

***Hypertherm***<sup>®</sup>

Phoenix<sup>®</sup> Software Version 10.7.0

Informacje o wersji

809720PL | Wersja 8 | Kwiecień 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. Wszystkie prawa zastrzeżone.

EDGE, Phoenix, HPR, HPRXD, CutPro, ProNest, SensorTHC, True Hole, XPR300 i Hypertherm to znaki handlowe firmy Hypertherm Inc. i mogą być zastrzeżone w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach. EtherCAT to znak handlowy firmy Beckhoff Automation. Wszystkie inne znaki handlowe są własnością odpowiednich podmiotów.

Jedną z najbardziej trwałych wartości Hypertherm jest minimalizacja szkodliwego wpływu na środowisko naturalne. Dążenie do realizacji tego celu jest niezwykle ważne w kontekście sukcesu naszego i naszych klientów. Stale staramy się poprawiać nasze zaangażowanie w ochronę środowiska. Jest to proces, na którym bardzo nam zależy.

# Spis treści

<b>Install updates</b> .....	<b>7</b>
Before you begin .....	7
Available updates .....	8
Download the updates.....	9
Install the updates .....	10
Update the EDGE Connect Suite Installer.....	10
Update Phoenix .....	12
Update the cut charts.....	12
Update the online CNC help .....	13
Update manuals.....	13
Install ProNest 2017 version x.x.x.....	13
Update the XPR firmware.....	13
Replacing the launcher shortcut.....	14
<b>Wersja 10.7.0</b> .....	<b>17</b>
Informacje o wersji .....	17
Nowe funkcje.....	17
Nowa i zaktualizowana dokumentacja .....	18
Ulepszenia.....	18
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix .....	18
Wersje oprogramowania .....	21
Wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix .....	21
Wyświetlane na ekranie wykresu cięcia.....	21
Wyświetlane w aplikacji internetowej XPR .....	22

Wyświetlane na ekranie programów i funkcji systemu Windows .....	22
Inne .....	22
<b>Version 10.6.1 .....</b>	<b>23</b>
Release notes .....	23
Phoenix resolutions .....	23
Software versions.....	25
Shown on the Phoenix Diagnostics screen .....	25
Shown on the Cut Chart screen.....	25
Shown in the XPR web application .....	26
Shown on the Windows Programs and Features screen .....	26
Other .....	26
<b>Version 10.6.0 .....</b>	<b>27</b>
Release notes .....	27
New and updated documentation.....	27
Improvements.....	27
ProNest CNC resolutions .....	29
Phoenix resolutions .....	29
Software versions.....	32
Shown on the Phoenix Diagnostics screen .....	32
Shown on the Cut Chart screen.....	32
Shown in the XPR web application .....	33
Shown on the Windows Programs and Features screen .....	33
Other .....	33
<b>Version 10.5.0 .....</b>	<b>35</b>
Release notes .....	35
New and updated documentation.....	35
Improvements.....	35
Phoenix resolutions .....	36
XPR .....	37
ProNest.....	37
Software versions.....	37
Shown on the Phoenix Diagnostics screen .....	37
Shown on the Cut Chart screen.....	38
Shown in the XPR web application .....	38
Shown on the Windows Programs and Features screen .....	38
Other .....	38

<b>Version 10.4.0 .....</b>	<b>39</b>
Release notes .....	39
Announcements.....	39
New features .....	39
Improvements.....	40
Torch types .....	41
V code.....	41
New tip types .....	42
Phoenix resolutions.....	43
XPR .....	44
ProNest.....	44
Software versions.....	45
Shown on the Diagnostics screen .....	45
Shown on the cut chart screen.....	46
 <b>Version 10.3.1 .....</b>	 <b>47</b>
Release notes .....	47
ProNest CNC.....	47
Version information for this release of ProNest CNC software.....	47
Phoenix resolutions.....	48
Software versions.....	49
 <b>Wersja 10.3.0 .....</b>	 <b>51</b>
Informacje o wersji .....	51
Nowe funkcje.....	51
Ulepszenia.....	52
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix .....	52
Wersje oprogramowania .....	53
 <b>Wersja 10.2.0 .....</b>	 <b>55</b>
Informacje o wersji .....	55
Funkcje .....	55
Ulepszenia.....	55
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix .....	56
Poprawki błędów w systemie ProNest CNC.....	57
Wersje oprogramowania .....	58

<b>Wersja 10.01.0.....</b>	<b>59</b>
Informacje o wersji.....	59
Funkcje .....	59
Ulepszenia.....	59
Poprawki błędów.....	60
Wersje oprogramowania .....	62
Instalacja wersji 10.01.0.....	63
Przed rozpoczęciem .....	63
Pobieranie i instalowanie aktualizacji.....	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](http://www.hypertherm.com) website, choose **Customer support > Product service > Phoenix software updates**.
2. Click **GET FILES** for the software updates
3. Right-click on the software file for the applicable language and save it to the root directory of a USB memory stick.



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

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

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

### To install update:

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

- English (900KB)

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



**DOWNLOAD CUT CHARTS (412KB)**

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




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

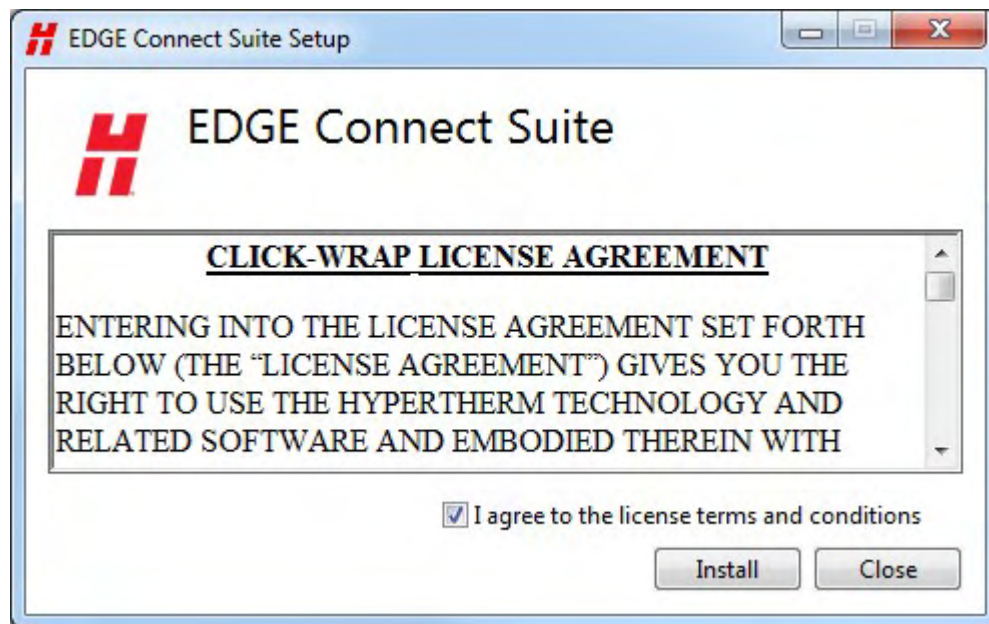
The EDGE Connect Suite Installer now updates: ProNest CNC, EtherCAT Master Stack, Backup and Restore utility, and INtime


- 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

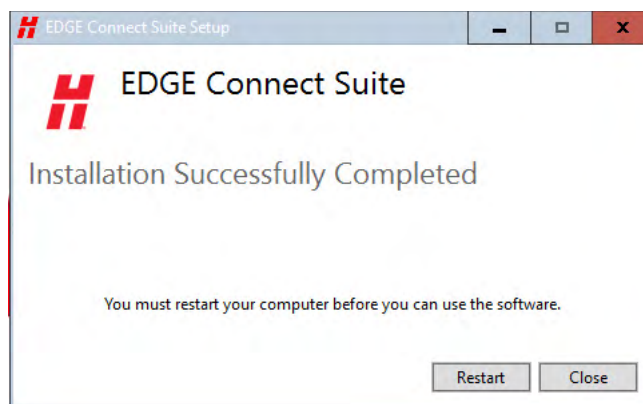
### Update the EDGE Connect Suite Installer

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.

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



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



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

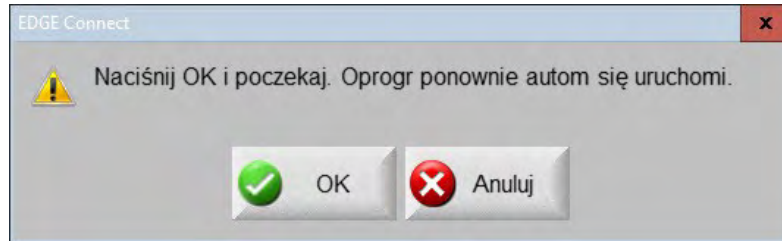
## Update Phoenix

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



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

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



4. Wait while the update is installed.

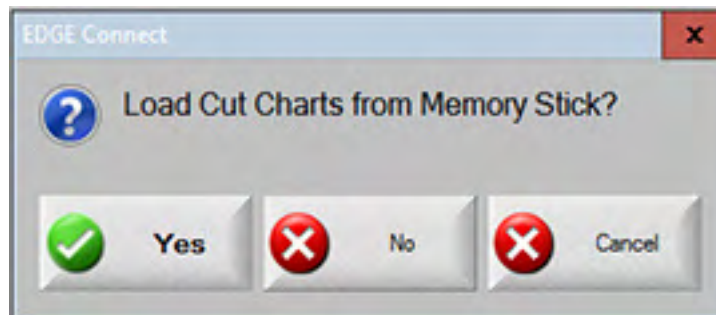


Multiple windows will open and close automatically. This is normal.

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

## Update the cut charts

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



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



Phoenix must be restarted to make the new cut charts available

## Update the online CNC help

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

## Update manuals

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

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

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



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

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

## Update the XPR firmware

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

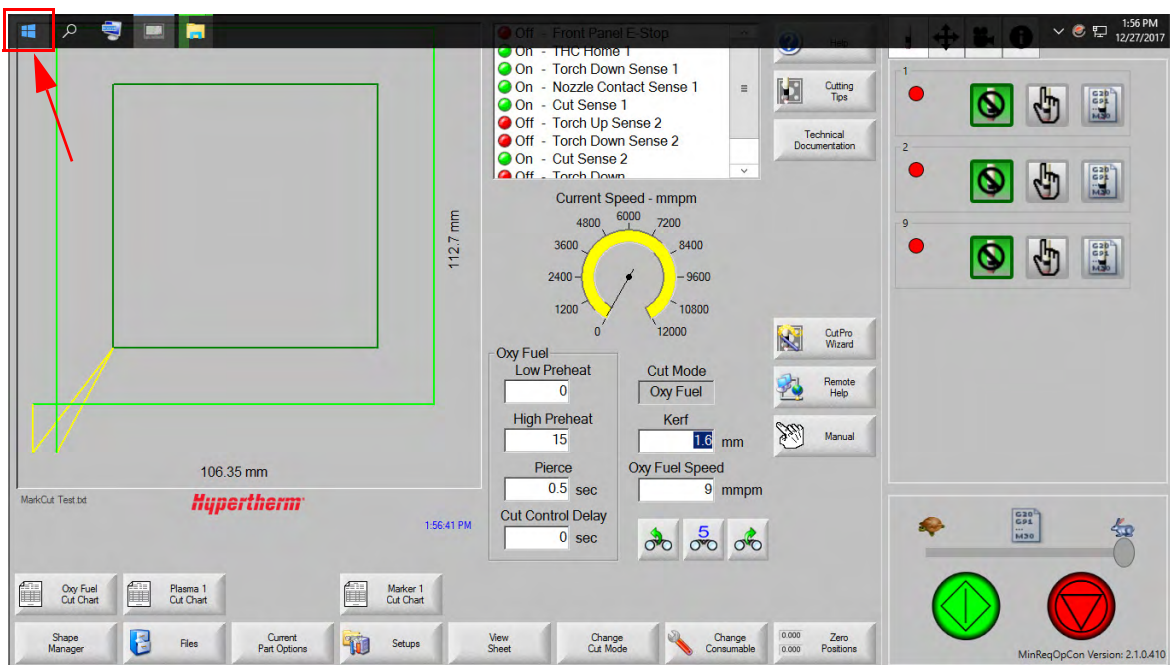
## Replacing the launcher shortcut

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

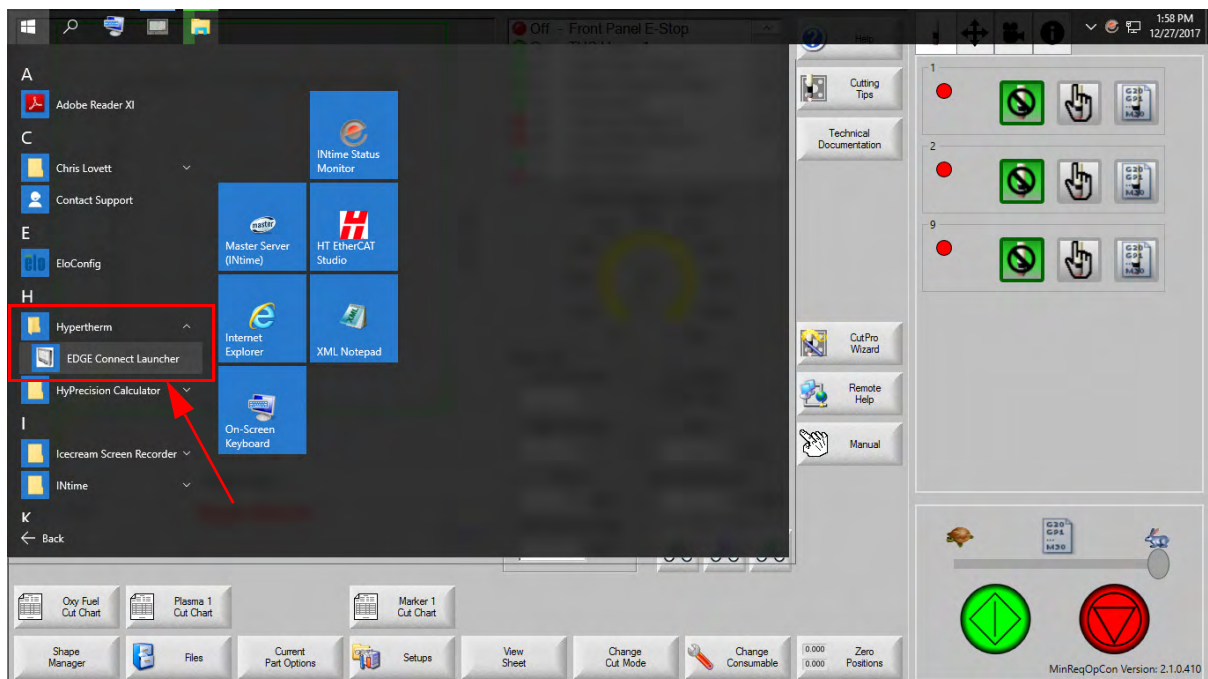
In the 10.6 release the name of the launcher changed from Phoenix Launcher to EDGE Connect Launcher to highlight that more than just Phoenix software is launched when the EDGE Connect launcher is used.

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

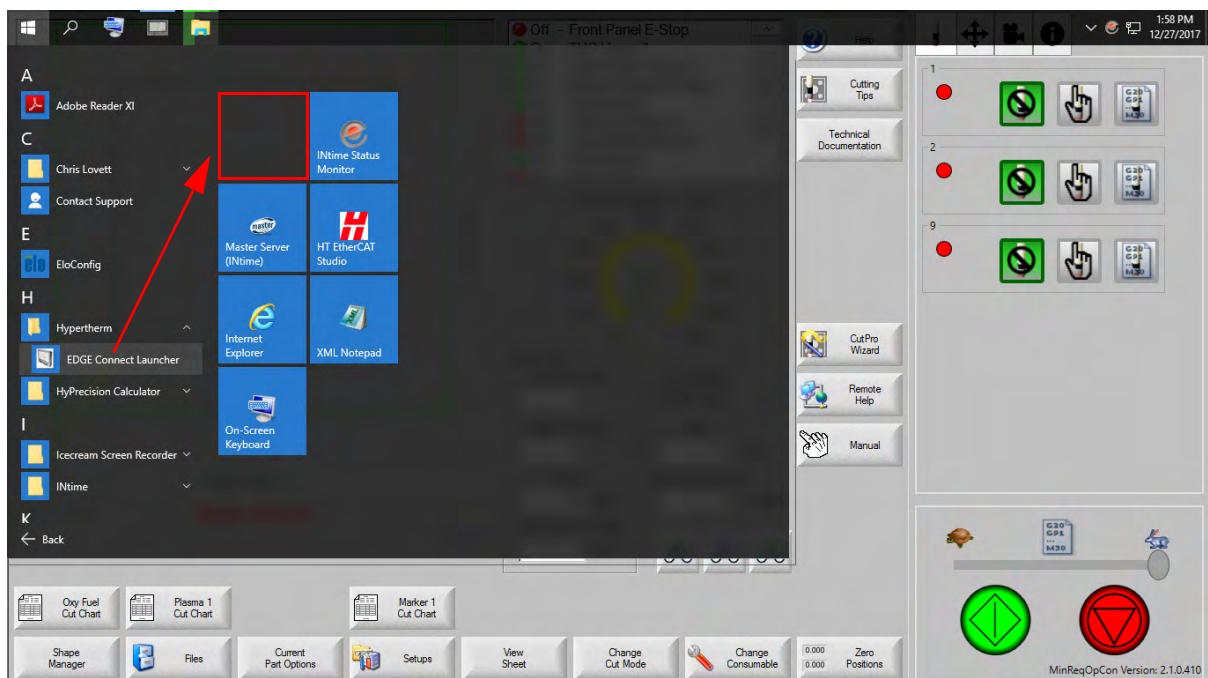
1. To make the task bar visible, position the mouse at the top of the screen or drag a finger from the top of the screen down.
2. Select the Start menu icon in the upper left corner of the screen and select All apps at the bottom of the menu.



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



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



***Install updates***



# Wersja 10.7.0

## Informacje o wersji

---

### Nowe funkcje

- W systemach CNC dodano możliwość monitorowania diagnostyki do dwóch zasilaczy plazmowych XPR300 przez sieć EtherCAT. W oprogramowaniu Phoenix można teraz wyświetlić większość takich samych informacji o zasilaczu plazmowym, systemie gazowym oraz kodach diagnostycznych, jak w interfejsie sieciowym XPR na używanym urządzeniu bezprzewodowym.
  - Aby przejść do widoku diagnostyki XPR w oprogramowaniu Phoenix, wybierz pozycje Ustawien > Diagnostyka > System XPR.
  - Aby uzyskać więcej informacji, należy się zapoznać z artykułem *Cut and Mark with an XPR300™ na systemie EDGE® Connect CNC (809900, wersja 3)*.
- Oprogramowanie Phoenix sprawdza teraz rozdzielczość monitora, aby ustalić, czy pasuje ona do ustawień zalecanych przez firmę Hypertherm. Jeśli rozdzielczość monitora nie pasuje do ustawień zalecanych przez firmę Hypertherm, podczas uruchamiania jest teraz wyświetlany komunikat.
  - Aby zachować bieżące ustawienia, należy wybrać opcję Nie. Komunikat nie pojawi się ponownie.
  - Aby uruchomić panel sterowania i zmodyfikować ustawienia wyświetlania, należy wybrać opcję Tak. Po zmianie ustawień wyświetlania komunikat nie pojawi się ponownie.

Do ekranu Narzędzia systemowe dodano również przycisk Ustawienia wysw, który uruchomi panel kontrolny systemu wyświetlacza i ułatwia regulację ustawień wyświetlacza.
- Po uruchomieniu oprogramowania Phoenix jest przez trzy sekundy wyświetlany logotyp Hypertherm 50 YEARS OF SHAPING POSSIBILITY. Logotyp pojawia się tylko w roku kalendarzowym 2018.

## Nowa i zaktualizowana dokumentacja

- Utworzono biuletyn na temat ulepszeń *RMA Process for Software Features* (810150), który zawiera instrukcje dotyczące usuwania funkcji oprogramowania z systemów EDGE Connect CNC. Biuletyn ten jest dostępny w Bibliotece dokumentów firmy Hypertherm pod adresem [www.hypertherm.com/docs](http://www.hypertherm.com/docs).
- Zaktualizowano uzupełnienie instrukcji obsługi *Cut and Mark with an XPR300 na EDGE Connect CNC* (809900). Uzupełnienie instrukcji obsługi jest dostępne w Bibliotece dokumentów firmy Hypertherm pod adresem [www.hypertherm.com/docs](http://www.hypertherm.com/docs).
- Zaktualizowano pomoc HTML do oprogramowania Phoenix, dodając instrukcje wyświetlania widoku diagnostyki XPR na systemie CNC poprzez sieć EtherCAT.

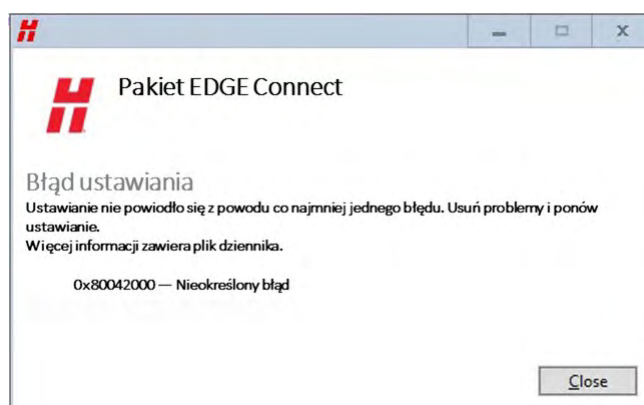
## Ulepszenia

- Dodano obsługę 4-kanalowego modułu wyjść cyfrowych Beckhoff EL2004.

## Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix

- Naprawiono problem polegający na tym, że zmapowane foldery sieciowe nie były prawidłowo zachowywane po ponownym uruchomieniu oprogramowania Phoenix i systemu EDGE Connect.
- Rozwiązano problem, w którym praca manewrowa z wykorzystaniem manipulatora mogła zatrzymać się, uruchomić się i przejść w nieprawidłowym kierunku w przypadku spełnienia poniższych warunków. Jeśli zostaną spełnione poniższe warunki, możliwe jest również wstrzymanie pracy w związku z ograniczeniem programowym.
  - Podwójna oś poprzeczna jest włączona i wykonano przesunięcie lustrzane.
  - Maszyna została przywrócona do pozycji wyjściowej, a ograniczenia programowe są włączone na ekranach ustawiania osi poprzecznej i wzdłużnej.
- Rozwiązano problem związany z pojedynczą stacją plazmową i wyłączoną funkcją zatrzymania przy pojedynczej utracie łuku podczas cięcia jednym palnikiem plazmowym XPR na stacji 1. Jeśli podczas cięcia dojdzie do utraty łuku (czyli na wejście wykrywania cięcia przestanie być podawany sygnał), palnik cofnie się do górnej pozycji suwu podnośników, ale ruch cięcia będzie kontynuowany do momentu naciśnięcia przycisku zatrzymania przez użytkownika.
  - Teraz w przypadku pojedynczej stacji plazmowej i wyłączonej funkcji zatrzymania przy pojedynczej utracie łuku program zatrzyma się po upływie czasu wyłączenia łuku, a system CNC wyświetli komunikat Utrat wykrywania cięcia (Utrata wykrywania cięcia).
  - Jeśli w systemie jest zainstalowanych wiele stacji plazmowych, funkcja zatrzymania przy pojedynczej utracie łuku jest wyłączona i na wejściu wykrywania cięcia palnika dojdzie do utraty sygnału, palnik cofnie się i będzie kontynuować cięcie na pozostałych działających stacjach.
- Naprawiono błąd, w wyniku którego oprogramowanie Phoenix nie generowało FieldbusDeviceFault Kollmorgen AKD, gdy występował błąd poziomu napędu, a magistrala Field Bus pracowała w trybie Działanie.

- Rozwiązano problem związany z kreatorem CutPro, który powodował błąd oprogramowania Phoenix podczas wyboru opcji Wstecz (przejsięcie do poprzedniego ekranu) albo wyboru wykresu cięcia. Rozwiązano również problem polegający na tym, że nawigowanie do przodu (pomijanie) i do tyłu (przechodzenie wstecz) w kreatorze CutPro powodowało wyświetlanie nieprawidłowych pól wykresu cięcia w oknie wyboru procesu w kreatorze CutPro.
- Rozwiązano problem występujący wtedy, gdy część została ręcznie zmodyfikowana przy użyciu ustawień Lustrz X lub Y na ekranie Opcje bież części. Jeśli wykonano odbicie lustrzane części przy użyciu tych ustawień, wykonanie segmentów nagłego przejścia w programie części mogło skutkować sprzętowym lub programowym roboczym przejściem narzędzia.
- Naprawiono błąd, w wyniku którego instalacja pakietu EDGE Connect Suite się błędem w fazie instalacji systemu ProNest CNC. Pojawiał się komunikat o błędzie ustawień z kodem błędu 0x80042000 — Nieokreślony błąd.



- Rozwiązano problem polegający na tym, że oprogramowanie Phoenix przestawało reagować, gdy użytkownik wczytał część zawierającą proces przeznaczony dla narzędzia, które nie zostało skonfigurowane w maszynie cięcia (Do systemu CNC skonfigurowanego dla systemu XPR wczytano program HPR). Teraz oprogramowanie Phoenix wstrzymuje pracę i wyświetla komunikat o przyczynie wstrzymania: Błędne żądanie procesu w programie części. Użytkownik musi rozwiązać ten problem przed ponownym uruchomieniem programu.
  - Potencjalna przyczyna główna:
    - Wczytano program części odpowiedni dla używanego systemu cięcia.
    - Program części zawiera kody G59 V5xx Fxx, które wybierają wykres cięcia dla innego narzędzia.
    - Program części zawiera proces cięcia (znakowanie, strumień wody, laser, plazma 2), który nie został skonfigurowany. Przykład: w programie części znajdują się kody znakowania M09/M10, ale proces znakowania jest ustawiony na Brak w wykresie cięcia albo proces cięcia nie zawiera procesu znakowania (jako powierzchnię cięcia wybrano opcję Pod wodą).

- **Możliwe rozwiązania:**
  - Należy tymczasowo wyłączyć funkcję **EIA — pomin kodu G59** w tabeli Kod programu na ekranie Cięcie.
  - Z wykresu cięcia należy wybrać taki proces cięcia, który pasuje do programu części. W przypadku realizacji znakowania należy wybrać gaz znakujący (N2 lub Ar).
  - Jeśli program wywołuje proces, który nie jest skonfigurowany w systemie CNC, należy wyłączyć funkcję **Pomin wyboru procesu**.
- Rozwiązano problem, w wyniku którego parametr wartości zadanej szybkości w oknie nadzoru watch window wskazywał nieprawidłową wartość podczas używania potencjometru szybkości w przejściu próbnym. Maszyna poruszała się z prawidłową szybkością, ale ta szybkość nie była prawidłowo wyświetlana w oknie watch window.
- Operacja przywracania ostatniej wersji przywraca teraz prawidłowo oprogramowanie do poprzedniej wersji zarówno w katalogu C:\Phoenix, jak i w katalogu ustawionego wcześniej języka.
- Operator nie może już przesuwać części do pozycji ograniczenia programowego, a następnie kontynuować cięcia po wyświetleniu okna dialogowego ograniczenia programowego. Z okna dialogowego usunięto opcję Anuluj, dzięki czemu ten scenariusz jest teraz zgodny z dotychczasowymi kontrolami ograniczenia programowego.
- Rozwiązano problem z nieprawidłowym hiszpańskim tłumaczeniem komunikatów Napędy Fieldbus niegotowe oraz Błąd pobier danych systemu — błąd.

## Wersje oprogramowania



Do przeprowadzenia tej aktualizacji jest wymagany obraz w wersji co najmniej 27.

Wersje oprogramowania i oprogramowania sprzętowego z bieżącej aktualizacji są wyświetlane w różnych lokalizacjach w systemie EDGE Connect CNC. Poniższe tabele podzielono według lokalizacji, w których są wyświetlane informacje o wersji.

- Aby zobaczyć informacje o wersji systemu Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image i Op Con APIs:

Na ekranie głównym wybierz pozycję **Ustawien > Diagnostyka > Informacje kontrolne**.

- Aby zobaczyć informacje o wersji wykresów cięcia, na ekranie głównym wybierz pozycję **Ustawien > Proces > Wykr cięc**. Informacje o wersji są wyświetlane w lewym górnym rogu ekranu.
- Aby wyświetlić informacje o wersji innych elementów, kliknij przycisk Start systemu Windows i przejdź do okna **Wszystkie aplikacje > System Windows > Panel sterowania > Programy i funkcje**.



W przypadku zamiaru zaktualizowania systemu CNC lub zadania jakichkolwiek innych pytań dotyczących wersji oprogramowania należy się skontaktować z regionalnym [zespołem pomocy technicznej](#).

### Wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix

Pozycja	Wersje główne i dodatkowe
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

### Wyświetlane na ekranie wykresu cięcia

Pozycja	Wersje główne i dodatkowe
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea i 80003Eb
Oxyfuel	F — Rozszerzony format A

**Wyświetlane w aplikacji internetowej XPR**

Pozycja	Wersje główne i dodatkowe
XPR main control	G – 472
XPR torch connect	G – 180
XPR gas connect	G – 122
XPR choppers	G – 169
XPR wireless	24095

**Wyświetlane na ekranie programów i funkcji systemu Windows**

Pozycja	Wersje główne i dodatkowe
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

**Inne**

Pozycja	Wersje główne i dodatkowe
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Sprzętowa konsola operatora	1.0

# ***Version 10.6.1***

## **Release notes**

---

### ***NOTICE***

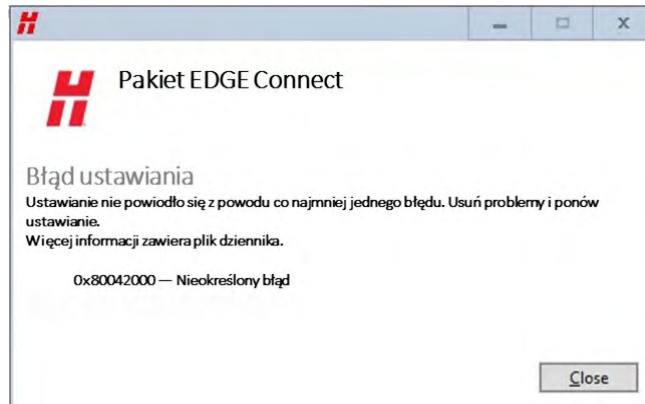


This is an unplanned release for EDGE Connect CNCs to address a reported field issue discovered in Phoenix version 10.6.0 software that was released earlier in January. For improved safety, all customers, especially any customers currently using version 10.6.0, are urged to update their software to Version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

## **Phoenix resolutions**

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

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





## Software versions



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

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

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

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

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



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

### Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

### Shown on the Cut Chart screen

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

**Shown in the XPR web application**

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

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

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

**Other**

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

# Version 10.6.0

## Release notes


---

### New and updated documentation

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

### Improvements

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

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

## ProNest CNC resolutions

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

## Phoenix resolutions

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

- When an operator changes language, the following will now happen as expected:
  - The manuals folder holds a copy of all the PDF files for the system. If there are language files for the selected language, those will be displayed. If there are not files for the selected language, the English copy of the file will be displayed.
  - When the Help button is selected, a help screen will be displayed with information. If the selected language has translated help, it is displayed. If the selected language does not have translated help it will be displayed in English.
- Resolved an issue with the XPR plasma supply that caused cutting instead of marking. If the operator pauses an XPR during marking and manually changes to a cutting process on the Cut Chart screen, the marking process is maintained when cutting resumes.
- Resolved an issue where pressing the E-Stop button during a rip cut prevented cutting or motion after the E-Stop has been cleared.
- Resolved an issue where the Ready to Start message was displayed incorrectly. If the Ready to Start message is disabled and an operator pressed the green Cycle Start button on the Soft Op Con while a cycle start operation (cutting, trialing, rip cutting, etc.) was already in progress, the Ready to Start message was displayed the next time the F9 keyboard key or green hard OpCon Cycle Start button was pressed to initiate a cycle start operation.
- Resolved an issue with the XPR where the part program did not pause if the XPR failed to produce an arc at the pierce point. If an XPR fails to transfer an arc to the work piece or fails to produce a pilot arc, the cut is now paused and a dialogue box is displayed to inform the user of the issue. The cut is also now paused instead of remaining locked on the cut screen when a Cut Sense Lost error occurs while using an XPR.
- Resolved an issue where XPR Not Ready dialog was taking precedence over an XPR Error or Fault. The XPR Not Ready message was displayed when an XPR had an active error and Cycle Start was pressed. The correct message is now displayed when the program is paused due to an XPR error. The operator may still receive the dialog message XPR Not Ready, but the message will only show when cycle start is pressed and the XPR is not in the Wait for Start or Initial Checks state.
- Fixed an issue that allowed the cutting table to move through a soft limit during table alignment. Support was added for a warning message to indicate that soft limits will be exceeded prior to final alignment. If the machine has been homed, this message will prevent final alignment until the alignment settings and final alignment are within the soft limits. The message is shown below:
  - Final Alignment will exceed Machine Software Travel Limits. Please check corner to align with, and repeat alignment.
- Made the following improvements to the XPR Not Ready dialog message:
  - Removed the “error” label. This message does not indicate an error condition.
  - Rewrote the message description for clarity. The description now states: “XPR must be in the Wait For Start or the Initial Checks state to start.”
  - Fixed an issue where the dialog incorrectly displayed because of an alarm, warning, or error condition. Dialogs for these conditions now include a more specific message.

- Resolved an issue where the CNC appeared to freeze (no response when the stop button was pressed) after trying to perform a plasma cut with the plasma station and the oxyfuel station enabled.
  - A part program is now paused and the Conflicting Process on Active Station status message is displayed if the cutting tool on an enabled station (such as an oxyfuel torch) does not match the cutting process. For example, the cut type is set to plasma 1 and the operator has the Oxyfuel cutting station enabled.
- Resolved an issue where the oxyfuel cut mode was not maintained when using ProNest CNC for nesting parts. Now the cut mode does not need to be changed after nesting when the CNC is in oxyfuel mode.
- Improved the ability of the Soft Op con to detect HID devices which prevents the Soft Op con from exiting when a 3rd party touchscreen is connected.

## Software versions



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

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

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

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

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



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

### Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

### Shown on the Cut Chart screen

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



**Shown in the XPR web application**

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

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

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

**Other**

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



# Version 10.5.0

## Release notes

---

### New and updated documentation

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

### Improvements

- Updated the Phoenix cut charts and ProNest CNC to support corrections and additions for Revision K of the XPR cut charts. The updates include:
  - 60A F5/N<sub>2</sub> stainless steel cut speed fixes.
  - Thick non-ferrous pierce setting fixes (170 A and 300 A non-ferrous).
  - 130A O<sub>2</sub>/Air pierce setting updates.
  - Added the 12 mm Al, 80A, N<sub>2</sub>/H<sub>2</sub>O process.
  - Added the 1.25 inch Al, 300 A, N<sub>2</sub>/H<sub>2</sub>O process.
- The EDGE Connect suite installer now updates INtime.
- Updated INtime to version 6.3 as part of routine maintenance.
- Support was added for absolute positioning for homing. For details see the application note *Absolute Positioning for Homing* (809870) in the Hypertherm Document Library at [www.hypertherm.com/docs](http://www.hypertherm.com/docs).

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

## Phoenix resolutions

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

## XPR

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

## ProNest

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

## Software versions



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

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

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

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

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

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



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

### Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

**Shown on the Cut Chart screen**

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

**Shown in the XPR web application**

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

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

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

**Other**

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

# ***Version 10.4.0***

## **Release notes**

---

### **Announcements**

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

### **New features**

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

The message is displayed if:

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

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

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

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



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

The 3 new commands are:

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

## Improvements

- A new cut type called Interior Features has been added. An alias, O2S, for the O<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> cutting process is supported in the part program. M07 TH and M07 O2S have the same effect in the part program. ProNest determines when to output these codes. O2S has been added to avoid confusion if you read the part program when an O<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> process is being used on something that is not a hole.



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

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

### Torch types

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

### V code

V code	Description
V566	Tip type for oxyfuel cut charts

## New tip types

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

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

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

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

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

## Phoenix resolutions

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

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

## **XPR**

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

## **ProNest**

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

Summary of the Revision J cut chart changes:

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

- Pierce times corrected for edge start on 300A MS processes
- Corrections to kerf width data
- Metric value corrected for 170A Air/Air process
- New capabilities:
  - True Hole processes added – More thicknesses covered within the existing ranges
  - 3-1/8 inch mild steel added to the 300A process
  - 12 mm stainless steel added to 80A N<sub>2</sub>/H<sub>2</sub>O process
  - Version 1.1.8 of ProNest CNC Installer created

## Software versions



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

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

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and OpCon APIs:  
choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.
- Version information for cut charts is displayed on the cut chart screen in Phoenix
- To see version information for other items Go to **Control Panel > Programs and Features**



If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional Product Application Engineer (PAE).

### Shown on the Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.4.0
Real-Time OS	6.1.16110.1
Field Bus Master	1.5.59902.0
Real-Time Module	10.4.0.1469
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix Op Con API	2.0.0.0
SoftOpCon	2.0.0.406
MinReqOpCon	2.0.0.406
Hardware operator console	1.0

**Shown on the cut chart screen**

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
<b>KPA</b>	<b>Versions / Revisions</b>
EtherCAT Studio	1.12.210.0
License utilities	2.1.104.0
<b>PLC Connect</b>	<b>Versions / Revisions</b>
MULTIPROG	1.2
<b>Plasma power supplies</b>	<b>Versions / Revisions</b>
XPR main control	E - 458
XPR torch connect	E - 175
XPR gas connect	E - 122
XPR choppers	E - 169
XPR WiFi tool	21493
<b>Drives</b>	<b>Versions / Revisions</b>
Bosch IndraDrive C and Cs	19V08, 18V10, 18V20
Delta ASD A2	1.643 or higher
Kollmorgen AKD	1.15
Mitsubishi MR-J4	Drive: BCD-B46W500 B1 Communication module: 1.10.01
Panasonic MINAS-A5B	1.01
Yaskawa Sigma-5	5.0, 5.04, 6.00
Yaskawa Sigma-7	0023 2016.10

# ***Version 10.3.1***

## **Release notes**

---



Version 10.3.1 is an unplanned interim release to address reported field issues and to provide additional safety improvements. It is recommended that all customers update to 10.3.1 or higher software.

## **ProNest CNC**

### **Version information for this release of ProNest CNC software**

- ProNest CNC Nesting Software 12.0.4.6250
- ProNest CNC Client 1.1.4.209
- ProNest CNC Package 1.1.4.0



To view the version information for ProNest CNC software, right-click the Windows Start button, and then click Programs and Features. Click Publisher to sort the items. The Hypertherm items for ProNest CNC are grouped near the top of the list.

- Resolved an issue with an incorrect feed rate being applied to True Hole parts from ProNest CNC that was affecting XPR™ True Hole quality.
- Enabling and disabling height control using M50/M51 part programs codes was not being applied on XPR non-True Hole interior features, affecting cut quality. This has been corrected.
- Incorrect speeds used for lead-out techniques with XPR thick stainless and aluminum processes has been resolved.

## Phoenix resolutions

- Resolved an issue where the fault ramp time was not recognized for the Independent Drive Enable and Series Drive Enable wiring settings. The front panel E-stop input now recognizes fault ramp-down times. The drive enable is now maintained for the programmed Fault Ramp Time instead of turning off immediately.



If your drive supports Safe Torque Off and you are using it for Emergency Stop, Hardware Overtravels, or other Machine Fault Conditions, the Safe Torque Off will then override motor deceleration instead of any programmed Fault Ramp times.

- Resolved an issue where the Hardware Op Con and Soft Op Con Stop keys only stopped motion momentarily with a stuck joystick input if Stop was pressed and released. The Hardware Op Con button will completely stop motion if pressed and held for at least 1 second. This issue exists in all previous versions of Phoenix software. Software was changed so both the Hardware Op Con and Soft Op Con Stop keys completely stop motion generated by a stuck joystick input when pressed and released or pressed and held. Motion cannot be restarted until the input that generated the motion turns off.
- Resolved an issue where the Stop button and Safety Mat input did not stop motion during the Test Lifter function from the Process screen. The Stop button and Safety Mat input can now be used to stop the Test Lifter function from the Process screen.
- Resolved an issue that prevented the selection of an analog input for the Sensor THC on the Machine setup screen when a MAXPRO200 was configured on Plasma 1 on the Station Configuration screen.
- The ResetTHCLog password now supports logging both THC Command position and Actual Position. Previously the THC log file only contained Command Position. The addition of Actual Position to the THC log file adds additional diagnostic capabilities when troubleshooting Sensor THC issues.
- Resolved an issue where coolant would flow during bevel calibration with an XPR plasma power supply. Bevel calibration with XPR requires that you turn off the main power switch (at the wall), turn the main power switch on again, and no process has been sent to the XPR. Bevel calibration is typically performed during machine setup only.
- Resolved an issue where the Hardware Op Con speed pots did not work until the Soft Op Con speed controls were used first.
- A Ready to Move message is now displayed when you attempt manual motion using the jog keys in the Soft Op Con.
- Eliminated an issue where speed pots were briefly jumping from 0 speed to maximum speed when the speed pot was set close to the 0 speed set point.
- Resolved an issue where the Invalid Process message was shown when you tried to start a Cut, Rip Cut, or Rip Mark when an XPR was not in the Wait for Start state or the Initial Checks state. The message has been updated to XPR Not Ready.



- Resolved an issue where quickly switching from Rip Cut to Rip Mark caused an XPR to cut the plate instead of marking the plate.
- Resolved an issue where an HPR plasma supply fired an arc in the air under certain specific conditions when switching from Rip Cut IHS to Rip Mark IHS before the IHS was completed.

## Software versions

The following table shows the software versions before and after this update, for reference purposes.



This table also includes the software versions for new EDGE Connect CNCs shipped with Phoenix version 10.3.1.

To check which software versions the CNC has, choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.



If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional Product Application Engineer (PAE).

Software	Before update	After update	New CNCs
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.3.0	10.3.1	10.3.1
Real-Time OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Field Bus Master	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Real-Time Module	10.3.0	10.3.1	10.3.1
PLC Engine	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
System Image	30	32	32
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0



# Wersja 10.3.0

## Informacje o wersji

---

### Nowe funkcje

- Dodano obsługę nowego systemu cięcia plazmowego XPR300. Szczegółowe informacje znajdują się w dodatku do podręcznika systemu EDGE Connect nr 809900 (podręcznik systemu EDGE Connect 809340). Kwestie odróżniające od systemu HPR:
  - Znakowanie nie wymaga już stosowania oddzielnego narzędzia ani procesu. Każdy rekord obejmuje cięcie, znakowanie i proces True Hole (jeśli ma zastosowanie).

Odpowiednio:

- Polecenia **M36 T3** (Wybierz proces Znacznik 1) i **M36 T4** (Wybierz proces Znacznik 2) nie są już używane; polecenia **M36 T1** (Wybierz proces Plazma 1) i **M36 T2** (Wybierz proces Plazma 2) są używane zarówno do cięcia, jak i znakowania.
- Polecenia **M09** (Znaczn 1 wł), **M10** (Znaczn 1 wył), **M13** (Znaczn 2 wł) i **M14** (Znaczn 2 wył) nie są już używane; polecenia **M07** (Cięc wł) i **M08** (Odcięcie) są używane zarówno do cięcia, jak i znakowania.
- Teraz w systemie ProNest można zastąpić szybkość znakowania z wykresu cięcia wartością F.
- Pominięcia, wartości True Hole i znakowania są określone kodami w wierszu M07 w programie części.
- Wszystkie procesy i parametry z wykresów cięcia są określone w jednym wierszu G59 V509/V519 w programie części. Przykład: G59 V509 F11189. To polecenie informuje system CNC, z którego rekordu w bazie danych parametrów wykresu cięcia i procesu ma korzystać w tym programie części. Rekord zawiera wszystkie parametry wymagane

przez oprogramowanie Phoenix oraz system XPR300 do wykonania programu części. Rekord obejmuje odpowiednie identyfikatory procesów systemu XPR dotyczących cięcia, znakowania i technologii True Hole (jeśli ma zastosowanie), wysyłanych przez oprogramowanie Phoenix do systemu XPR300 w trakcie wykonywania programu części.

## Ulepszenia

- Instalator pakietu EDGE Connect Suite instaluje teraz oprogramowanie ProNest CNC.
- Dodano obsługę napędów Yaskawa Sigma 7. Szczegółowe informacje można znaleźć w biuletynie na temat ulepszeń nr 809910.

## Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix

- Aktualizacja oprogramowania sprzętowego systemu HPR (3.19) rozwiązała problem polegający na braku zapłonu palnika podczas próby znakowania z wykorzystaniem argonu przy natężeniach prądu od 25 A do 35 A. Oprogramowanie sprzętowe systemu HPR ustawiało gazy Argon/Powietrze na Argon/Argon\_Powietrze.
- Rozwiązano problem z wykrywaniem twardej płyty w procedurze wykrywania wysokości początkowej kontrolera Sensor THC. Wejście wykrywania kontaktu dyszy było ignorowane podczas procedury wykrywania wysokości początkowej, jeśli systemu HPR usuwał gaz w momencie kontaktu palnika z płytą.
- Do listy materiałów eksploatacyjnych systemu plazmowego dodano system HT4400, w którym kontroler Sensor THC wykorzystuje półsekundowe opóźnienie cofania na końcu każdego cięcia, aby zapobiec wycofaniu palnika w trakcie procesu opadania (zamknięcia).
- System EDGE Connect CNC nieprawidłowo wyświetlał komunikat „Oblicz błąd przekracza dwukrotnie Toler błędów serwomech” podczas przyspieszania osi. Stan błędu usunięto, ponieważ nakładał się z usterką/błędem napędu podrzędnego i nie był potrzebny.
- Rozwiązano problem polegający na tym, że w momencie obniżania palnika błędy systemu HPR były widoczne tylko w oknie nadzoru Watch.
- Rozwiązano problem z usterkami, które powodowały, że nieodwracalny błąd sieci EtherCAT nie kasował flagi powrotu do pozycji wyjściowej kontrolera Sensor THC w sytuacji, gdy kontroler wysokości palnika został wcześniej ustawiony w tej pozycji. Po ponownym uruchomieniu sieci oprogramowanie Phoenix informowało, że palnik znajduje się w górnym położeniu, co uniemożliwiało podniesienie palnika. Operator mógł jednak nadal rozpocząć cięcie. W takiej sytuacji palnik zostałby obniżony na nieprawidłową pozycję startową wykrywania wysokości początkowej. Jeśli w momencie wystąpienia błędu sieci palnik znajdowałby się blisko płyty, mogłoby dojść do zderzenia palnika z płytą przy dużej szybkości.

## Wersje oprogramowania

W poniższej tabeli do celów referencyjnych przedstawiono wersje oprogramowania przed zainstalowaniem i po zainstalowaniu tej aktualizacji.



W tabeli znajdują się także wersje oprogramowania nowego systemu EDGE Connect CNC dostarczanego z oprogramowaniem Phoenix w wersji 10.3.0.

Aby sprawdzić, jakie wersje oprogramowania są zainstalowane w systemie CNC, wybierz na ekranie głównym opcje **Ustawien > Diagnostyka > Informacje kontrolne**.



Aby zaktualizować system CNC albo zadać jakiegokolwiek pytania o wersje oprogramowania, należy się skontaktować z regionalnym inżynierem ds. stosowania produktu (PAE, Product Application Engineer).

Oprogramowanie	Przed aktualizacją	Po aktualizacji	Nowe systemy CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.2.0	10.3.0	10.3.0
System oper. czasu rzeczywistego	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
El. nadrzędny Field Bus	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Moduł czasu rzeczywistego	10.2.0	10.3.0	10.3.0
Mechanizm PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Obraz systemu	30	31	31
Interfejs API konsoli OpCon oprogramowania Phoenix*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Aktywne interfejsy API konsoli OpCon*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0




# Wersja 10.2.0

## Informacje o wersji

---

### Funkcje

- Dodano obsługę niektórych napędów Mitsubishi serii MR-J4. Informacje o obsługiwanych modelach znajdują się w uwadze nr 809750.  
 Z oprogramowaniem Phoenix w wersji 10.2 należy stosować silniki Mitsubishi serii J3 o typowej rozdzielczości kodera.
- Dodano obsługę niektórych napędów Panasonic serii Minas-A5B. Kontrola momentu obrotowego nie jest obecnie obsługiwana. Informacje o obsługiwanych modelach znajdują się w uwadze nr 809760.
- Dodano obsługę napędów Delta serii ASDA-A2. Informacje o obsługiwanych modelach znajdują się w uwadze nr 809770.

### Ulepszenia

- Numer wersji oprogramowania Phoenix został uproszczony w celu usunięcia dodatkowych zer pełniących funkcję symboli zastępczych. Na przykład bieżąca wersją to 10.2.0 zamiast 10.02.00. Ta zmiana ma na celu wyeliminowanie potencjalnych pomyłek w doborze i odczycie numeru wersji.
- Dodano obsługę procesu HPRXD 80 A oraz procesu stali miękkiej 400 A wykorzystującego elektrodę SilverPlus. Do ekranu Zmień mater ekspl dodano ilustrację i numer części elektrody, a do bazy danych wykresów cięcia dodano parametry procesu.

- Do funkcji Zaktual podręczn dodano obsługę systemu Powermax45 XP. Podręczniki systemu Powermax45 XP można teraz importować za pomocą polecenia „UPDATEMANUALS” albo przycisku „Zaktual podręczn” na ekranie Ustaw specjalne.



Obsługa procesu cięcia Powermax45 XP nie jest wbudowana w wersję 10.2.

- Narzędzie Konwersja True Hole jest teraz aktualizowane za pomocą Instalatora pakietu Phoenix.
- Do narzędzia Konwersja True Hole wprowadzono kilka ulepszeń:
  - Dodano obsługę parametru oprogramowania Phoenix „EIA — kody I i J bezwzgl”. Dzięki temu teraz parametr jest zawsze przekazywany z oprogramowania Phoenix do narzędzia Konwersja True Hole, a oba pakiety oprogramowania są zsynchronizowane (kody I i J EIA są typu przyrostowego lub bezwzględnego) podczas interpretowania/generowania programów EIA.
  - Narzędzie Konwersja True Hole akceptuje teraz części z opcjonalnymi kodami I oraz J. Jeśli kod I lub J to 0, nie jest już wymagany.
  - Teraz narzędzie Konwersja True Hole prawidłowo generuje dane True Hole dla otworów wycinanych później w programie części również wtedy, gdy średnica pierwszego otworu lub otworów jest za duża i nie można jej skonwertować na dane True Hole.

## Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix

- Aplikacje konsoli operatora, które NIE zostały utworzone za pomocą pakietu Nuget, nie będą działać po zaktualizowaniu bieżącego języka w oprogramowaniu Phoenix w wersji 10.2. Dzieje się tak, ponieważ aktualizacja przenosi dwa pliki DLL (InternalComms.dll i Models.dll) do folderu o nazwie „ObsoletePhoenixOpConAPI” w katalogu C:\Phoenix. Ten problem można rozwiązać na 2 sposoby:
  - Przenieś 2 pliki DLL z folderu „ObsoletePhoenixOpConAPI” do katalogu C:\Phoenix. Włączy to niestandardową aplikację konsoli operatora, jednak NIE będzie można uruchomić standardowej aplikacji konsoli Phoenix dostarczonej w wersji 10.2.0.
  - Zaktualizuj niestandardową konsolę operatora za pomocą nowego pakietu Nuget. Jest to najlepsze rozwiązanie, które jest zalecane przez firmę Hypertherm. W tym przypadku będzie działać zarówno niestandardowa, jak i nowa standardowa aplikacja konsoli operatora.
- Proces cięcia nie przelacza się już nieprawidłowo ze znakowania na cięcie, gdy program jest wstrzymywany wielokrotnie przed wykryciem pierwszego cięcia.
- Licznik aktualizacji procesu jest teraz resetowany do 0, jeśli program części zostanie wstrzymany przed wytworzeniem łuku przez system plazmowy. Dzięki temu program po wstrzymaniu nie będzie informować o konieczności ponownej aktualizacji procesu.
- Poprawiono błąd pojawiający się w systemach HPR podczas zmiany z cięcia na znakowanie argonem przy prądzie znakowania z zakresu od 25 A do 35 A. Proces nie aktualizował się prawidłowo i program był wstrzymywany. Po ponownym włączeniu programu oprogramowanie Phoenix aktualizowało system HPR procesem cięcia, a nie procesem znakowania.
- Operacja Zaktualiz ogrmgr teraz prawidłowo instaluje przetłumaczone języki.



- Aby zapobiec zatrzymaniu pracy oprogramowania Phoenix podczas szybkiego przeglądania programów części na ekranie wczytywania z włączonym podglądem, oprogramowanie Phoenix blokuje teraz wczytanie nowego programu części, jeśli trwa jeszcze rysowanie poprzedniego programu.
- Oprogramowanie Phoenix nie pozostaje już na ekranie Ręczne z nieaktywnymi przyciskami programowymi OK i Anuluj, gdy przy aktywnym Kreatorze Cut Pro albo Kreatorze Align Wizard zostanie naciśnięty przycisk zatrzymania awaryjnego.
- Błędy wyjątków oprogramowania Phoenix nie są teraz zgłaszane w razie przypadkowego włączenia potencjometru szybkości ani występowania nadmiernych zakłóceń elektrycznych.

## **Poprawki błędów w systemie ProNest CNC**

- Zależnie od orientacji osi/maszyny w oprogramowaniu Phoenix, w przypadku używania prostych kształtów system ProNest CNC może tworzyć część z wykorzystaniem nieprawidłowego kierunku ścieżki cięcia. Podczas używania prostych kształtów i niektórych orientacji osi (+Y -X, gdy X to oś wzdłużna) system ProNest CNC może generować nieprawidłowe dane wyjściowe. Nie ma to wpływu na części DXF. Teraz bez względu na orientację osi system ProNest CNC przetwarza takie same dane wejściowe prostych kształtów. Dzięki temu dane wyjściowe prostego kształtu są teraz prawidłowe w przypadku każdej orientacji.
- Skorygowano błąd danych procesu cięcia w systemie ProNest CNC, dzięki czemu teraz jest stosowana prawidłowa szybkość podawania we wprowadzeniach True Hole.

## Wersje oprogramowania

W poniższej tabeli do celów referencyjnych przedstawiono wersje oprogramowania przed zainstalowaniem i po zainstalowaniu tej aktualizacji.



W tabeli znajdują się także wersje oprogramowanie nowego systemu EDGE Connect CNC dostarczanego z oprogramowaniem Phoenix w wersji 10.2.0.

Aby sprawdzić, jakie wersje oprogramowania są zainstalowane w systemie CNC, wybierz na ekranie głównym opcje **Ustawien > Diagnostyka > Informacje kontrolne**.



Aby zaktualizować system CNC albo zadać jakiegokolwiek pytania o wersje oprogramowania, należy się skontaktować z regionalnym inżynierem ds. stosowania produktu (PAE, Product Application Engineer).

Oprogramowanie	Przed aktualizacją**	Po aktualizacji	Nowe systemy CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
System oper. czasu rzeczywistego	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
El. nadrzędny Field Bus	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Moduł czasu rzeczywistego*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
Mechanizm PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Obraz systemu*	27 lub 28	27 lub 28	30
Interfejs API konsoli OpCon oprogramowania Phoenix*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Aktywne interfejsy API konsoli OpCon*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

\* Oznacza wersję oprogramowania, która zmieniła się po zainstalowaniu tej aktualizacji.

# Wersja 10.01.0

## Informacje o wersji

---

### Funkcje

- Dodano obsługę 16-kanalowych modułów EtherCAT wejść cyfrowych Beckhoff EL1809 oraz 16-kanalowych modułów EtherCAT wyjść cyfrowych Beckhoff EL2809. Więcej informacji można znaleźć w uwadze związanej z użytkowaniem o tytule Napędy i moduły we/wy EtherCAT® obsługiwane przez systemy EDGE® Connect/T/TC CNC (809660).
- Ulepszono oscyloskop w oprogramowaniu Phoenix. Podczas odtwarzania danych można teraz korzystać z wielu ustawień szybkiego przewijania w przód.
- Jeśli maszyna cięcia zostanie prawidłowo ustawiona w pozycji wyjściowej, limity programowego roboczego przejścia narzędzia w osiach X i Y są teraz włączane przed wykonaniem funkcji Odl przesun na ekranie Ręczne. Przed rozpoczęciem ruchu na ekranie systemu CNC zostanie wyświetlone ostrzeżenie.

### Ulepszenia

- Instalator pakietu Phoenix może teraz automatycznie, w razie potrzeby, aktualizować pliki biblioteki urządzenia podrzędnego EtherCAT.
- Wyeliminowano okresowe „szarpane” ruchy maszyny wynikające z opóźnień w sieci EtherCAT połączonych z priorytetami wątków systemu RTOS i synchronizacją procesów oprogramowania Phoenix.
  - Aby zapewnić płynny i zsynchronizowany ruch, zoptymalizowano priorytety wątków systemu RTOS oraz zaktualizowano sieć EtherCAT we/wy sterownika PLC.
  - Utworzono błędy i komunikaty o błędach dotyczące wszystkich utraconych cyklicznych aktualizacji pakietów w sieci EtherCAT.

- Dodano zgodność wstecz z poprzednimi wersjami interfejsu API aplikacji Op Con oprogramowania Phoenix.
- Teraz w momencie włączania nowo zakupionych funkcji oprogramowania za pomocą polecenia UPDATEFEATURES jest wyświetlany komunikat potwierdzający (Funkcje zaktualiz pomyślnie).
- Dla osi obrotowej (rury) wprowadzono dodatkowe kontrole. Kody F obrotu znajdujące się w programie części są teraz ignorowane, jeśli parametr prędkości obrotowej na ekranie Szybki jest błędnie ustawiony na zero (0). Ruch obrotowy jest teraz blokowany do momentu ustawienia prawidłowej (innej niż zero) wartości szybkości maksymalnej.
- Podczas edycji końcówki tnącej na ekranie wykresu cięcia paliwowo-tlenowego zamiast ekranowej klawiatury liczbowej jest teraz wyświetlana ekranowa klawiatura alfanumeryczna. Dzięki temu można teraz wprowadzać nie tylko cyfry, lecz również litery.
- Dodano obsługę ujemnych wartości dla wyjść analogowych.
- Zamiast zakresu 0–10 V DC wprowadzono obsługę zakresu  $\pm 10$  V DC dla wartości wejść analogowych. Umożliwia to współpracę z napędami EtherCAT i modułami we/wy obsługującymi tę funkcję.
- Wyeliminowano okresowe „szarpane” ruchy maszyny podczas uruchamiania sieci EtherCAT. Takie okresowe szarpanie występowało, gdy oprogramowanie Phoenix włączało napędy przed uruchomieniem sieci. W takiej sytuacji napędy odbierały nieprawidłowe dane pozycji.
- Aby poprawić możliwości diagnostyki, w oknach Nadzór i Oscyloskop dotyczących wejść/wyjść są teraz dostępne sygnały HPR — Proces gotowy oraz HPR — Zdalna wł.
- Poprawiono treść etykiet Phoenix OpCon — API na ekranie Informacje kontrolne. Etykieta „Obsługiwany API” to teraz „Phoenix OpCon — API”, a etykieta „API klientów” to teraz „Aktywne API OpCon”.

## **Poprawki błędów**

- Oprogramowanie Phoenix ignoruje teraz fałszywy błąd elementu podrzędnego sprzętowej konsoli operatora, który pojawia się podczas uruchamiania sieci EtherCAT.
- Ustawienie potencjometru szybkości na zero jest teraz prawidłowo obsługiwane, jeśli podczas aktywnego zatrzymania awaryjnego zostanie użyta funkcja wznowienia części, gdy dojdzie do błędu maszyny albo nie zostanie aktywowana funkcja wznowienia części.
- Zsynchronizowano ze sobą wskaźnik stanu stacji konsoli Soft Op Con oraz stanu wyłączenia stacji konsoli Soft Op Con, trybu ręcznego i klawiszy trybu programowania. (Kolor zielony oznacza stan włączenia. Kolor czerwony oznacza stan wyłączenia).
- Usunięto problemy z ruchem Powrót na pocz, które występowały podczas wykonywania programu części w przypadku aktywacji zatrzymania awaryjnego podczas wznowiania programu lub utraty zasilania.
- Poprawiono niezawodność włączania i wyłączania trybu ręcznego obracania z poziomu aplikacji Soft Op Con.
- Dodano kontrole obecności ekranu wstrzymania w celu wyeliminowania potencjalnych błędów wyjątków oprogramowania Phoenix w trakcie zapisywania informacji o utracie zasilania w programie części.

- Licznik przebić nie jest już widoczny w Watch Window, gdy inne elementy są wyświetlane w tej samej dolnej lokalizacji.
- Dodano obsługę błędu położenia w napędach Yaskawa.



Jeśli maszyna cięcia jest wyposażona w napędy Yaskawa EtherCAT, po zainstalowaniu tej aktualizacji należy ponownie skonfigurować sieć EtherCAT. Polega to na ponownym przeskanowaniu sieci EtherCAT i utworzeniu nowego pliku Phoenix.xml. Instrukcje można znaleźć w rozdziale *Konfigurowanie sieci EtherCAT* w dokumencie *Podręcznik instalacji i ustawiania systemu EDGE Connect (809340)*.

- Napięcie łuku kontrolera wysokości palnika jest teraz prawidłowo pobierane w systemach plazmowych wykorzystujących dyskretne wejścia analogowe.
- Poprawiono obsługę błędów oraz osunięto nieprawidłowe błędy EtherCAT magistrali Field Bus.
- Wyjścia Wstrz zapł 1 i 2 są teraz prawidłowo aktualizowane w Watch Window.
- Podczas używania klawiszy pracy manewrowej w Watch Window (albo używania klawiszy strzałek na podłączonej klawiaturze) naciśnięcie klawisza strzałki w aplikacji Soft Op Con powoduje wyłączenie pracy manewrowej.

## Wersje oprogramowania

W poniższej tabeli do celów referencyjnych przedstawiono wersje oprogramowania przed zainstalowaniem i po zainstalowaniu tej aktualizacji.



W tabeli znajdują się także wersje oprogramowanie nowego systemu EDGE Connect CNC dostarczanego z oprogramowaniem Phoenix w wersji 10.01.0.

Aby sprawdzić, jakie wersje oprogramowania są zainstalowane w systemie CNC, wybierz na ekranie głównym opcje **Ustawien > Diagnostyka > Informacje kontrolne**.



Aby zaktualizować system CNC albo zadać jakiegokolwiek pytania o wersje oprogramowania, należy się skontaktować z regionalnym inżynierem ds. stosowania produktu (PAE, Product Application Engineer).

Oprogramowanie	Przed aktualizacją	Po aktualizacji	Nowe systemy CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.00.0	10.01.0	10.01.0
System oper. czasu rzeczywistego	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
El. nadrzędny Field Bus	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Moduł czasu rzeczywistego*	10.0.0	10.01.0	10.01.0
Mechanizm PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Obraz systemu*	27	27	28
Interfejs API konsoli OpCon oprogramowania Phoenix*	1.x.x.x	2.0.0.0	2.0.0.0
Aktywne interfejsy API konsoli OpCon*	1.1.0.11	2.0.0.0	2.0.0.0

\* Oznacza wersję oprogramowania, która zmieniła się po zainstalowaniu tej aktualizacji. Inne wersje nie zmieniły się.

## Instalacja wersji 10.01.0

---

### Przed rozpoczęciem

Należy wykonać następujące czynności:

- **Upewnij się, że w systemie CNC jest zainstalowany obraz nr 27 lub nowszy oraz oprogramowanie Phoenix w wersji 10.00.0 lub nowszej.** Nie instaluj tej aktualizacji, jeśli w systemie CNC jest zainstalowane oprogramowanie w innych wersjach.
  - Aby sprawdzić, jakie wersje są zainstalowane w systemie CNC, wybierz na ekranie głównym opcje **Ustawien > Diagnostyka > Informacje kontrolne**. W sekcji **Wersje oprogram** sprawdź dane w polach **Phoenix** oraz **Obraz systemu**. Jeśli jest konieczne zaktualizowanie obrazu systemu do wersji nr 27 lub nowszej albo oprogramowania Phoenix do wersji 10.00.0 lub nowszej, skontaktuj się z regionalnym inżynierem ds. stosowania produktu (PAE, Product Application Engineer).
- Utwórz kopię zapasową systemu CNC: na ekranie głównym wybierz kolejno pozycje **Pliki > Zap na dysku > Zapisz pliki syst na dysku**.
- Jeśli system CNC jest wyposażony w niestandardową programową konsolę operatora (Soft Op Con), utwórz kopię zapasową aplikacji Soft Op Con i skojarzonego z nią pliku **steps.json**. Jeśli w momencie utworzenia niestandardowej aplikacji Soft Op Con nie wybrano unikatowej nazwy, podczas instalacji tej aktualizacji niestandardowa aplikacja Soft Op Con zostanie zastąpiona standardową aplikacją Soft Op Con firmy Hypertherm.

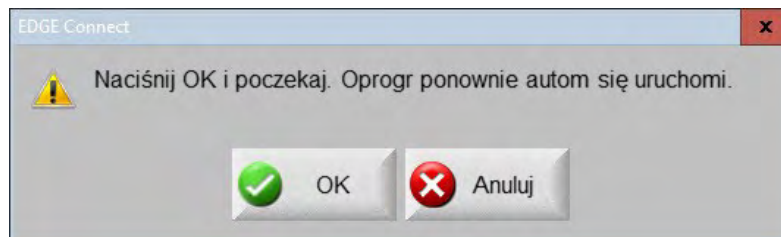
Należy zwrócić uwagę na następujące kwestie:

- Jest to **wyłącznie** przejściowa aktualizacja oprogramowania Phoenix. Nie zawiera ona wykresów cięcia, systemu pomocy oprogramowania Phoenix ani dokumentacji technicznej.
- Po zainstalowaniu tej aktualizacji nastąpi automatyczne ponowne uruchomienie oprogramowania Phoenix.
- Jeśli maszyna cięcia jest wyposażona w napędy Yaskawa EtherCAT, po zainstalowaniu tej aktualizacji należy ponownie skonfigurować sieć EtherCAT. Polega to na ponownym przeskanowaniu sieci EtherCAT i utworzeniu nowego pliku Phoenix.xml. Instrukcje można znaleźć w rozdziale *Konfigurowanie sieci EtherCAT* w dokumencie *Podręcznik instalacji i ustawiania systemu EDGE Connect (809340)*.


### Pobieranie i instalowanie aktualizacji

1. W witrynie internetowej [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com) wybierz pozycje **Obsługa klienta > Serwis produktów > Aktualizacje oprogramowania Phoenix**.
2. Pobierz plik **PhoenixSuiteInstaller.exe** w odpowiednim języku do katalogu głównego pamięci USB.
3. Włóż pamięć USB do złącza USB systemu CNC.
4. Na ekranie **głównym** wybierz kolejno opcje **Ustawien > Hasło**.
5. Wpisz polecenie **UPDATESOFTWARE** (jedno słowo) i naciśnij przycisk **OK**.

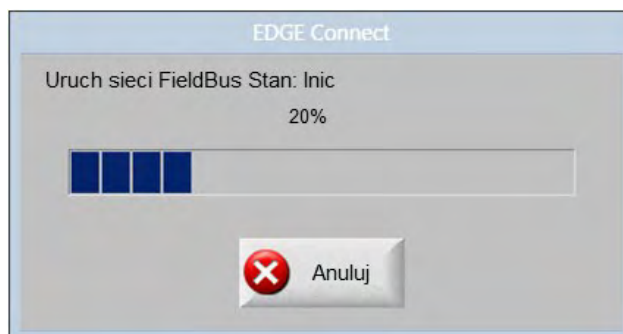
6. Po wyświetleniu monitu wybierz przycisk **OK**.




7. Poczekaj na zainstalowanie aktualizacji.

 Zostanie automatycznie otwartych i zamkniętych wiele okien. Jest to normalne.

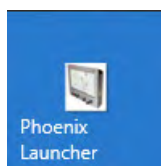
8. Po zainstalowaniu aktualizacji system CNC uruchomi się ponownie, a następnie otworzy oprogramowanie Phoenix i uruchomi sieć EtherCAT. Zostanie wyświetlony poniższy komunikat.




9. Wybierz przycisk **Anuluj**, aby zatrzymać uruchamianie sieci.
10. Kliknij dowolne miejsce na ekranie głównym oprogramowania Phoenix, a następnie naciśnij klawisze Alt+F4, aby je zamknąć.

 **Jeśli system CNC był wyposażony w niestandardową aplikację Soft Op Con:** Jeśli system CNC był wyposażony w niestandardową aplikację Soft Op Con i wykonano jej kopię zapasową oraz kopię zapasową skojarzonego z nią pliku **steps.json**, należy skopiować te pliki z powrotem do folderu **C:\Phoenix** w systemie CNC.

11. Kliknij przycisk Start systemu Windows, a następnie kliknij pozycję **Phoenix Launcher (Uruchom Phoenix)**.



 **Jeśli maszyna cięcia jest wyposażona w napędy Yaskawa EtherCAT:** Teraz należy ponownie skonfigurować sieć EtherCAT. Polega to na ponownym przeskanowaniu sieci EtherCAT i utworzeniu nowego pliku Phoenix.xml. Instrukcje można znaleźć w rozdziale *Konfigurowanie sieci EtherCAT* w dokumencie *Podręcznik instalacji i ustawiania systemu EDGE Connect (809340)*.