



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



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

Version 10.18.1

Release notes

Phoenix improvements

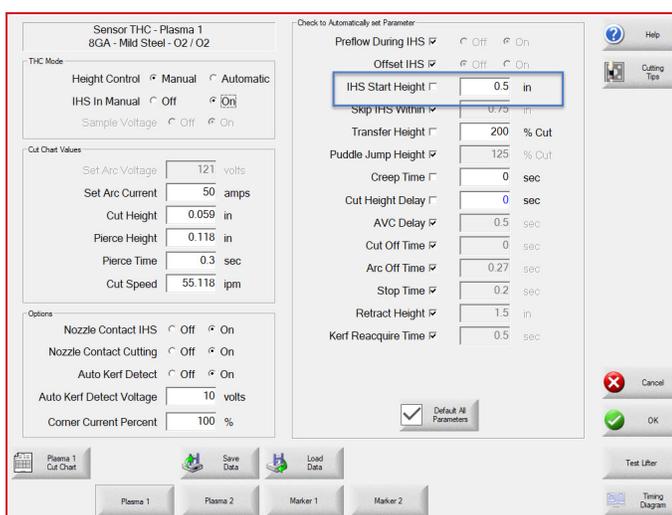
- Added two new inputs, Lock Transverse 1 and Lock Transverse 2, to use with Dual Transverse and Pipe/Tube cutting applications. These inputs lock an axis in place to allow the operator to perform manual operations on the opposite transverse axis.
 -  Unlike the Park Dual Head 1 and 2 inputs, the Lock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

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

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

Sensor THC improvements

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



Phoenix resolutions

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

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

Software versions



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

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

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

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

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

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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



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



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

Version 10.18.0

Release notes

Phoenix improvements

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

Phoenix resolutions

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

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

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

Software versions



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

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

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

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

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

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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



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



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

Version 10.17.0

Release notes

New and updated documentation

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

Phoenix improvements

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

Phoenix resolutions

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

Software versions



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

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

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

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

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

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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



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



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

Version 10.16.0

Release notes

Phoenix improvements

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

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

Phoenix resolutions

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

Software versions



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

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

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

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

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

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.15.0

Release notes

New and updated documentation

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

Phoenix improvements

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

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

Phoenix resolutions

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

Software versions



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

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

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



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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.14.0

Release notes

New and updated documentation

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

Phoenix improvements

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

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

Phoenix resolutions

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

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

Software versions



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

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

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



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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Versione 10.13.2

Note di pubblicazione

Risoluzioni Phoenix

- Risoluzione di un problema in cui la pressione della superficie inferiore dei pulsanti **Avanti** e **Indietro su percorso** causava spostamenti continui sul percorso.
- Risoluzione di un problema in cui si verificava uno spostamento continuo se l'operatore trascinava il cursore fuori dalla finestra di Phoenix prima di rilasciare un **Jog** o il pulsante **Avanti/Indietro su percorso**.



Facendo clic in qualsiasi punto della schermata di Phoenix, premendo qualsiasi pulsante di arresto o premendo un pulsante di arresto di emergenza si interrompe lo spostamento in entrambi i casi menzionati sopra.

Versioni software



Per eseguire questo aggiornamento l'immagine deve essere 27 o superiore.

Le versioni per il software e il firmware nell'aggiornamento corrente sono mostrate in percorsi diversi sull'EDGE Connect CNC. La seguente tabella è raggruppata in base al percorso in cui sono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni** di controllo.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono visualizzate in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, fare clic sul pulsante di Avvio di Windows e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.



Nel caso in cui sia necessario aggiornare il CNC o in caso di altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di supporto tecnico](#) regionale.

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Componente	Versioni/revisioni
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

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato esteso A

Visualizzato nell'applicazione Web XPR

Componente	Versioni/revisioni
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni
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

Altro

Componente	Versioni/revisioni
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Versione 10.13.0

Note di pubblicazione

Documentazione nuova e aggiornata

- Aggiunta di contenuti nuovi e aggiornati al manuale di istruzione 809550 *EDGE Connect Programmer Reference (Riferimento per il Programmatore EDGE Connect)* (Revisione n. 3):
 - Annullamento ritardo della tensione d'arco per XPR
 - Valore di sfalsamento predefinito del comando del generatore di font per marcatura in Phoenix
 - Requisito di capitalizzazione per Checksum=RESET nel capitolo di supporto ESSI
- Aggiunta di contenuti nuovi e aggiornati al manuale di istruzione 809900 *Cut and Mark with an XPR300 on EDGE Connect (Taglio e marcatura con un XPR300 su EDGE Connect CNC)* (Revisione n. 5)
 - Dettagli di errore e orario in Visualizzazione diagnostica XPR nel CNC
 - Annullamento del Ritardo della tensione dell'arco (AVD) che è collegato alla linea M07 nei programmi parte XPR per impostare il ritardo della tensione d'arco fino a 10 secondi
- Aggiornamento dei contenuti dei Field Service Bulletin (Bollettini di assistenza sul campo) 808770 e 808780 *Phoenix Passwords (End User) and Phoenix Passwords (OEM)* (*Password di Phoenix [Utente finale] e Password di Phoenix [OEM]*).

Miglioramenti di Phoenix

- Aggiunta del tasto funzione 8 (**Reset I/O**) nella Watch Window **Configurazione**. La pressione del tasto funzione elimina la finestra di controllo I/P se il Controllo I/O è selezionato nelle posizioni superiore o centrale di una delle 10 Watch Window. Questo tasto funzione offre un modo semplice e rapido per riconfigurare la finestra di controllo I/O senza dover rimuovere ogni punto I/O individualmente.
- La Velocità di prova è ora mantenuta al riavvio di Phoenix invece che essere riportata alla Velocità max della macchina.
- Ora ospitiamo tutti i THC quando un utente preme una delle 12 opzioni **Vai a riposizionamento iniziale** mentre si trova nella schermata **Riposizionamento assi**. Esempio: La selezione di Vai a Riposizionamento iniziale 4 sulla schermata **Riposizionamento assi** provoca quanto segue:
 - Tutti i THC installati si spostano nella posizione iniziale come se l'operatore avesse premuto Tutti
 - Al termine del posizionamento dei THC, la macchina di taglio a portale si sposta nel Riposizionamento iniziale 4

Questa modifica non influisce sul modo in cui la macchina di taglio a portale si sposta sulla posizione iniziale usando un codice M **Vai al riposizionamento iniziale** in un programma parte.

Esempio: Il codice M, M79 T4 (**Vai a Riposizionamento iniziale 4**), invia la macchina di taglio a portale alla posizione salvata su **Vai a Riposizionamento iniziale 4** nella schermata **Riposizionamento assi** e non riposiziona il THC prima dello spostamento della macchina di taglio a portale.

Risoluzioni Phoenix

- Correzione di un problema in cui le unità di misura per i secondi mancavano da numerosi elementi di dati del processo nella Watch Window per i processi plasma e ossitaglio.
- Con la Spaziatura manuale della linea centrale abilitata, inserendo una distanza di spaziatura manuale di 0 le torce vengono distanziate secondo la **Distanza minima di spaziatura della torcia** definita nella schermata **Configurazioni della macchina**, invece di mostrare un errore.
- Aggiunta di materiali specifici FineCut per i tipi di torcia T100M e Duramax per semplificare la differenziazione dei processi che vengono usati con un PMX1000, 1250 o 1650 con una torcia T100M al posto di una torcia retrofit Duramax.
- Eliminazione di un'eccezione di Phoenix durante il recupero di un arresto di emergenza con una macchina abilitata al doppio taglio a portale.
- Correzione di un problema con il caricamento di file di configurazione obsoleti che causano il crash di Phoenix.
- Correzione di un problema in cui errori dell'applicazione Phoenix si verificavano durante la riabilitazione delle unità dopo un evento di arresto di emergenza. Un evento di arresto di emergenza si verifica quando si attiva l'arresto di emergenza del pannello frontale o gli ingressi **Disco disattivato**. Questo problema si verificava dopo che l'ingresso era stato disattivato e Phoenix tentava di riabilitare le unità.

- Correzione di un problema con la formattazione delle configurazioni elencate nella finestra di dialogo **Impossibile caricare le configurazioni seguenti**. Questa finestra di dialogo può essere visualizzata quando si carica un file di configurazioni che contiene configurazioni che non possono essere caricate.
- Miglioramento dei Controlli segmenti arco a cerchio per impedire che segmenti di arco con raggio estremamente grande si trasformino in cerchi durante la generazione del percorso, anche se l'arco inizia e termina in punti pressoché corrispondenti. Ciò elimina un'esecuzione circolare molto grande che sembra essere un taglio lineare fuori percorso.
- Le opzioni parte (Fattore scala, Angolo di rotazione e Mirroring X, Y) sono ora appropriatamente mantenute quando si passa alla schermata **Allinea** direttamente dopo aver configurato le opzioni **Ripeti**.

Versioni software



Per eseguire questo aggiornamento l'immagine deve essere 27 o superiore.

Le versioni per il software e il firmware nell'aggiornamento corrente sono mostrate in percorsi diversi sull'EDGE Connect CNC. La seguente tabella è raggruppata in base al percorso in cui sono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni** di controllo.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono visualizzate in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, fare clic sul pulsante di Avvio di Windows e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.



Nel caso in cui sia necessario aggiornare il CNC o in caso di altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di supporto tecnico](#) regionale.

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Componente	Versioni/revisioni
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

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato esteso A

Visualizzato nell'applicazione Web XPR

Componente	Versioni/revisioni
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni
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

Altro

Componente	Versioni/revisioni
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Versione 10.12.0

Note di pubblicazione

Documentazione nuova e aggiornata

- Rilascio della revisione 3 del *EDGE Connect Installation and Setup Manual (Manuale di installazione e montaggio di EDGE Connect)* (809340) in inglese per pubblicare la documentazione aggiornata per gli argomenti seguenti:
 - Messaggi di errore per Field Bus Network Faults e HASP
 - Funzionalità di acquisizione schermo e video live nella Soft Operator Console (Soft Op Con)
 - Altri aggiornamenti vari
- Aggiornamento del Field Service Bulletin (Bollettino di assistenza sul campo) 809760, *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (unità Panasonic EtherCAT supportate da EDGE Connect CNC.)* Aggiunta di A5B all'intestazione per la tabella di unità supportate elencate alfabeticamente per chiarezza.
- Aggiornamento della nota applicativa 809600, *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (unità Bosch Rexroth EtherCAT supportate da EDGE Connect CNC)*, per stabilire quale firmware usare con le unità Bosch Economy.
- Aggiornamento della nota applicativa 810300, *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT Networks (Strategie di soppressione del rumore per macchine con reti EtherCAT)*, per includere informazioni sull'utilizzo degli errori RX su ogni slave per la ricerca guasti dell'errore 62.

Miglioramenti di Phoenix

- Aggiunta di codici errore numerici e testo per messaggi CNC Errore 62 per aiutare a identificare gli errori per sottotipo. I messaggi mostrati sono:
 - Aggiornamento non riuscito
 - Problema di rete
 - Configurazione
 - Timeout allarme
 - Analisi
 - Invia Ricevi
 - Timeout slave-slave
 - Unknown Field Bus Network Fault
 - Dati di input predefiniti
 - Output non consegnati
 - Errore sincronizzazione interna
 - Perdita ritardo di propagazione
- Aggiunta del supporto per le tabelle di taglio N revisione XPR, incluso un nuovo processo da 1/8 pollici per l'acciaio inox e aggiornamento delle tensioni d'arco nel processo N2/H2O 130 A per l'alluminio.
- Aggiunta dello strumento di serraggio dell'elettrodo XPR (numero parte 104119) alle schermate **Sostituzione consumabili** e **Procedura guidata taglio pro** di XPR in Phoenix per ricordare alle persone di usare gli strumenti appropriati durante l'installazione dell'elettrodo.
- Aggiornamento delle versioni tradotte della guida HTML di Phoenix in 16 lingue.
- Realizzazione dei miglioramenti seguenti alla scheda Video live nella Soft Operator Console (Soft Op Con) standard:
 - Visualizzazione di video o screenshot più facile quando si aprono in una finestra più grande.
 - Video feed sempre in vista quando si clicca per trascinare il video feed su un secondo monitor (se installato).
 - Scelta tra una serie più ampia di dispositivi di acquisizione video supportati.
 - Quando è installata più di una videocamera, selezionare la videocamera che si desidera visualizzare. Cliccare su Ricarica per aggiornare l'elenco di videocamere disponibili.
 - L'icona video Riproduci/Interrompi si aggiorna per replicare l'opzione attualmente disponibile.
- Priorità CPU regolata per migliorare le prestazioni generali del sistema e l'assegnazione delle risorse quando videocamere USB sono visualizzate nella Soft Op Con, sono utilizzati browser Web o sono visualizzate diagnostiche XPR.
- Phoenix ora ha la capacità di aggiornare il firmware XPR su EtherCAT (FoE) su XPR con il firmware alla Rev M o versione successiva. Il firmware XPR deve essere aggiornato manualmente alla Rev M o versione successiva usando l'USB o il Wi-Fi e tutti i bootloader

devono essere eseguiti mediante Wi-Fi prima che XPR possa accettare il firmware dal protocollo File over EtherCAT (FoE). Questa capacità è disponibile in Phoenix 10.12 per aggiornamenti futuri del firmware XPR.

Risoluzioni Phoenix

- Ora il CNC si interromperà e visualizzerà un messaggio quando l'XPR impedisce l'accensione dell'arco a causa di un'allerta XPR. Alcune allerte XPR, come pressione bassa del gas o timeout dell'arco pilota, possono impedire la generazione di un arco o impedire all'XPR di cercare di generare un arco. Quando si verificano queste allerte, l'XPR avverte il CNC spostando il suo stato operativo su **Fine del ciclo**. Il CNC ora verifica lo stato dell'XPR quando viene emessa un'allerta mentre il CNC si trova nello stato **Attesa per l'accensione (ON) dell'arco**. Se il CNC riceve il segnale **Fine del ciclo**, il CNC si interrompe e visualizza il messaggio. Una volta che l'utente conferma il messaggio, il CNC invia all'XPR il processo attuale per eliminare l'Allerta.
- Correzione di un problema che fa visualizzare a Phoenix un messaggio **Errore sconosciuto** dall'XPR.
- Correzione di un problema che si verificava quando il CNC non inviava a un XPR un processo di taglio all'avvio di un nest dopo la generazione di un errore Invalid Process (Processo non valido). L'errore si verificava quando un XPR mostrava un errore durante il taglio nervatura o il taglio plasma che causava l'interruzione del taglio plasma e la visualizzazione di un messaggio. Una volta che l'XPR si trova in questa condizione di errore, l'unico modo per ripristinare l'errore è rinviare il processo di taglio all'XPR o spostare l'interruttore remoto dell'XPR. Questa modifica non rinverrà il processo di taglio all'XPR quando l'utente conferma di aver letto il messaggio di errore. Una volta che la condizione di errore viene reimpostata, il taglio nervatura o il taglio plasma possono continuare.
- Correzione della velocità di taglio per l'acciaio al carbonio da 3/8 di pollice, processo da 65 amp per Powermax 65, 85, 105 e 125. La velocità di taglio corretta è 45 pollici/min.
- Correzione di un problema in cui **Ignora collisione torcia durante IHS** non funzionava con una Powermax.
 - La collisione della torcia è ignorata quando la torcia è al di sopra della **Distanza del sensore della lamiera** se **Ignora collisione torcia durante IHS** è impostato su **Sì**.
 - La collisione della torcia si comporta esattamente come quando utilizza il **Sensore di contatto ugello** se **Ignora collisione torcia durante IHS** è impostato su **Sì**.
 - Un guasto di collisione della torcia si verifica se **Ignora collisione torcia durante IHS** è impostato su **No**.
- Sulla base della raccomandazione del team Light Industrial, l'anello diffusore n.220857 e 220994 è stato sostituito dal n. 220947 per migliorare le prestazioni. Aggiornamento dell'immagine e del numero parte dell'anello diffusore per la selezione di materiali specifici per FineCut e FineCut Low Speed (LS). Le immagini sono visualizzate sulle schermate normale e **Modifica consumabili** della procedura guidata CutPro per tutti i generatori Powermax.
- Correzione di un problema (in collaborazione con Bosch) con gli EDGE Connect CNC accoppiati con le unità Bosch IndraDrive Cs Economy che generava un errore di comunicazione del Field Bus.

- ❑ Il guasto può verificarsi quando la macchina è inattiva con le unità abilitate o durante un taglio. L'errore compare in un messaggio di errore sul CNC come Errore 62 – Field Bus Network Fault
- ❑ Questo problema si verificava solo con le unità Bosch IndraDrive Cs Economy. Non era interessata alcuna altra unità. Bosch ha rilasciato una soluzione firmware che è ora disponibile.
- ❑ Consigliamo che tutti i partner discutano di questa modifica con il loro rappresentante Bosch e decidano se installare il firmware più recente (MPE20v24) sulle loro unità Bosch IndraDrive Cs Economy. Non sono necessari aggiornamenti di EDGE Connect CNC o del software Phoenix.
- ❑ Bosch Application Note (Nota applicativa Bosch) (809600) è stata aggiornata per riflettere la nuova versione del firmware.
- Correzione di un problema in cui l'angolo di inclinazione veniva perso quando si verifica una determinata serie di eventi. Un taglio inclinato veniva interrotto, l'IHS veniva interrotto, veniva dato un comando Avanti o Indietro su percorso (con la testa inclinata verticale) e quindi il taglio veniva riavviato.
- Eliminazione di un comando finale del programma parte non necessario dopo il completamento di una regolazione della distorsione. Questa modifica evita l'annullamento delle stazioni quando si verifica un ingresso, come **Arresto veloce** e una regolazione della distorsione è richiesta dopo l'abilitazione del feedback.
- Risoluzione di errori di percorso che si verificavano quando la funzione **Abilitazione kerf parallela** veniva usata con i codici **Disattivazione kerf G40** nella parte centrale del percorso di taglio.
- Eliminazione di un errore eccezione Phoenix che si verificava durante lo spegnimento di Phoenix. L'errore si verificava perché la chiave HASP veniva rimossa.
- Risoluzione di un problema che si verificava quando il carrello torcia veniva sollevato o abbassato durante il taglio o la prova. Se **Torna a inizio** o un altro messaggio venivano visualizzati durante il sollevamento o l'abbassamento del carrello torcia, il carrello torcia continuava a spostarsi verso la lamiera o si arrestava finché il messaggio non scompariva.
- Risoluzione di un problema in cui le Teste inclinate ABXYZ potevano finire per toccare o premere contro la lamiera quando gli angoli di inclinazione tornavano a 0 gradi.
- Regolazione della priorità CPU per migliorare le prestazioni generali del sistema e l'assegnazione delle risorse quando sono visualizzate videocamere USB nella Soft Op Con, sono utilizzati browser Web o sono visualizzate diagnostiche XPR.
- Regolazione di un problema in cui il CNC non era in grado di riconoscere alcun ingresso/uscita digitale o analogica, quando si usava un Accoppiatore del Fieldbus Wago con versione del firmware 1.03.07(5). Wago ha modificato la convenzione di denominazione nell'ultimo aggiornamento del firmware e Phoenix ora supporta sia la vecchia che la nuova convenzione di denominazione.

Versioni software



Per eseguire questo aggiornamento l'immagine deve essere 27 o superiore.

Le versioni per il software e il firmware nell'aggiornamento corrente sono mostrate in percorsi diversi sull'EDGE Connect CNC. La seguente tabella è raggruppata in base al percorso in cui sono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni** di controllo.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono visualizzate in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, fare clic sul pulsante di Avvio di Windows e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.



Nel caso in cui sia necessario aggiornare il CNC o in caso di altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di supporto tecnico](#) regionale.

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Componente	Versioni/revisioni
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

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato esteso A

Visualizzato nell'applicazione Web XPR

Componente	Versioni/revisioni
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni
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

Altro

Componente	Versioni/revisioni
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Versione 10.11.0

Note di pubblicazione

Miglioramenti di Phoenix

- Il limite attuale per le unità Delta è stato portato a 3x il valore originale per coprire l'intero set all'interno dell'unità. Se è presente un **Limite corrente iniziale** e/o un **Limite corrente IHS** definito nelle schermate **Configurazione assi**, ridurre il limite di un terzo del valore precedente per ottenere la regolazione della forza frenante equivalente.
- La regolazione **Limite corrente** per il THC (controllo altezza torcia) può essere definita nella schermata **Asse THC**. La regolazione **Limite corrente** determina la corrente o la coppia massima che può essere applicata all'asse THC. Il valore può essere impostato tra 0 e 100% della tensione di azionamento del motore dell'asse THC.
- Supporto aggiunto per le unità Yaskawa sigma7 serie 400 V.
 - Modelli SGD7S-xxxA0xxxF64 con codice prodotto 0x02200401.

Miglioramenti di XPR

- È ora possibile utilizzare gli annullamenti M07 AVD nei programmi parte XPR per impostare il ritardo della tensione d'arco fino a 10 secondi. Phoenix ora imposta in maniera predefinita il contatto ohmico **Sensore altezza iniziale (IHS)** per tutti i processi **Vented Water Injection (VWI)** XPR170 e XPR300. Si tratta di una modifica coordinata con il rilascio del sistema Heavy Industrial della revisione del firmware della scheda di controllo L.
- Il processo di iniezione ad acqua XPR ora aziona il **Sensore contatto ugello** come negli altri processi XPR.

- Ora quando un XPR viene attivato, un processo viene inviato dalla tabella di taglio affinché l'XPR sia pronto a tagliare quando viene azionato il ciclo. Precedentemente Phoenix visualizzava il messaggio di stato **Nessun processo caricato** e **PS non pronto a ricevere il processo** quando l'operatore premeva il pulsante di avvio.

Miglioramenti di ProNest CNC

- ProNest CNC ora usa la dimensione della lamiera specificata nella Configurazione di Phoenix come la dimensione di nesting iniziale. Ciò potrebbe aiutare i clienti che tagliano parti di grandi dimensioni. L'area di nesting può sempre essere modificata prima di eseguire il nesting. Questo aggiornamento richiede l'aggiornamento di Phoenix e di ProNest CNC (mediante il EDGE Connect Suite Installer).

Risoluzioni Phoenix

- Risoluzione di un problema in cui le unità Yaskawa sigma 7 400 V non erano incluse nelle versioni di Phoenix dalla 10.7 alla 10.10.
- Risoluzione di un problema in cui le unità termiche (°F e °C) non erano visualizzate per le temperature di chopper, refrigerante e trasformatore nella schermata **Diagnostica HPR**.
- Risoluzione di errori di posizionamento delle parti dovuti a valori del kerf troppo grandi per segmenti radiali dell'arco estremamente piccoli. Per esempio, gli errori di posizionamento per fori di piccole dimensioni aumentavano durante il taglio del nest facendo sì che le dimensioni della parte non rientrassero più nella tolleranza.
- Se viene caricato un processo di taglio subacqueo XPR, il CNC userà la forza frenante durante l'IHS, anche se il THC è impostato per usare NCS durante l'IHS.
- Risoluzione del problema in cui i tasti freccia del movimento manuale e i pulsanti di sollevamento/abbassamento del carrello torcia nella **Procedura guidata di allineamento** non funzionavano.
- Correzione dei calcoli della Curva S per evitare che il processo di taglio si fermi in uno stato di **Riduzione graduale del gas plasma** al termine di una sequenza di taglio plasma.
- Risoluzione di un problema che si verificava quando si cercava di riavviare un taglio nervatura o una marcatura nervatura usando i tasti jog bloccati nella Watch Window. Precedentemente, quando si verificava un guasto, il taglio/la marcatura venivano interrotti, il tasto jog restava premuto e il lavoro non poteva essere riavviato. Ora il tasto jog premuto viene rilasciato nel momento in cui si verifica il guasto.
- Risoluzione di un problema che impediva di configurare ed eseguire le teste inclinate trasformate CA con **Inclinazione, Tubo** e **Caratteristica HASP tubo** su EDGE Connect.
- Risoluzione di un problema in cui un messaggio di errore **Processo non valido** o **Processo impostato rifiutato** veniva visualizzato durante una marcatura nervatura bloccata o un taglio nervatura bloccato su un XPR. Se un XPR non è pronto a ricevere un processo, il programma parte viene messo in pausa su un M07 (taglio su comando).

- Risoluzione di un problema che causava il riavvio di un taglio inclinato alla velocità di taglio sbagliata da un **Ripristino fuori percorso** durante un passaggio/taglio inclinato. Il taglio inclinato XPR è ora ripristinato all'ultima velocità F-Code eseguita.
- La visualizzazione **Diagnostica** XPR in Phoenix ora si apre in un'applicazione separata per migliorare l'esperienza dell'interfaccia utente. La funzionalità della visualizzazione **Diagnostica** XPR non è stata modificata. Tuttavia, la visualizzazione **Diagnostica** XPR resta aperta anche se Phoenix viene chiuso. I dati non vengono aggiornati quando Phoenix non è in esecuzione.

Versioni software



Per eseguire questo aggiornamento l'immagine deve essere 27 o superiore.

Le versioni per il software e il firmware nell'aggiornamento corrente sono mostrate in percorsi diversi sull'EDGE Connect CNC. La seguente tabella è raggruppata in base al percorso in cui sono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni** di controllo.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono visualizzate in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, fare clic sul pulsante di Avvio di Windows e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.



Nel caso in cui sia necessario aggiornare il CNC o in caso di altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di supporto tecnico](#) regionale.

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Componente	Versioni/revisioni
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

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato esteso A

Visualizzato nell'applicazione Web XPR

Componente	Versioni/revisioni
XPR main control	L - 736
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	26308

Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni
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

Altro

Componente	Versioni/revisioni
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Versione 10.10.1

Note di pubblicazione

Risoluzione Phoenix

- Risoluzione di un problema che interessava alcuni programmi di installazione della lingua 10.10.0 di Phoenix. Quando per aggiornare l'EDGE Connect CNC è stata usata la versione PhoenixSuiteInstaller.exe 10.10.0, Phoenix è stato aggiornato correttamente alla versione 10.10.0 ma l'installazione è stata danneggiata. Il problema è identificabile verificando il numero di versione di Phoenix nella schermata Diagnostica di Phoenix. Se il numero di versione è visualizzato in verde occorre smettere di usare quella lingua e modificare Phoenix in una delle lingue che non è interessata finché non è possibile aggiornare il sistema alla versione 10.10.1.



Usare solo il programma di installazione Phoenix Suite per completare questo aggiornamento.



Tutti i file delle lingue sono stati aggiornati alla versione 10.10.1

Lingue interessate (Non utilizzare questi file)	File delle lingue che non sono interessati
Polacco	Cinese - semplificato
Ceco	Cinese - tradizionale
Finlandese	Danese
Francese	Olandese
Tedesco	Inglese
Ungherese	Giapponese
Italiano	Coreano
Portoghese	Lituano

Lingue interessate (Non utilizzare questi file)	File delle lingue che non sono interessati
Russo	
Sloveno	
Spanish	
Turco	

Versioni software



Per eseguire questo aggiornamento l'immagine deve essere 27 o superiore.

Le versioni per il software e il firmware nell'aggiornamento corrente sono mostrate in percorsi diversi sull'EDGE Connect CNC. La seguente tabella è raggruppata in base al percorso in cui sono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni** di controllo.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono visualizzate in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, fare clic sul pulsante di Avvio di Windows e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.



Nel caso in cui sia necessario aggiornare il CNC o in caso di altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di supporto tecnico](#) regionale.

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Componente	Versioni/revisioni
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

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato esteso A

Visualizzato nell'applicazione Web XPR

Componente	Versioni/revisioni
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni
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

Altro

Componente	Versioni/revisioni
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Versione 10.10.0

Note di pubblicazione

Documentazione nuova e aggiornata

- I clienti che installano versioni non in inglese del programma di installazione Phoenix Suite non devono decomprimere i file eseguibili prima di installarli. Il file fornito è PhoenixSuiteInstaller.exe e può essere eseguito direttamente per aggiornare il CNC.
- Field Service Bulletin (Bollettino di assistenza sul campo) 809260 aggiornato *Installazione del circuito VDC3 ed EtherCAT HPR130XD, HPR260XD e HPR400XD* per riflettere un nuovo circuito VDC3 (141511).

Miglioramenti di Phoenix

- Disattivazione delle notifiche del Centro notifiche di Windows che venivano visualizzate in basso a destra della schermata.
- La schermata Cambia consumabili ora visualizza le informazioni di monitoraggio dei consumabili XPR.

Miglioramenti di XPR

- I dettagli di errore e orario sono ora disponibili nella schermata Registro in Visualizzazione diagnostica XPR nel CNC. I dati sono disponibili solo con la revisione del firmware XPR J o versione successiva.

Hypertherm
SHAPING POSSIBILITY™

Station: 1

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

PLASMA POWER SUPPLY

GAS SYSTEM

LOG

OTHER

Log English

Active

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

Miglioramenti di Powermax

- Powermax45 XP ora può essere configurato come Strumento di marcatura nella schermata di Configurazione della stazione. Quando configurato come Strumento di marcatura, è disponibile una tabella di taglio di marcatura e Phoenix rispetta i codici M09 e M10 in un programma di parti

Risoluzioni ProNest

- Risoluzione di un problema in ProNest CNC che consentiva una quantità della parte di 0 con l'inserimento da tastiera. La quantità minima ora è 1. La parti possono essere rimosse usando il pulsante X rosso accanto al nome della parte.
- Risoluzione di un problema in ProNest CNC che impediva di caricare i file CAD (*.dxf) dopo il caricamento di un file Simple Shape (*.cnc).

Risoluzioni Phoenix

- Risoluzione di un problema in cui Frame Simple Shape aveva un set duplicato di codici EIA G41 e M07.
- Risoluzione di un problema in cui il segnale di Controllo di taglio si spegneva durante un taglio quando il Tempo spegn. arco era impostato su 0. Si consiglia di impostare il Tempo spegn. arco su un valore diverso da zero per impedire interruzioni inaspettate dovute alle transizioni rapide del segnale di Rilevamento arco (Ingresso Cut Sense).
- Risoluzione di un problema che ha causato 90 secondi di pausa di un programma parti HPR dopo il completamento dell'IHS, in presenza di un Guasto del collegamento PS all'HPR. Il messaggio mostrato è L'aggiornamento del processo ha richiesto troppo tempo. Premere Avvio per riavviare o abbassare la torcia.
- Risoluzione di un problema che consentiva a un utente di spostare il banco mediante i tasti jog manuali quando un'altra finestra di dialogo si trovava direttamente al di sopra dei tasti freccia e quell'area della schermata veniva premuta. Una finestra di dialogo potrebbe essere un riquadro messaggio, una tastiera o un tastierino numerico. I clienti che non utilizzano l'opzione Pronto al movimento nella schermata Configurazioni speciali devono attivare questa opzione o effettuare l'aggiornamento all'ultima versione per evitare movimenti inattesi.

Versioni software



Per eseguire questo aggiornamento l'immagine deve essere 27 o superiore.

Le versioni per il software e il firmware nell'aggiornamento corrente sono mostrate in percorsi diversi sull'EDGE Connect CNC. La seguente tabella è raggruppata in base al percorso in cui sono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni** di controllo.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono visualizzate in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, fare clic sul pulsante di Avvio di Windows e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.



Nel caso in cui sia necessario aggiornare il CNC o in caso di altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di supporto tecnico](#) regionale.

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Componente	Versioni/revisioni
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

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato esteso A

Visualizzato nell'applicazione Web XPR

Componente	Versioni/revisioni
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni
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

Altro

Componente	Versioni/revisioni
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Versione 10.9.0

Note di pubblicazione

Documentazione nuova e aggiornata

- Aggiornamento della Guida HTML di Phoenix per aggiungere supporto per l'XPR170 e per aggiornare le traduzioni (XPR170 escluso).



I documenti elencati qui sotto sono disponibili nell'Archivio documenti di Hypertherm all'indirizzo www.hypertherm.com/docs.

- Aggiornamento di *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (Taglio e marcatura con XPR su EDGE Connect CNC)* (809900) alla revisione n. 4.
- Aggiornamento di *EDGE Connect Programmers Reference (Riferimenti per il programmatore EDGE Connect)* (809550) per supportare l'XPR170 e la torcia Duramax Lock.
- Il *XPR170 Instruction Manual (Manuale di istruzione di XPR170)* (810060) è ora disponibile attraverso il tasto soft Documentazione tecnica sulla schermata Principale di Phoenix.

Miglioramenti di Phoenix

- Aggiunta del supporto per i tipi di torcia Duramax e T45M per Powermax45. Per chiarire quali processi sono disponibili per ogni tipo di torcia, i processi FineCut e LS FineCut sono stati spostati dall'elenco Tipo di torcia all'elenco Materiale specifico. Ora l'operatore può scegliere il Tipo di torcia Duramax e selezionare FineCut LS, FineCut o Production dall'elenco Materiale specifico e usare quel processo con Powermax45.
- Le tabelle di taglio Powermax45 XP sono state aggiunte per il taglio e la marcatura (solo come taglio). Questa è la prima di diverse fasi necessarie per supportare appieno il Powermax45 XP come strumento di taglio e marcatura in Phoenix. Al momento la comunicazione di Powermax è supportata solo da connessioni I/O discrete a EDGE Connect e EDGE Connect TC.

Miglioramenti di XPR

- Aggiunta del supporto per l'uso di un XPR170 e un XPR300 sullo stesso banco, consentendo agli operatori di EDGE Connect di eseguire il taglio con uno o entrambi gli strumenti.
- Aggiunta del supporto per le tabelle di taglio revisione M di XPR, incluso un processo True Hole 50A e un processo True Hole da 3/4 pollici per acciaio al carbonio.
- Aggiunta del supporto per i processi EDGE Start per l'XPR dalla schermata Tabella di taglio manuale. I processi EDGE Start sono etichettati con (ES) alla fine del nome del processo. I processi di Sfondamento Argon Assist sono etichettati con (Ar) alla fine del nome del processo. Per usare il processo di Sfondamento Ar Assist, gli utenti devono avere una consolle del gas VWI od Optimix e disporre di gas Argon.
- La password ENABLEXPRWITHOTHER è ora XPRWITHOTHER ed è abilitata per impostazione predefinita. L'inserimento di XPRWITHOTHER attiva o disattiva la funzione. Questa password attiva e disattiva l'uso della modalità ossitaglio e della modalità Plasma XPR. Ad esempio, i codici marcatore polvere ossitaglio possono essere usati nello stesso programma parte che contiene codici di taglio plasma XPR.

Miglioramenti di ProNest

- Aggiornamento dei dati ProNest CNC per XPR per includere le tabelle di taglio revisione M di XPR, incluso un processo True Hole 50A e un processo True Hole da 3/4 pollici per acciaio al carbonio.
- Il programma di installazione EDGE Connect Suite ora include ProNest CNC versione 13.0.3.6859.

Risoluzioni Phoenix

- Risoluzione di un problema in cui la traduzione spagnola di pressione gas (psig) non era completamente visibile nella schermata Tabella di taglio Ossitaglio.
- L'esecuzione di PhoenixSuiteInstaller.exe aggiunge nella cartella C:\Phoenix i file corretti se la cartella è vuota o mancante.
- L'aggiornamento dei dati della tabella di taglio usando il tasto soft Caric tab di taglio e un'unità USB viene ora caricato in Phoenix senza riavvio.

- Correzione di una situazione in cui alcune condizioni di errore master EtherCAT non erano segnalate dal sistema.
- Correzione di un problema con le tabelle di taglio Auto Cut e Ultra Cut che contenevano spessori del materiale non supportati che causavano il crash di Phoenix. I generatori plasma Ultra Cut 200, 300 e 400 che utilizzano i processi acciaio inox 30A, 50A o 70A contenevano spessori del materiale pari a 0.019, 0.025, 0.031, 0.038, 0.050, 0.078, 0.109 e 0.141 pollici che causavano il problema summenzionato.
 - I generatori plasma Auto Cut 100, 200 e 300 che utilizzano i processi acciaio inox 55A o 100A contenevano spessori del materiale pari a 0.034 e 0.141 pollici che generavano il problema summenzionato.
 - Le tabelle di taglio che contenevano gli spessori del materiale non supportati sono state modificate in modo da usare solo spessori supportati. Qui sotto è mostrato un elenco degli spessori del materiale non supportati e degli spessori del materiale supportati in cui sono stati modificati:
 - Da 0.019 a 0.018 pollici
 - Da 0.025 a 0.024 pollici
 - Da 0.031 a 0.030 pollici
 - Da 0.034 a 0.036 pollici
 - Da 0.038 a 0.040 pollici
 - Da 0.050 a 0.048 pollici
 - Da 0.078 a 0.075 pollici
 - Da 0.109 a 0.105 pollici
 - Da 0.141 a 0.135 pollici
 - Le nuove tabelle di taglio sono disponibili nella build Tabella di taglio 383 e possono essere scaricate da Hypertherm.com con la versione 10.9.
- Miglioramento della stabilità della rete EtherCAT rispetto ai disturbi della rete, che a volta generavano un messaggio di errore che visualizzava un errore SIGFREE.
- Correzione di un problema con l'ingresso NCS (Sensore contatto ugello). Quando viene selezionato un processo nebbia d'acqua XPR, Phoenix ricorre alla forza frenante per trovare la lamiera. Se l'ingresso NCS è cablato in modo discreto, Phoenix userà l'ingresso se viene attivato prima che la torcia entri a contatto con la lamiera. La forza frenante viene usata se l'ingresso NCS non viene attivato prima che la torcia entri a contatto con la lamiera.
- La procedura guidata Cut Pro, configurata con HPR, non andrà più in crash durante la transizione dalla sezione della Tabella di taglio alla sezione Consumabili.
- Phoenix ora si riavvia e funziona in maniera appropriata dopo aver aggiornato il software.
- Risoluzione di un problema in cui gli ingressi e le uscite HPR che erano state aggiunte a una Watch Window scomparivano quando un operatore tentava di eseguire un taglio plasma o una marcatura plasma con l'HPR. Ciò si verificava se l'HPR non era stato attivato (ON) da remoto e un messaggio Guasto collegamento PS attivo veniva visualizzato nell'area di stato o come finestra di dialogo sulla schermata principale del CNC. Questo aggiornamento impedisce all'IO di scomparire sulla base di un collegamento seriale all'HPR.

- Risoluzione di un problema in cui il CNC non fornisce all'utente alcuna indicazione della mancata attivazione del generatore di plasma. Durante il tentativo di eseguire un taglio nervatura o una marcatura nervatura, il THC effettuava un IHS e restava nello stato Abbassamento torcia, come se il processo non fosse mai stato completato. Ora Phoenix si interromperà e visualizzerà un messaggio Guasto collegamento PS o XPR disattivato subito dopo aver tentato di avviare il taglio nervatura o la marcatura nervatura.
- La schermata Tabella di taglio XPR ora riflette correttamente le modifiche della selezione del processo quando torna dalla schermata Modifica consumabili.
- La procedura guidata Cut Pro per XPR ora utilizza i dati di processo corretti con la modalità di taglio plasma 2.
- Miglioramento delle prestazioni di Phoenix durante il caricamento o il disegno di parti, la modifiche di schermate, l'uscita da configurazioni o l'avvio del movimento manuale o automatico.
- Risoluzione di un problema in cui l'I/O per i dispositivi diretti non-EtherCAT come HPR e Powermax non venivano visualizzati nelle Watch Window create dagli utenti o negli oscilloscopi. Questo problema si verificava quando un utente attivava il sistema di taglio quando i generatori erano disattivati. Ora l'I/O per i generatori è sempre visualizzato fintanto che l'I/O è configurato all'interno di Phoenix e il generatore è assegnato a una stazione all'interno della schermata Configurazione stazione.
- Risoluzione di un problema che si verificava durante lo spostamento con il joystick in cui il joystick perdeva la messa a fuoco e provocava l'arresto del movimento. L'utente non era in grado di riacquisire il controllo del movimento con il joystick e il CNC sembrava bloccato. Il problema si verificava quando un utente toccava qualsiasi punto dello schermo all'interno di Soft Op Con spostando al tempo stesso il joystick. Ora se la macchina di taglio a portale viene spostata e un utente effettua una selezione all'interno di Soft Op Con, la messa a fuoco resta con il CNC (il joystick in questo caso). Per esempio, un operatore non può attivare una stazione mentre sposta la macchina di taglio a portale. È necessario interrompere prima lo spostamento e quindi abilitare la stazione.
- Le selezioni delle tabelle di taglio Plasma 1 e Plasma 2 per XPR ora vengono salvate nelle Modalità di taglio corrispondenti.
- Risoluzione di un problema in cui l'interruttore o i pulsanti di Sollevamento/Abbassamento THC non funzionavano più dopo l'attivazione di un arresto di emergenza durante l'uso del Sollevamento/Abbassamento THC.

Versioni software



Per eseguire questo aggiornamento l'immagine deve essere 27 o superiore.

Le versioni per il software e il firmware nell'aggiornamento corrente sono mostrate in percorsi diversi sull'EDGE Connect CNC. La seguente tabella è raggruppata in base al percorso in cui sono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni** di controllo.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono visualizzate in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, fare clic sul pulsante di Avvio di Windows e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.



Nel caso in cui sia necessario aggiornare il CNC o in caso di altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di supporto tecnico](#) regionale.

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Componente	Versioni/revisioni
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

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato esteso A

Visualizzato nell'applicazione Web XPR

Componente	Versioni/revisioni
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni
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

Altro

Componente	Versioni/revisioni
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Versione 10.8.0

Note di pubblicazione

Documentazione nuova e aggiornata

- Rilascio di una nuova nota applicativa *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT® Networks (Strategie di soppressione del rumore per macchine con reti EtherCAT®)* (810300). La nota applicativa è disponibile nell'archivio documenti Hypertherm all'indirizzo www.hypertherm.com/docs.
- Aggiornamento della nota applicativa *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Unità Panasonic EtherCAT supportate da EDGE Connect CNC)* (809760) per aggiungere numero di modello per le unità A5 che non erano state elencate precedentemente. La nota applicativa è disponibile nell'archivio documenti Hypertherm all'indirizzo www.hypertherm.com/docs.
- Aggiornamento della nota applicativa *Kollmorgen EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Unità Kollmorgen EtherCAT supportate da EDGE Connect CNC)* (809590) per rivedere le note nella tabella delle unità Kollmorgen supportate. La nota applicativa è disponibile nell'archivio documenti Hypertherm all'indirizzo www.hypertherm.com/docs.
- Aggiornamento della nota applicativa *Delta EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Unità Delta EtherCAT supportate da EDGE Connect CNC)* (809770) per aggiornare le note nella tabella delle unità Delta supportate e aggiungere la versione del firmware e i parametri necessari per modificare la direzione del motore. La nota applicativa è disponibile nell'archivio documenti Hypertherm all'indirizzo www.hypertherm.com/docs.
- Aggiornamento della nota applicativa *EtherCAT Devices Supported by EDGE Connect CNCs (Dispositivi EtherCAT supportati da EDGE Connect CNC)* (809660) per includere le modifiche apportate nelle note applicative per le singole unità elencate sopra.

L'aggiornamento include anche l'aggiunta del supporto per i moduli I/O Beckhoff EL3001, EL3002 ed EL3004. La nota applicativa è disponibile nell'archivio documenti Hypertherm all'indirizzo www.hypertherm.com/docs.

Miglioramenti di XPR

- Aggiornamento della Visualizzazione diagnostica XPR sul CNC per visualizzare il numero di revisione del database del processo.
- Aggiornamento dei dati della tabella di taglio per i generatori plasma XPR alla Rev L.

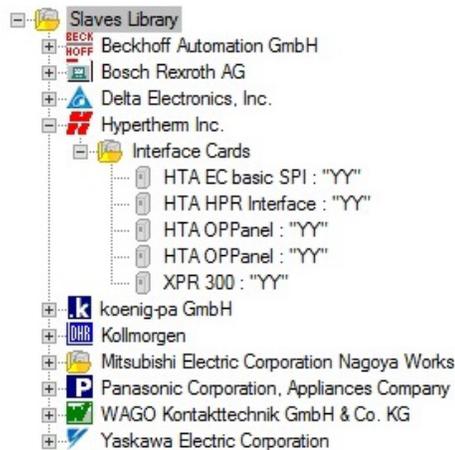
Miglioramenti di ProNest

- Aggiornamento dei dati ProNest CNC per XPR per includere il supporto della tabella di taglio della revisione L che include i processi di taglio 50A.

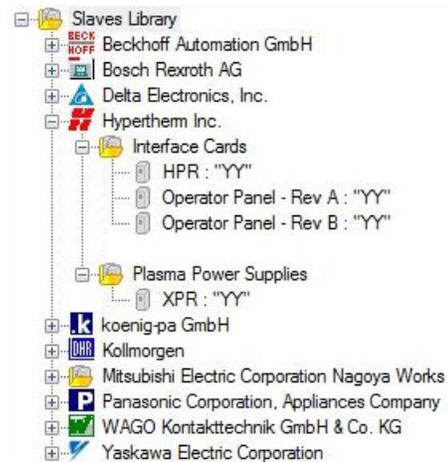
Miglioramenti di Phoenix

- Aggiunta del supporto per i moduli di ingresso analogico Beckhoff EL3001, EL3002 ed EL3004.
- Phoenix ora consente fino a 10 secondi per il Tempo spegn. arco (OFF) per il taglio plasma e la marcatura basati su Sensor THC (precedentemente erano fino a 2 secondi). La modifica è stata introdotta per consentire il taglio fino al bordo di una lamiera irregolare.
- Aggiunta del supporto per configurazioni di condotte a 3 assi e tubi/condotte a 4 assi con EDGE Connect. Aggiunta del supporto anche per altre configurazioni di assi che prima erano supportate solo con i sistemi analogici EDGE Pro. Questa modifica è stata apportata per consentire il supporto di configurazioni a 3 e 4 assi su EtherCAT per eseguire configurazioni di macchina solo tubi (4 assi con Trasversale ma senza Macchina di taglio a portale) e tubi/condotte (3 assi senza Trasversale e Macchina di taglio a portale).
- Aggiornamento dei nomi dei dispositivi per tutti gli slave EtherCAT Hypertherm e aggiunta di un nuovo gruppo di generatori plasma per i generatori Hypertherm. Queste modifiche influiscono sul modo in cui gli slave EtherCAT di Hypertherm sono visualizzati in EtherCAT Studio di Hypertherm. Se si crea un file di configurazione della rete con i nomi dei nuovi dispositivi, è necessario usare il file con Phoenix 10.8 o versione successiva. Se si dispone di un file di configurazione della rete esistente, è possibile usarlo con Phoenix 10.8 senza problemi. Le modifiche interessano solo la creazione di nuovi file.

Nomi e gruppi di dispositivi precedenti



Nomi e gruppi di nuovi dispositivi



- Aggiornamento di INtime alla versione 6.3.17348.3 come parte della manutenzione ordinaria. Questo aggiornamento è incluso quando si esegue il programma di EDGE Connect Suite Installer.

Risoluzioni Phoenix

- Risoluzione di un problema in cui build di simulazione di Phoenix versione 9 e versione 10 non venivano lanciate su build successive di Windows 10. Le build di simulazione saranno aggiunte all'Xnet e comunicate separatamente.
- Miglioramento della risposta di movimento di arresto del joystick quando si effettua il trasferimento dalla schermata principale alla schermata manuale. Lo spostamento con il joystick non è consentito per iniziare durante un'operazione di SaveSetups sulla schermata principale. È possibile accedere alla schermata manuale solo dopo il completamento di SaveSetups.
- Risoluzione di un problema in cui il joystick non avviava il movimento in maniera intermittente finché non veniva richiesto il movimento jog del touchscreen.
- Risoluzione di un problema in cui il valore di configurazione dello sfalsamento Z del marcatore/strumento non passava appropriatamente dalle unità imperiali a quelle metriche e viceversa.
- Mostriamo ora un messaggio di processo in conflitto in risposta agli eventi seguenti:
 - Un programma parte di marcatura è avviato, ma lo strumento di marcatura non è stato configurato nella schermata Configurazioni speciali
 - Uno strumento di marcatura non è stato configurato nella stazione abilitata sulla schermata Configurazione della stazione

Waterjet: prima di questa modifica, un processo in conflitto non veniva visualizzato se l'utente stava effettuando il taglio con il processo waterjet. Mostriamo ora un messaggio di processo in conflitto quando si avvia un programma waterjet se più processi sono configurati sulla stazione abilitata.

Esempio: la Stazione 1 ha il processo Plasma 1 configurato su HPR e il processo Waterjet configurato su HyPrecision. Quando si cerca di effettuare il taglio usando la modalità di taglio waterjet il programma si interromperà e visualizzerà un processo in conflitto.

Phoenix non supporta l'installazione di una torcia plasma e una testa waterjet nella stessa stazione.

- Risoluzione di un problema con la Testa inclinata Y inferiore e movimento della testa inclinata improprio tra i livelli Y inferiore e Y superiore.
- Risoluzione di un problema in cui l'uscita puntatore laser non veniva disattivata durante il riposizionamento. Questo problema si verificava quando il puntatore laser era impostato con uno sfalsamento manuale.
- Risoluzione di un problema che si verificava quando un CNC con una consolle operatore software personalizzata veniva aggiornata usando il EDGE Connect Suite Installer. EDGE Connect Launcher non avviava la consolle operatore personalizzata e veniva avviata la consolle operatore Hypertherm predefinita (comportamento predefinito).
- Edge Connect Launcher tenterà di chiudere tutte le istanze delle applicazioni elencate nel file steps.json prima di tentare di avviarle.
- Risoluzione di un problema di movimento (bumping) con XPR. Il problema si verificava dopo l'esecuzione di un taglio True Hole e il riavvio del taglio regolare a una velocità diversa rispetto al taglio True Hole.
- Risoluzione di un problema in cui l'aggiunta di nuovi spessori del materiale per il taglio HPR generava un'eccezione di Phoenix.
- Risoluzione di un problema in cui il setpoint della corrente di taglio HPR (su EtherCAT) non veniva visualizzato correttamente nella Watch Window della diagnostica di HPR.
- Risoluzione di un problema in cui la soft operator console, l'hardware operator console e Sollevamento/abbassamento THC/WHC non erano funzionanti. La hardware operator console e Sollevamento/abbassamento ora funzionano in maniera appropriata durante il taglio con il carrello torcia in modalità manuale, mentre la soft operator console sposta la testa verso l'alto o verso il basso durante il taglio se il carrello torcia è in modalità manuale.
- Risoluzione di un problema in cui Phoenix si chiudeva inaspettatamente quando si effettuava l'accesso alla schermata Tabella di taglio XPR con nessuna rete o nessun XPR valido.
- Risoluzione di un problema in cui l'uso dei pulsanti di Sollevamento/Abbassamento THC della consolle operatore soft provocava il sollevamento della torcia nella parte superiore del carrello. I pulsanti Sollevamento/Abbassamento THC ora funzionano in maniera coerente con i pulsanti Sollevamento/Abbassamento del controllo tasto jog di Phoenix.
- Risoluzione di un problema in cui il disegno del programma parte era fuori dal percorso parte, ma il movimento del programma parte si trovava nella posizione corretta della macchina.
- Il messaggio di stato Riposizionamento della macchina necessario viene ora visualizzato ogni volta che le impostazioni della macchina vengono modificate o le condizioni indicano che deve essere rieseguito il riposizionamento.

Versioni software



Per eseguire questo aggiornamento l'immagine deve essere 27 o superiore.

Le versioni per il software e il firmware nell'aggiornamento corrente sono mostrate in percorsi diversi sull'EDGE Connect CNC. La seguente tabella è raggruppata in base al percorso in cui sono mostrate le informazioni sulla versione.

- Per vedere le informazioni sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selezionare **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Informazioni** di controllo.
- Per vedere le informazioni sulla versione per le tabelle di taglio selezionare **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. Le informazioni sulla versione sono visualizzate in alto a sinistra della schermata.
- Per vedere le informazioni sulla versione per altri componenti, fare clic sul pulsante di Avvio di Windows e andare a **Tutte le applicazioni > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.



Nel caso in cui sia necessario aggiornare il CNC o in caso di altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di supporto tecnico](#) regionale.

Visualizzato sulla schermata Diagnostica di Phoenix

Componente	Versioni/revisioni
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

Visualizzato sulla schermata Tabella di taglio

Componente	Versioni/revisioni
XPR	L
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato esteso A

Visualizzato nell'applicazione Web XPR

Componente	Versioni/revisioni
XPR main control	H - 472
XPR torch connect	H - 180
XPR gas connect	H - 122
XPR choppers	H - 169
XPR wireless	24095

Visualizzato sulla schermata Programmi e funzionalità di Windows

Componente	Versioni/revisioni
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

Altro

Componente	Versioni/revisioni
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Versione 10.7.0

Note sulla versione

Nuove funzioni

- Aggiunta la capacità di monitorare la diagnostica per fino a tre generatori plasma XPR300 sul CNC attraverso EtherCAT. Da Phoenix ora è possibile vedere la maggior parte delle stesse informazioni sui codici per generatore plasma, impianto del gas e diagnostica che si possono trovare nell'interfaccia Web XPR del proprio dispositivo wireless.
 - Per passare a Visualizza Diagnostica XPR in Phoenix, scegliere Configurazioni Montaggio > Diagnostica > Sistema XPR.
 - Per ulteriori informazioni consultare *Cut and Mark with an XPR300™ su un EDGE® Connect CNC* (809900 revisione n. 3).
 - Phoenix ora controlla la risoluzione del monitor per stabilire se corrisponde alle impostazioni consigliate da Hypertherm. All'avvio viene visualizzato un messaggio se la risoluzione del monitor non corrisponde alle impostazioni consigliate da Hypertherm.
 - Scegliere No per mantenere le impostazioni correnti. Il messaggio non sarà visualizzato nuovamente.
 - Scegliere Sì per lanciare il pannello di controllo del display e modificare le impostazioni del display. Una volta modificate le impostazioni del display il messaggio non sarà visualizzato nuovamente.
- È stato aggiunto anche un pulsante Impostazioni del display alla schermata Strumenti di sistema che lancia il pannello di controllo del display di sistema per facilitare la regolazione delle impostazioni del display in qualsiasi momento.
- Quando Phoenix viene lanciato, viene visualizzato il logo Hypertherm 50 YEARS OF SHAPING POSSIBILITY per 3 secondi. Il logo comparirà soltanto per l'anno 2018.

Documentazione nuova e aggiornata

- È stato creato il bollettino di assistenza sul campo *RMA Process for Software Features* (810150), che contiene istruzioni per la rimozione delle caratteristiche del software dagli EDGE Connect CNC. Il bollettino di assistenza sul campo è disponibile nell'archivio documenti di Hypertherm all'indirizzo www.hypertherm.com/docs.
- Appendice al manuale aggiornata *Cut and Mark with an XPR300 su un EDGE Connect CNC* (809900). L'appendice al manuale è disponibile nell'archivio documenti di Hypertherm all'indirizzo www.hypertherm.com/docs.
- Guida aggiornata a Phoenix HTML con istruzioni per visualizzare la Diagnostica XPR sul CNC attraverso la rete EtherCAT.

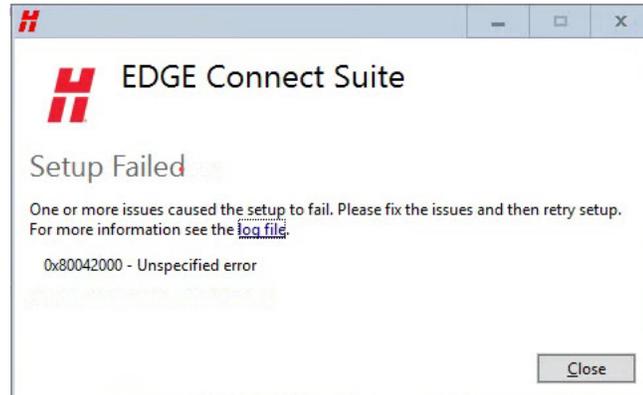
Miglioramenti

- Supporto aggiunto per il modulo di uscita digitale Beckhoff EL2004 a 4 canali.

Soluzioni relative a Phoenix

- Risolto un problema in cui le cartelle della Rete Mappata non erano trattenute correttamente dopo i riavvii di Phoenix ed EDGE Connect.
- Risolto uno scenario in cui la corsa del joystick può arrestarsi, avviarsi e andare nella direzione sbagliata se si verificano le seguenti condizioni. È inoltre possibile rimanere bloccati su un limite del software se si verificano le seguenti condizioni:
 - L'asse doppio trasversale è attivo ed è stato specchiato.
 - La macchina è stata riportata al punto di partenza e i limiti del software sono stati attivati sulle schermate di configurazione asse Trasversale e Binario.
- Risolto un problema con una singola stazione plasma e disattivata l'impostazione Arresto su perdita arco singolo durante il taglio con una torcia plasma XPR singola sulla stazione 1. Se l'arco era stato perso durante il taglio (si era verificata una perdita del sensore di taglio), la torcia si ritraeva dalla sommità del carrello torcia ma il movimento di taglio continuava fino all'arresto da parte dell'utente.
 - Ora, con una sola stazione plasma e con l'Arresto su perdita arco singolo disattivato, il programma va in pausa allo scadere del tempo arco spento e il CNC mostra un messaggio di stato Perdita sensore taglio.
 - Con stazioni plasma multiple e l'Arresto su perdita arco singolo disattivato, se una torcia perde il sensore di taglio, quella torcia si ritrae e il taglio continua sulle stazioni funzionanti rimanenti.
- Risolto un problema in cui Phoenix non generava un FieldbusDeviceFault quando si verificava un errore a livello dell'unità Kollmorgen AKD mentre il Field Bus era operativo.
- Risolto un problema con CutPro procedura guidata che aveva causato un errore dell'applicazione Phoenix selezionando Precedente (durante la navigazione verso la schermata precedente) o selezionando una tabella di taglio. Risolto anche un problema in cui la navigazione in avanti (salta) e indietro (precedente) nel CutPro procedura guidata comportava la visualizzazione dei campi della tabella di taglio non corretti nella finestra di scelta del processo del CutPro procedura guidata.

- Risolto un problema che si verificava quando un pezzo era modificato manualmente usando le impostazioni Specchiate X o Y nella schermata Opzioni pezzo corrente. Se un pezzo era stato specchiato usando queste impostazioni i segmenti Spostamento rapido nel pezzo potevano causare una fine corsa hardware o software.
- Risolto un problema in cui l'installazione della EDGE Connect Suite non riusciva durante l'installazione del segmento del ProNest CNC. Il messaggio di errore Configurazione non riuscita era visualizzato con il codice errore 0x80042000 - Errore non specificato.



- Risolto un problema in cui Phoenix smetteva di rispondere se l'utente caricava un pezzo che conteneva un processo per uno strumento che non era configurato per la macchina da taglio (caricata su un programma HPR su un CNC configurato per XPR). Ora, Phoenix mette in pausa e visualizza il Processo richiesto nel programma pezzi non valido come causa della pausa. L'utente deve risolvere questo problema prima di poter riavviare questo programma.
 - Possibile causa originaria:
 - Caricare un programma pezzi valido per questo sistema di taglio.
 - Il programma pezzi contiene i codici G59 V5xx Fxx che selezionano una tabella di taglio per uno strumento diverso.
 - Il programma pezzi contiene un processo di taglio (Marcatura, WaterJet, Laser, Plasma 2) che non è configurato. Ad esempio, i codici di marcatura M09/M10 in un programma pezzi, ma il codice processo di marcatura è impostato su Nessuno su una tabella di taglio o su un processo di taglio che non ha un processo di marcatura (Sommerso selezionato come superficie di taglio).
 - Soluzioni potenziali:
 - Disattivare temporaneamente il **Codice Override EIA G59** nella tabella dei codici programma della schermata di taglio.
 - Selezionare un processo di taglio all'interno della tabella di taglio che corrisponde al programma pezzi. Se si sta eseguendo la marcatura, deve essere selezionata una marcatura a gas (N2 o Ar).
 - Disabilitare **Seleziona Processo Override** se il programma sta richiamando un processo che non è configurato nel CNC.
- Risolto un problema che comportava la visualizzazione di un valore non corretto del parametro del setpoint nella watch window con l'utilizzo del potenziometro durante la simulazione. La macchina si era spostata alla velocità corretta ma la velocità non era stata visualizzata correttamente nella watch window.

- L'operazione di ripristino del funzionamento dell'ultima versione ora passa di nuovo correttamente alla versione precedente del software nella directory C:\Phoenix e nella lingua prescelta.
- Rimossa la capacità dell'operatore di spostare un pezzo nel limite del software e continuare a tagliare dopo aver visualizzato la finestra di dialogo dei limiti del software. L'opzione Annulla la finestra di dialogo è stata rimossa, questo scenario ora è coerente con i controlli dei limiti software esistenti.
- Risolto un problema in cui le traduzioni in spagnolo di Unità Fieldbus non pronte e Impossibile ottenere informazioni sul sistema - Errore non erano corrette.

Versioni del software



Per eseguire questo aggiornamento bisogna posizionarsi sull'immagine 27 o superiore.

Le versioni software e firmware dell'aggiornamento corrente sono mostrate in posizioni diverse sull'EDGE Connect CNC. La tabella di seguito è raggruppata in base alla posizione in cui sono mostrati i dati sulla versione.

- Per visualizzare i dati sulla versione di Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e Op Con APIs:

Scegliere **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Info di controllo**.

- Per visualizzare i dati sulla versione per le tabelle di taglio scegliere **Principale > Impostazioni > Processo > Tabella di taglio**. I dati sulla versione sono visualizzati nell'angolo in alto a sinistra dello schermo.

- Per visualizzare i dati sulla versione per altri elementi fare clic sul pulsante Avvio di Windows per andare a **Tutte le app > Sistema Windows > Pannello di controllo > Programmi e funzionalità**.



Se è necessario aggiornare il CNC o per altre domande sulle versioni del software, contattare il [Team di Assistenza tecnica](#) locale.

Mostrato sulla schermata di Diagnostica Phoenix

Elemento	Versioni/Revisioni
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

Mostrato sulla schermata Tabella di taglio

Elemento	Versioni/Revisioni
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F – Formato Esteso A

Mostrato nell'applicazione web XPR

Elemento	Versioni/Revisioni
XPR main control	G – 472
XPR torch connect	G – 180
XPR gas connect	G – 122
XPR choppers	G – 169
XPR wireless	24095

Mostrato sulla schermata Programmi e Funzioni Windows

Elemento	Versioni/Revisioni
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

Altro

Elemento	Versioni/Revisioni
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Consolle operatore hardware	1.0

Version 10.6.1

Release notes

NOTICE

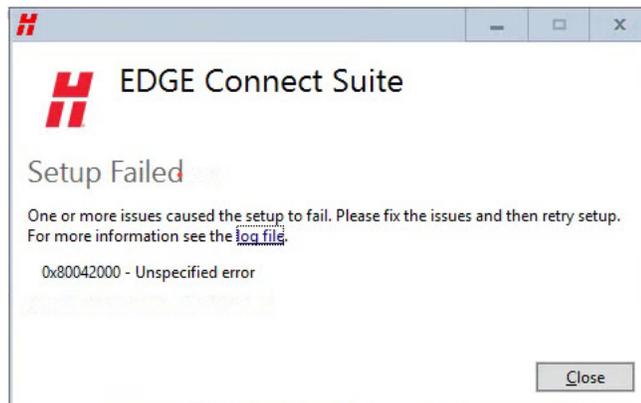


This is an unplanned release for EDGE Connect CNCs to address a reported field issue discovered in Phoenix version 10.6.0 software that was released earlier in January. For improved safety, all customers, especially any customers currently using version 10.6.0, are urged to update their software to Version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

Phoenix resolutions

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

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



Software versions



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

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

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



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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.6.1
Real-Time OS	6.3.17188.1
Field Bus Master	1.5.61015.0
Real-Time Module	10.6.1.1504
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.1.9
ProNest CNC Nesting software	12.1.3.6507
KPA EtherCAT Studio	1.12.259.0
KPA Licensing utilities	2.3.106.0

Other

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

Version 10.6.0

Release notes

New and updated documentation

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

Improvements

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

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

ProNest CNC resolutions

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

Phoenix resolutions

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

- When an operator changes language, the following will now happen as expected:
 - The manuals folder holds a copy of all the PDF files for the system. If there are language files for the selected language, those will be displayed. If there are not files for the selected language, the English copy of the file will be displayed.
 - When the Help button is selected, a help screen will be displayed with information. If the selected language has translated help, it is displayed. If the selected language does not have translated help it will be displayed in English.
- Resolved an issue with the XPR plasma supply that caused cutting instead of marking. If the operator pauses an XPR during marking and manually changes to a cutting process on the Cut Chart screen, the marking process is maintained when cutting resumes.
- Resolved an issue where pressing the E-Stop button during a rip cut prevented cutting or motion after the E-Stop has been cleared.
- Resolved an issue where the Ready to Start message was displayed incorrectly. If the Ready to Start message is disabled and an operator pressed the green Cycle Start button on the Soft Op Con while a cycle start operation (cutting, trialing, rip cutting, etc.) was already in progress, the Ready to Start message was displayed the next time the F9 keyboard key or green hard OpCon Cycle Start button was pressed to initiate a cycle start operation.
- Resolved an issue with the XPR where the part program did not pause if the XPR failed to produce an arc at the pierce point. If an XPR fails to transfer an arc to the work piece or fails to produce a pilot arc, the cut is now paused and a dialogue box is displayed to inform the user of the issue. The cut is also now paused instead of remaining locked on the cut screen when a Cut Sense Lost error occurs while using an XPR.
- Resolved an issue where XPR Not Ready dialog was taking precedence over an XPR Error or Fault. The XPR Not Ready message was displayed when an XPR had an active error and Cycle Start was pressed. The correct message is now displayed when the program is paused due to an XPR error. The operator may still receive the dialog message XPR Not Ready, but the message will only show when cycle start is pressed and the XPR is not in the Wait for Start or Initial Checks state.
- Fixed an issue that allowed the cutting table to move through a soft limit during table alignment. Support was added for a warning message to indicate that soft limits will be exceeded prior to final alignment. If the machine has been homed, this message will prevent final alignment until the alignment settings and final alignment are within the soft limits. The message is shown below:
 - Final Alignment will exceed Machine Software Travel Limits. Please check corner to align with, and repeat alignment.
- Made the following improvements to the XPR Not Ready dialog message:
 - Removed the “error” label. This message does not indicate an error condition.
 - Rewrote the message description for clarity. The description now states: “XPR must be in the Wait For Start or the Initial Checks state to start.”
 - Fixed an issue where the dialog incorrectly displayed because of an alarm, warning, or error condition. Dialogs for these conditions now include a more specific message.
- Resolved an issue where the CNC appeared to freeze (no response when the stop button was pressed) after trying to perform a plasma cut with the plasma station and the oxyfuel station enabled.

- A part program is now paused and the Conflicting Process on Active Station status message is displayed if the cutting tool on an enabled station (such as an oxyfuel torch) does not match the cutting process. For example, the cut type is set to plasma 1 and the operator has the Oxyfuel cutting station enabled.
- Resolved an issue where the oxyfuel cut mode was not maintained when using ProNest CNC for nesting parts. Now the cut mode does not need to be changed after nesting when the CNC is in oxyfuel mode.
- Improved the ability of the Soft Op con to detect HID devices which prevents the Soft Op con from exiting when a 3rd party touchscreen is connected.

Software versions



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

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

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



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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.6.0
Real-Time OS	6.3.17188.1
Field Bus Master	1.5.61015.0
Real-Time Module	10.6.0.1501
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.1.9
ProNest CNC Nesting software	12.1.3.6507
KPA EtherCAT Studio	1.12.259.0
KPA Licensing utilities	2.3.106.0

Other

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

Version 10.5.0

Release notes

New and updated documentation

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

Improvements

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

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

Phoenix resolutions

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

XPR

- Updated firmware to support revision K of the cut charts. See *Improvements* on page 177 for details.

ProNest

- Added support for revision K of the XPR cut charts. See *Improvements* on page 177 for details.

Software versions



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

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

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



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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.4.0

Release notes

Announcements

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

New features

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

The message is displayed if:

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

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

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

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



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

The 3 new commands are:

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

Improvements

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

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

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

Torch types

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

V code

V code	Description
V566	Tip type for oxyfuel cut charts

New tip types

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

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

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

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

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

Phoenix resolutions

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

Versione 10.3.0

Note sulla versione

Nuove funzioni

- Aggiunta del supporto per il nuovo sistema di taglio plasma XPR300. Per informazioni dettagliate consultare l'appendice al manuale EDGE Connect 809900 (Manuale EDGE Connect 809340). Ecco alcuni aspetti diversi rispetto a un HPR:

- La marcatura non richiede più uno strumento o processo separato; ogni record comprende taglio, marcatura e True Hole (se previsto)

Di conseguenza:

- **M36 T3** (Processo Seleziona marcatore 1) e **M36 T4** (Processo Seleziona marcatore 2) non vengono più utilizzati; **M36 T1** (Processo Seleziona plasma 1) e **M36 T2** (Processo Seleziona plasma 2) vengono utilizzati sia per il taglio sia per la marcatura.
- **M09** (Attiv. marcatore 1), **M10** (Disat. marcatore 1), **M13** (Attiv. marcatore 2), e **M14** (Disat. marcatore 2) non vengono più utilizzati; **M07** (Abilita taglio) e **M08** (Disab. taglio) vengono entrambi utilizzati sia per il taglio sia per la marcatura.
- È ora possibile superare la velocità di marcatura nella tabella di taglio in ProNest utilizzando un Fvalue.
- Override, True Hole, e marcatura sono indicati con un codice sulla riga M07 nel programma di taglio.
- Tutti i parametri di processo e della tabella di taglio sono indicati da una riga G59 V509/V519 nel programma di taglio. Ad esempio: G59 V509 F11189. Questo comando indica al CNC quale record del database dei parametri del processo e della tabella di taglio utilizzare per questo programma di taglio. Il record contiene tutti i parametri necessari per consentire a Phoenix e a XPR300 di eseguire il programma

di taglio. Il record comprende gli ID del processo XPR corrispondente per taglio, marcatura e True Hole (quando previsto) che Phoenix invia all'XPR300 quando esegue il programma di taglio.

Miglioramenti

- EDGE Connect Suite Installer ora installa il CNC ProNest.
- Aggiunta del supporto per le unità Yaskawa Sigma 7. Per maggiori dettagli consultare FSB 809910.

Soluzioni relative a Phoenix

- Un aggiornamento del firmware HPR (3.19) ha risolto il problema della mancata accensione della torcia durante il tentativo di marcatura con Ar da 25 A a 35 A. I tipi di gas Ar/Aria sono stati impostati su Ar/Ar_Aria dal firmware HPR.
- Risoluzione di un problema con il rilevamento della lamiera di Sensor THC IHS. L'ingresso del Sens. contatto ugello veniva ignorato dall'IHS se l'HPR stava spurgando quando la torcia era in contatto con la lamiera.
- HT4400 è stato aggiunto all'elenco dei fornitori di plasma quando Sensor THC opera con un ritardo di risalita di 0,5 secondi alla fine di ogni taglio per evitare che la torcia risalga durante il processo della rampa di spegnimento alla fine di ogni taglio.
- Il CNC EDGE Connect visualizzava erroneamente l'errore "L'errore calcolato supera di due volte la Tolleranza di errore servo" durante l'accelerazione dell'asse. La condizione di errore è stata eliminata perché si sovrapponeva alla funzionalità errore/guasto del dispositivo secondario e non era necessaria.
- Risoluzione di un problema per cui gli errori HPR venivano visualizzati solo nella Watch Window quando la torcia veniva abbassata.
- Risoluzione di un problema per cui i guasti che causavano un errore non risolvibile della rete EtherCAT non reimpostavano il contrassegno Sensor THC riportato in posizione iniziale se il THC era già stato ricollocato in tale posizione. Quando la rete veniva riavviata, Phoenix indicava che la torcia si trovava in cima alla slitta, pertanto la torcia non poteva essere sollevata più in alto. All'operatore non veniva impedito l'avvio del taglio, perciò la torcia poteva abbassarsi all'altezza di avvio IHS errata e colpire la lamiera ad alta velocità se era sufficientemente vicina ad essa quando si verificava l'errore di rete.

Versioni del software

A titolo di riferimento, la tabella seguente mostra le versioni dei software precedenti e successive a questo aggiornamento.



La tabella comprende inoltre le versioni dei software dei nuovi EDGE Connect CNC inviati con Phoenix versione 10.3.0.

Per verificare quali sono le versioni del CNC, scegliere **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Info CNC**.



Se è necessario aggiornare il CNC o per altre domande sulle versioni del software, contattare il Product Application Engineer (PAE) locale.

Software	Precedenti all'aggiornamento	Successive all'aggiornamento	Nuovi CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.2.0	10.3.0	10.3.0
OS in tempo reale	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Bus di campo master	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Modulo in tempo reale	10.2.0	10.3.0	10.3.0
Motore PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Immagine del sistema	30	31	31
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
OpCon API attive	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

Versione 10.2.0

Note sulla versione

Funzioni

- Aggiunta del supporto per alcune unità Mitsubishi, serie MR-J4. Per i modelli supportati consultare la nota di applicazione 809750.
 Soluzione del codificatore normale serie J3: sono necessari i motori Mitsubishi con il software Phoenix 10.2.
- Aggiunta del supporto per alcune unità Panasonic, serie Minas-A5B. Al momento il controllo della coppia non è supportato. Per i modelli supportati consultare la nota sull'applicazione 809760.
- Aggiunta del supporto per alcune unità Delta, serie ASDA-A2. Per i modelli supportati consultare la nota sull'applicazione 809770.

Miglioramenti

- Il software Phoenix versione numero è stato semplificato per omettere gli zero aggiuntivi come variabile. Ad esempio, la versione attuale viene visualizzata come 10.2.0 invece di 10.02.00. La modifica è stata apportata per contribuire a eliminare la confusione tra le versioni.
- Aggiunta del supporto per HPRXD 80 A e 400 A SilverPlus per acciaio al carbonio. L'immagine e il codice articolo dell'elettrodo sono stati aggiunti alla schermata Cambia consumabili e i parametri di processo sono stati aggiunti al database della tabella di taglio.
- Aggiunta del supporto per Powermax45 XP alla funzione Aggiorna manuali. I manuali Powermax45 XP possono essere importati con la password "UPDATEMANUALS" o il pulsante "Aggiorna manuali" nella schermata Impostazioni speciali.



La versione 10.2 non comprende il supporto del processo di taglio Powermax45 XP.

- Lo strumento di conversione True Hole è ora aggiornato dal Phoenix Suite Installer.
- Sono stati apportati diversi miglioramenti all'utilità di conversione True Hole:
 - Aggiunta del supporto per il parametro Phoenix "Codici EIA I e J assoluti" in modo che ora venga sempre passato da Phoenix all'utilità di conversione True Hole. Ciò consente di mantenere i 2 software sincronizzati (con EIA IJ incrementale o assoluto) durante l'interpretazione/output del programma EIA.
 - La conversione True Hole ora accetta pezzi con codice I o J opzionale. Se il codice I o J è uguale a 0, non è più obbligatorio.
 - La conversione True Hole ora genera correttamente l'uscita True Hole per fori tagliati successivamente in un programma di taglio anche se il diametro del primo foro o dei primi fori è troppo grande per essere trasformato in uscita True Hole.

Soluzioni relative a Phoenix

- Le Op Con che non sono state create utilizzando il pacchetto Nuget non funzioneranno durante l'aggiornamento della lingua attuale quando si esegue Phoenix 10.2. Ciò si verifica perché l'aggiornamento sposta due file dll (InternalComms.dll e Models.dll) in una cartella chiamata ObsoletePhoenixOpConAPI nella directory C:\Phoenix. Esistono 2 modi per risolvere questo problema:
 - Spostare i 2 file dll dalla cartella ObsoletePhoenixOpConAPI alla directory C:\Phoenix. In questo modo si abiliterà l'Op Con personalizzata ma NON sarà possibile eseguire l'Op Con Phoenix standard fornita nella versione 10.2.0.
 - Aggiornare l'Op Con personalizzata con il nuovo pacchetto Nuget. Questa è l'opzione migliore nonché quella consigliata da Hypertherm. In questo modo funzioneranno sia l'Op Con personalizzata sia la nuova Op Con standard.
- Soluzione del problema del processo di taglio che passava da marcatura a taglio se il programma veniva messo in pausa diverse volte prima del senso di taglio iniziale.
- Il contatore dell'aggiornamento di processo viene ora reimpostato su 0 se un programma di taglio viene messo in pausa prima che il sistema plasma produca un arco. In questo modo il programma non viene messo in pausa e non indica che è necessario eseguire un nuovo tentativo di aggiornamento del processo.
- Risoluzione di un problema relativo ai sistemi HPR che si verificava quando si passava dal taglio alla marcatura con Argon con corrente di marcatura compresa tra 25 A e 35 A. Il processo non si aggiornava correttamente e il programma veniva messo in pausa. Quando il programma veniva riavviato, Phoenix aggiornava l'HPR con il processo di taglio, non con il processo di marcatura.
- L'operazione Aggiorna software ora installa correttamente le lingue tradotte.
- Per evitare il blocco di Phoenix quando si sfogliano velocemente i programmi di taglio nella schermata Carica con l'anteprima attiva, Phoenix ora impedisce il caricamento di un nuovo programma di taglio mentre il programma di taglio precedente sta ancora disegnano.
- Phoenix non resta più sulla schermata Manuale con i tasti softkey OK e Annulla inattivi se si preme Arresto di emergenza con Cut Pro o Align Wizard attivo.

- Gli errori di eccezione di Phoenix vengono ora evitati in presenza di un'attività pot. velocità imprevista o di un rumore elettrico eccessivo.

MSoluzioni relative al CNC ProNest

- A seconda dell'orientamento della macchina/asse Phoenix, il CNC ProNest può creare un pezzo con il percorso di taglio nella direzione errata se si utilizza il Catalogo forme di Phoenix. Alcuni orientamenti dell'asse (+Y -X quando X è la longitudine) produrrebbe un output non corretto dal CNC ProNest quando si utilizza il catalogo forme. Il problema non riguarda i pezzi DXF. Ora tutti gli orientamenti dell'asse danno lo stesso input al CNC ProNest per il catalogo forme, perciò l'output di una forma semplice con CNC ProNest è corretto per tutti gli orientamenti.
- Un errore nei dati di elaborazione del processo di taglio del CNC ProNest è stato corretto in modo che ora venga applicato il flusso di alimentazione corretto alle transizioni True Hole.

Versioni del software

A titolo di riferimento, la tabella seguente mostra le versioni dei software precedenti e successive a questo aggiornamento.



La tabella comprende inoltre le versioni dei software dei nuovi EDGE Connect CNC inviati con Phoenix versione 10.2.0.

Per verificare quali sono le versioni del CNC, scegliere **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Info CNC**.



In caso sia necessario aggiornare il CNC o per altre domande sulle versioni del software, contattare il Product Application Engineer (PAE) locale.

Software	Precedenti all'aggiornamento**	Successive all'aggiornamento	Nuovi CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
OS in tempo reale	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Bus di campo master	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Modulo in tempo reale*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
Motore PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Immagine del sistema*	27 o 28	27 o 28	30
Phoenix OpCon API*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
OpCon API attive*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

* Indica una versione del software che è cambiata con questo aggiornamento.

Versione 10.01.0

Note sulla versione

Funzioni

- Aggiunta del supporto per i moduli I/O EtherCAT con ingresso digitale a 16 canali Beckhoff EL1809 e uscita digitale a 16 canali Beckhoff EL2809. Per ulteriori informazioni consultare la Nota sull'applicazione (809660) per le unità *EtherCAT®* e i moduli I/O supportati da *CNC EDGE® Connect/T/TC*.
- Miglioramento dell'oscilloscopio Phoenix. La riproduzione dei dati ora supporta molteplici regolazioni della velocità di avanzamento rapido.
- Se la macchina di taglio viene riportata nella posizione di partenza corretta, i limiti di finecorsa del software X e Y sono ora abilitati prima dell'esecuzione della funzione Sposta alla distanza sulla schermata Manuale. L'operatore CNC verrà ora avvisato prima che il movimento inizi.

Miglioramenti

- Phoenix Suite Installer è ora in grado di aggiornare automaticamente i file del catalogo multimediale secondario EtherCAT secondo le necessità.
- Eliminazione delle "oscillazioni" occasionali del movimento macchina causate da ritardi della rete EtherCAT associati a priorità di thread RTOS e intervalli Phoenix.
 - Ottimizzazione delle priorità di thread RTOS e degli aggiornamenti di rete PLC I/O EtherCAT per un movimento uniforme e puntuale.
 - Creazione di un errore e di un messaggio di errore per ogni aggiornamento di pacchetto ciclico EtherCAT non eseguito.
- Aggiunta della compatibilità con le versioni precedenti della Phoenix OpCon API.

- Un messaggio di conferma (Funzioni aggiornate con successo) ora mostra quando le ultime funzioni del software acquistate sono abilitate con la password UPDATEFEATURES.
- Sono stati aggiunti ulteriori controlli per l'asse Tubo/Rotazione. Gli F-codes di rotazione del programma di taglio verranno ora ignorati se la regolazione della velocità di rotazione sulla schermata Velocità è erroneamente impostata su zero (0). Il movimento di rotazione verrà ora bloccato finché il valore della velocità massima non viene corretto impostando un valore diverso da zero.
- Quando si modifica la punta nella schermata della tabella di taglio ossitaglio, viene ora utilizzata la tastiera alfanumerica su schermo invece del tastierino numerico su schermo, in modo da poter inserire sia lettere sia numeri.
- Ora sono supportati valori negativi per le uscite analogiche.
- Ora è supportato un campo di spessori di ± 10 VCC per i valori dell'uscita analogica invece di un campo nell'intervallo 0 – 10 VCC. Sono supportati le unità EtherCAT e i moduli I/O con questa funzionalità.
- Sono stati eliminate le "oscillazioni" occasionali del movimento macchina durante l'avvio della rete EtherCAT. Tali oscillazioni occasionali erano causate dal fatto che Phoenix abilitava le unità prima che la rete fosse operativa, provocando la comunicazione di informazioni errate sulla posizione da parte delle unità.
- I segnali Processo HPR pronto e Remoto HPR attivo sono ora disponibili nelle finestre Visualizzazione I/O e Oscilloscopio per garantire una migliore diagnostica.
- Le etichette Phoenix OpCon API sulla schermata Info CNC sono state rese più chiare. L'etichetta "API supportata" è stata sostituita dall'etichetta "Phoenix OpCon API" e l'etichetta "API dei clienti" dall'etichetta "OpCon API attive".

Soluzioni

- Phoenix ora ignora un errore secondario della console operatore hardware non corretto che potrebbe verificarsi durante l'avvio della rete EtherCAT.
- Un pot. velocità impostato su zero viene ora gestito correttamente quando la funzione Recupera questo programma di taglio è attiva con Arresto emergenza attivo, quando si verifica un guasto della macchina o quando la funzione Recupera questo programma di taglio non è attiva.
- Sincronizzazione della spia di stato della stazione Soft Op Con e della disattivazione della stazione Soft Op Con, della modalità manuale e dei tasti della modalità programma. (Il colore verde indica lo stato abilitato. Il colore rosso indica lo stato disabilitato.)
- Risoluzione del movimento errato Torna all'inizio quando viene usato l'arresto di emergenza in caso di utilizzo della funzione Recupera questo programma di taglio/Perdita dell'alimentazione durante l'esecuzione di un programma di taglio.
- Migliorata l'affidabilità dell'accensione e dello spegnimento in modalità manuale dalla Soft Op Con.
- Aggiunta dei controlli per la presenza della schermata Pausa al fine di eliminare possibili errori di eccezione di Phoenix durante il salvataggio delle informazioni sulla Perdita di alimentazione del programma di taglio.
- Il conto dello sfondamento non resta più visibile nella Watch Window quando altri elementi vengono visualizzati nella stessa posizione inferiore della Watch Window.

- Aggiunta del supporto per l'errore di posizione dovuto alle unità Yaskawa.



Se la macchina di taglio dispone di unità Yaskawa EtherCAT, riconfigurare la rete EtherCAT dopo l'installazione di questo aggiornamento, cioè eseguire una nuova scansione della rete EtherCAT e creare un nuovo file Phoenix.xml. Consultare la sezione *Configurare la rete EtherCAT* nel *Manuale di installazione e impostazione di EDGE Connect (809340)* per leggere le istruzioni.

- La tensione d'arco del THC è ora acquisita correttamente per i sistemi plasma utilizzando ingressi analogici discreti.
- La gestione generale degli errori è stata migliorata e i guasti del bus di campo EtherCAT sono stati eliminati.
- Le uscite Sincr. innesco (Hold) 1 e 2 sono state aggiornate correttamente nella Watch Window.
- Quando si utilizza il latched jogging da una Watch Window (o i tasti freccia su una tastiera collegata) e si usa un tasto freccia nella Soft Op Con, il latched jogging viene disattivato.

Versioni del software

A titolo di riferimento, la tabella seguente mostra le versioni dei software precedenti e successive a questo aggiornamento.



La tabella comprende inoltre le versioni dei software dei nuovi EDGE Connect CNC inviati con Phoenix versione 10.01.0.

Per verificare quali sono le versioni del CNC, scegliere **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Info CNC**.



Qualora sia necessario aggiornare il CNC o per altre domande sulle versioni del software, contattare il Product Application Engineer (PAE) locale.

Software	Precedenti all'aggiornamento	Successive all'aggiornamento	Nuovi CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.00.0	10.01.0	10.01.0
OS in tempo reale	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Bus di campo master	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Modulo in tempo reale*	10.0.0	10.01.0	10.01.0
Motore PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Immagine del sistema*	27	27	28
Phoenix OpCon API*	1.x.x.x	2.0.0.0	2.0.0.0
OpCon API attive*	1.1.0.11	2.0.0.0	2.0.0.0

* Indica una versione del software che è cambiata con questo aggiornamento. Le altre versioni non sono cambiate.

Installare la versione 10.01.0

Prima di iniziare

Eseguire la procedura seguente:

- **Assicurarsi che il CNC disponga dell'immagine 27 e che Phoenix sia aggiornato alla versione 10.00.0 o successiva.** Non installare questo aggiornamento se il CNC non dispone di queste versioni del software.
 - Per verificare quali sono le versioni del software del CNC, scegliere **Principale > Impostazioni > Diagnostica > Info CNC**. In **Versioni software**, controllare le caselle **Phoenix** e **Immagine del sistema**. Se è necessario aggiornare il sistema all'immagine 27 e Phoenix alla versione 10.00.0 o successive, contattare il Product Application Engineer (PAE) locale.
- Eseguire il backup dei file di sistema del CNC: scegliere **Principale > File > Salva sul disco > Salva file di sistema sul disco**.
- Se il CNC dispone di una console operatore software personalizzata (Soft Op Con), eseguire il backup dell'applicazione Soft Op Con personalizzata e del file **steps.json** associato. Se non è stato utilizzato un nome univoco per la Soft Op Con personalizzata quando è stata creata, quest'ultima può essere sostituita dalla Soft Op Con Hypertherm standard al momento dell'installazione dell'aggiornamento.

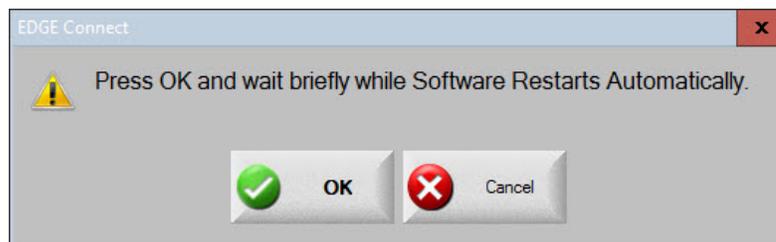
Tenere presente quanto segue:

- Questo è un aggiornamento provvisorio che riguarda **solo** il software Phoenix. Questo aggiornamento non include gli aggiornamenti delle tabelle di taglio, della guida o della documentazione tecnica di Phoenix.
- Dopo l'installazione di questo aggiornamento, Phoenix verrà riavviato automaticamente.
- Se la macchina di taglio dispone di unità Yaskawa EtherCAT, riconfigurare la rete EtherCAT dopo l'installazione di questo aggiornamento, cioè eseguire una nuova scansione della rete EtherCAT e creare un nuovo file Phoenix.xml. Consultare la sezione *Configurare la rete EtherCAT* nel *Manuale di installazione e impostazione di EDGE Connect (809340)* per leggere le istruzioni.

Scaricare e installare l'aggiornamento

1. Sul sito web www.hypertherm.com scegliere **Customer support > Phoenix software updates**.
2. Scaricare il file **PhoenixSuiteInstaller.exe** nella lingua desiderata nella directory principale di una chiavetta USB.
3. Inserire la chiavetta USB in un connettore USB del CNC.
4. Nella schermata **Principale**, scegliere **Impostazioni > Password**.
5. Digitare **UPDATESOFTWARE** (un'unica parola), quindi scegliere **OK**.

6. Quando richiesto, scegliere **OK**.

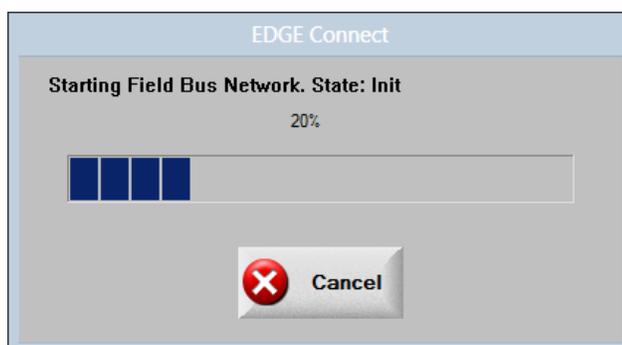


7. Attendere l'installazione dell'aggiornamento.



Diverse finestre si apriranno e si chiuderanno automaticamente. È normale.

8. Una volta installato l'aggiornamento, il CNC viene riavviato automaticamente, Phoenix si apre e inizia l'avvio della rete EtherCAT. Viene visualizzato il seguente messaggio.



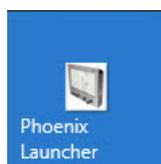
9. Scegliere **Annulla** per interrompere l'avvio della rete.

10. Fare clic in un punto qualsiasi della schermata Principale di Phoenix, quindi premere Alt+F4 per uscire da Phoenix.



Se il CNC dispone di una Soft Op Con personalizzata: se il CNC presenta una Soft Op Con personalizzata e si è provveduto a eseguire il backup dell'applicazione Soft Op Con personalizzata e del file **steps.json** associato, copiare nuovamente tali file nella cartella **C:\Phoenix** sul CNC.

11. Fare clic sul pulsante di avvio di Windows, quindi fare clic su **Phoenix Launcher**.



Se la macchina di taglio dispone di unità Yaskawa EtherCAT: è necessario riconfigurare la rete EtherCAT, cioè eseguire una nuova scansione della rete EtherCAT e creare un nuovo file Phoenix.xml. Consultare la sezione *Configurare la rete EtherCAT* nel *Manuale di installazione e impostazione di EDGE Connect* (809340) per leggere le istruzioni.