

Hypertherm[®]

Phoenix[®] Versione software 10.7.0

Note sulla versione

809720IT | Revisione 8 | Aprile 2018

Hypertherm Inc.

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

800-643-9878 Tel (Technical Service)

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

800-737-2978 Tel (Customer Service)

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

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

return.materials@hypertherm.com (RMA email)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

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

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

Sophie-Scholl-Platz 5
63452 Hanau
Germany

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

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

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

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

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

Hypertherm Japan Ltd.

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

Hypertherm Europe B.V.

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

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

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

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

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

Hypertherm Korea Branch

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

Hypertherm Pty Limited

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

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd

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

© 2018 Hypertherm Inc. Tutti i diritti riservati.

EDGE, Phoenix, HPR, HPRXD, CutPro, ProNest, SensorTHC, True Hole, XPR300 e Hypertherm 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.

Uno dei valori fondamentali che da sempre contraddistinguono Hypertherm è l'impegno per ridurre al minimo l'impatto sull'ambiente. Si tratta di un aspetto cruciale per il nostro successo e quello dei nostri clienti. Ci sforziamo costantemente di tutelare di più l'ambiente; è un processo che ci vede profondamente coinvolti.

Indice

Install updates	7
Before you begin	7
Available updates	8
Download the updates.....	9
Install the updates	10
Update the EDGE Connect Suite Installer.....	10
Update Phoenix	12
Update the cut charts.....	12
Update the online CNC help	13
Update manuals.....	13
Install ProNest 2017 version x.x.x.....	13
Update the XPR firmware.....	13
Replacing the launcher shortcut.....	14
Versione 10.7.0	17
Note sulla versione.....	17
Nuove funzioni.....	17
Documentazione nuova e aggiornata	18
Miglioramenti	18
Soluzioni relative a Phoenix.....	18
Versioni del software	21
Mostrato sulla schermata di Diagnostica Phoenix.....	21
Mostrato sulla schermata Tabella di taglio	21
Mostrato nell'applicazione web XPR	22

Mostrato sulla schermata Programmi e Funzioni Windows	22
Altro	22
Version 10.6.1	23
Release notes	23
Phoenix resolutions	23
Software versions.....	25
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	25
Shown on the Cut Chart screen.....	25
Shown in the XPR web application	26
Shown on the Windows Programs and Features screen	26
Other	26
Version 10.6.0	27
Release notes	27
New and updated documentation.....	27
Improvements.....	27
ProNest CNC resolutions	29
Phoenix resolutions	29
Software versions.....	32
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	32
Shown on the Cut Chart screen.....	32
Shown in the XPR web application	33
Shown on the Windows Programs and Features screen	33
Other	33
Version 10.5.0	35
Release notes	35
New and updated documentation.....	35
Improvements.....	35
Phoenix resolutions	36
XPR	37
ProNest.....	37
Software versions.....	37
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	37
Shown on the Cut Chart screen.....	38
Shown in the XPR web application	38
Shown on the Windows Programs and Features screen	38
Other	38

Version 10.4.0	39
Release notes	39
Announcements.....	39
New features	39
Improvements.....	40
Torch types	41
V code.....	41
New tip types	42
Phoenix resolutions.....	43
XPR	44
ProNest.....	44
Software versions.....	45
Shown on the Diagnostics screen	45
Shown on the cut chart screen.....	46
Version 10.3.1	47
Release notes	47
ProNest CNC.....	47
Version information for this release of ProNest CNC software.....	47
Phoenix resolutions.....	48
Software versions.....	49
Versione 10.3.0	51
Note sulla versione.....	51
Nuove funzioni.....	51
Miglioramenti	52
Soluzioni relative a Phoenix.....	52
Versioni del software	53
Versione 10.2.0	55
Note sulla versione.....	55
Funzioni.....	55
Miglioramenti	55
Soluzioni relative a Phoenix.....	56
Soluzioni relative al CNC ProNest	57
Versioni del software	58

Versione 10.01.0	59
Note sulla versione.....	59
Funzioni.....	59
Miglioramenti.....	59
Soluzioni.....	60
Versioni del software.....	62
Installare la versione 10.01.0	63
Prima di iniziare.....	63
Scaricare e installare l'aggiornamento.....	63

Install updates

Before you begin

CAUTION



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

Do the following:

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

Install updates


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



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

Available updates

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

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

Download the updates

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



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

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

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

To install update:

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

- English (900KB)

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



DOWNLOAD CUT CHARTS (412KB)

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



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


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

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

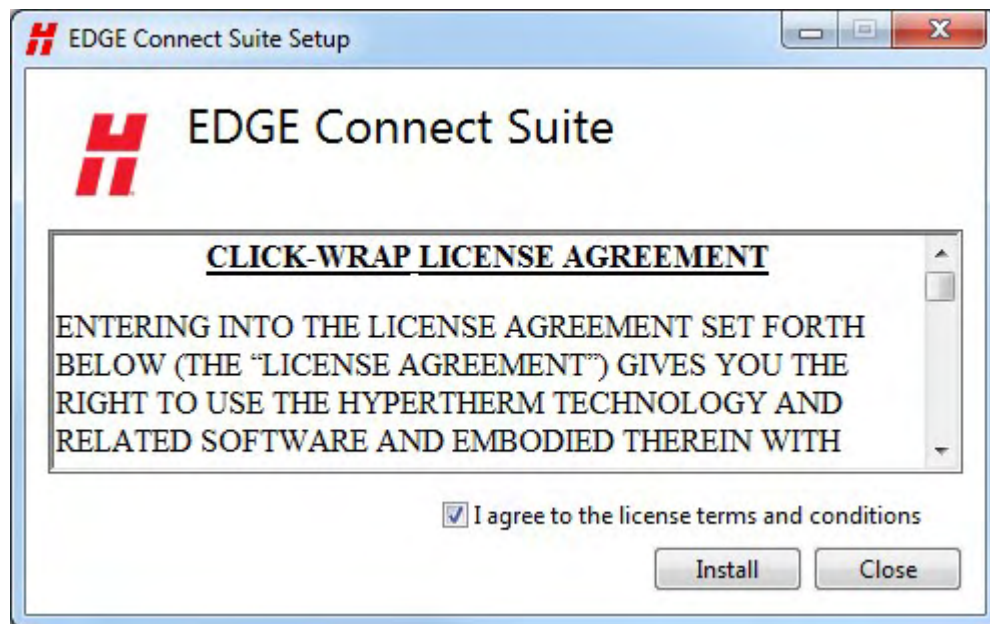
Install the updates


Update the EDGE Connect Suite Installer

1. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
2. Click anywhere in the **Main** screen of Phoenix, and then press **Alt+F4** to exit Phoenix.
3. Close any other software running on the CNC.
4. Click the Windows® Start button and go to File Explorer to view the USB contents.
5. Copy the EDGE_Connect_Suite_x.x.x.x_x86_en.exe file to the **C:\Phoenix** directory.

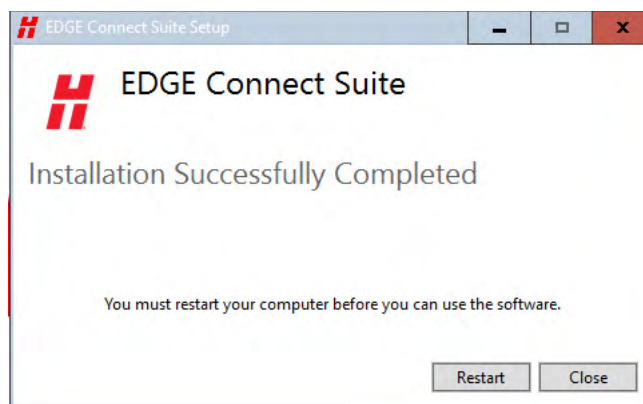
 Delete the file after the update is complete.

6. Double-click the **EDGE_Connect_Suite_x.x.x.x_x86_en.exe** file. An installer window opens.
7. Check the box to agree to the terms and conditions, and then click **Install** to begin the process.



 The CNC may restart multiple times during the update.

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



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



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

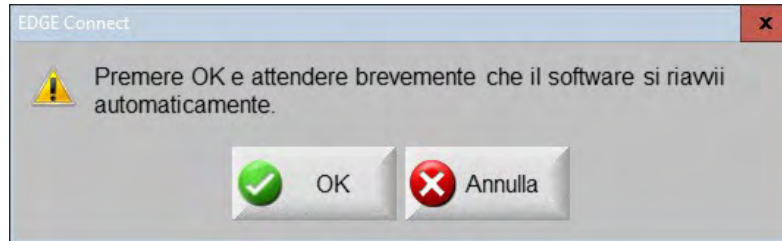
Update Phoenix

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



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

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



4. Wait while the update is installed.

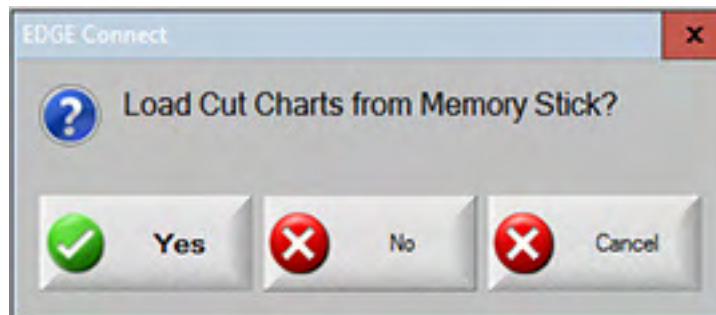


Multiple windows will open and close automatically. This is normal.

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

Update the cut charts

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



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



Phoenix must be restarted to make the new cut charts available

Update the online CNC help

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

Update manuals

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

Install ProNest 2017 version x.x.x.

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



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

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

Update the XPR firmware

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

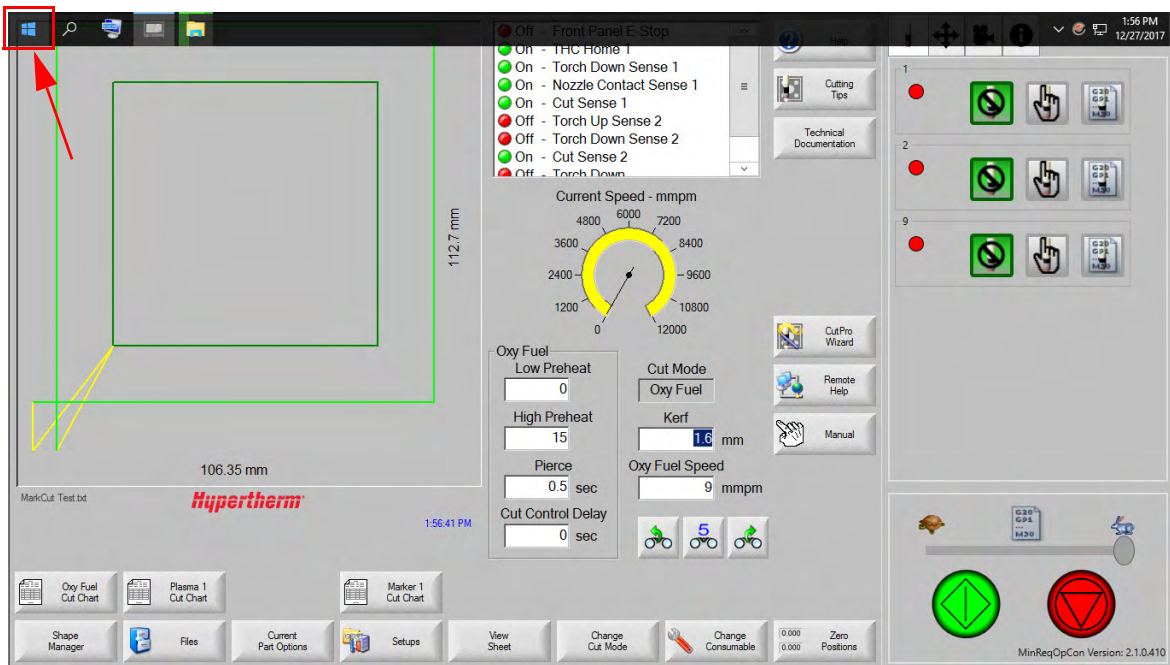
Replacing the launcher shortcut

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

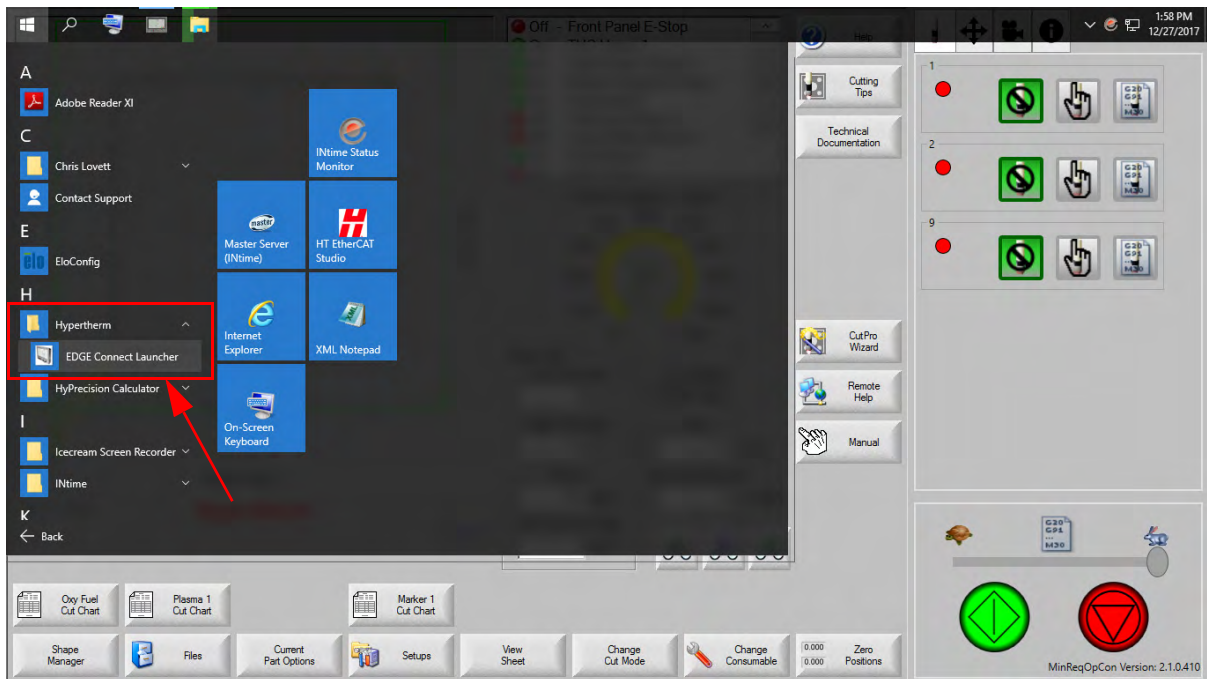
In the 10.6 release the name of the launcher changed from Phoenix Launcher to EDGE Connect Launcher to highlight that more than just Phoenix software is launched when the EDGE Connect launcher is used.

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

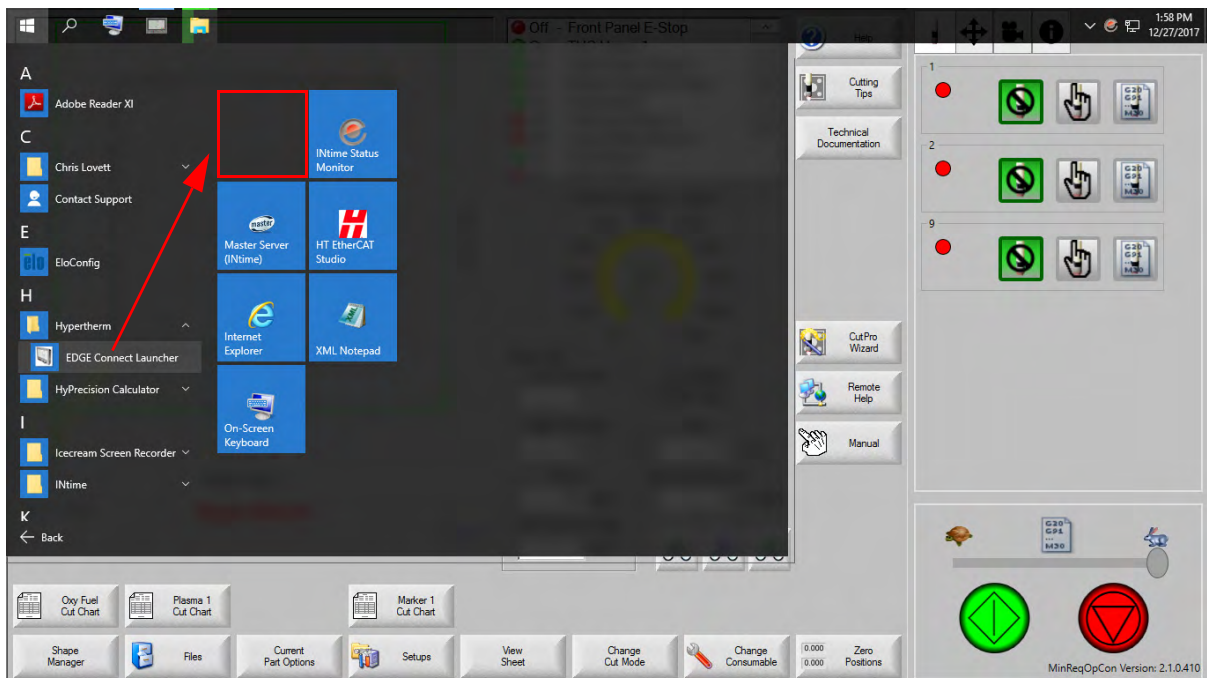
1. To make the task bar visible, position the mouse at the top of the screen or drag a finger from the top of the screen down.
2. Select the Start menu icon in the upper left corner of the screen and select All apps at the bottom of the menu.



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



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



Install updates

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.

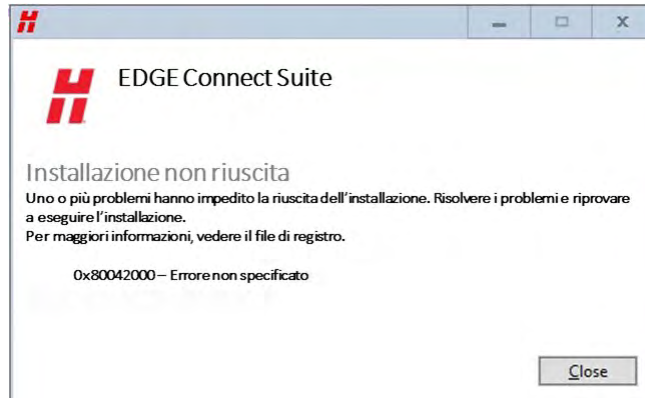
Miglioramenti

- 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

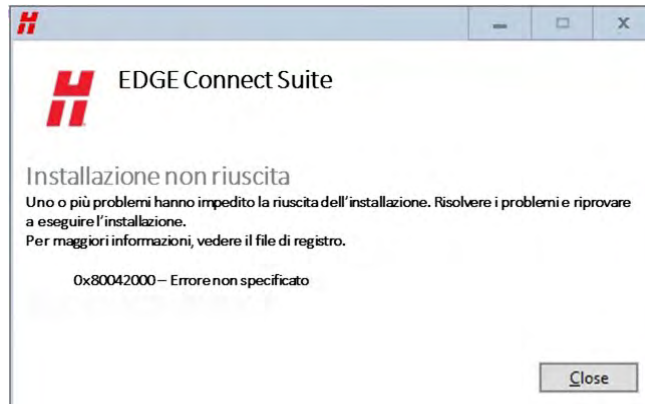


This is an unplanned release for EDGE Connect CNCs to address a reported field issue discovered in Phoenix version 10.6.0 software that was released earlier in January. For improved safety, all customers, especially any customers currently using version 10.6.0, are urged to update their software to Version 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 35 for details.

ProNest

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

Software versions



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

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

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

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

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart**. The version information is displayed in the top left corner of the screen.

- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.4.0

Release notes

Announcements

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

New features

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

The message is displayed if:

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

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

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

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



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

The 3 new commands are:

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

Improvements

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

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

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

Torch types

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

V code

V code	Description
V566	Tip type for oxyfuel cut charts

New tip types

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

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

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

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

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

Phoenix resolutions

- An issue was resolved where Phoenix was getting an incorrect F-code for the G59 V564 entry. The decimal value 0.040 inches (19 GA, 1 mm) was mistakenly taking the value for 0.024 inch, which caused an F8 value, instead of the correct F12 value.
- Resolved an issue where the Nozzle Contact Sense 1 input was not working when doing an IHS with water injection or underwater processes. A change was made in Phoenix 10.3.0 to ignore all Nozzle Contact Sense inputs, both fixed function and general purpose, when using an XPR water injection or underwater process. The code has been changed to now only ignore the XPR fixed function input and XPR Nozzle Contact Sense when XPR water injection or underwater processes are used.
- Resolved an issue that caused the XPR torch to momentarily fire in the air. The issue occurred when Preflow During IHS was on and the Stop button was pressed when an Offset IHS offset was being removed. The torch will no longer fire if the machine is paused during the Offset IHS canceling traverse motion.
- Resolved invalid process dialog or status messages for the XPR that occurred in the following cases:
 - During the second cut in a part when Offset IHS was used. To resolve the issue XPR process updates are now sent at the beginning of the IHS, which is part of the Offset IHS sequence.
 - When a user sent a process from the Cut Chart when the XPR was not ready (for example, when the XPR was purging).
 - When a user paused a program and made a change on the Process screen when Offset IHS is on.
 - After a process was sent when the XPR was not ready, the error dialog would continue to show after subsequent program starts because the error did not clear in Phoenix and Phoenix did not send another process update.
 - When a marking gas of None was selected in the cut chart and the user tried to run a marking program.
- Resolved an issue where the Station Configuration screen closed unexpectedly when using non-English languages.
- Resolved an issue that caused Phoenix to close unexpectedly when the Help window was minimized. The Help window can no longer be Minimized.
- Resolved an issue where analog input values for the Beckhoff EL3008, 8-channel analog input were not properly read by Phoenix. The value shown on the diagnostic screen or in the watch window was at the + or - 10v limit.
- Resolved an issue where nozzle contact during IHS was disabled when switching from marking to cutting while cutting with an HPR.
- M65 Auto Reload of sequentially numbered parts now works with EDGE Connect. There are no setup parameters associated with this because it has been permanently enabled. Hypertherm recommends that you use 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 Selezione marcatore 1) e **M36 T4** (Processo Selezione marcatore 2) non vengono più utilizzati; **M36 T1** (Processo Selezione plasma 1) e **M36 T2** (Processo Selezione 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 disegnando.
- 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.

Soluzioni 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/IT/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 client” 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

Eeguire 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.

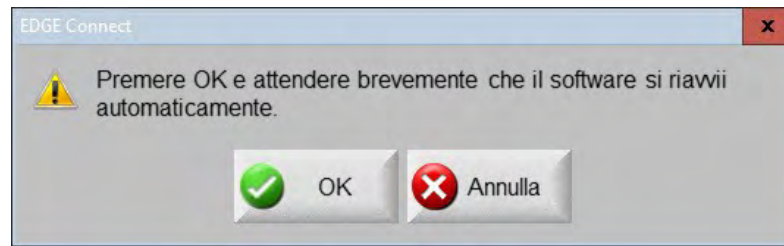
Tenere presente quanto segue:

- 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.

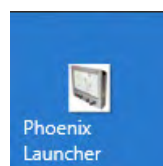



9. Scegliere **Annulla** per interrompere l'avvio della rete.

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.