

Oprogramowanie Phoenix[®] w wersji 10.13.2

Informacje o wersji

809720PL | Wersja 17 | Listopad 2019 r.

Hypertherm Inc.

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

800-643-9878 Tel (Technical Service)

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

800-737-2978 Tel (Customer Service)

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

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

return.materials@hypertherm.com (RMA email)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

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

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

Sophie-Scholl-Platz 5
63452 Hanau
Germany

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

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

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

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

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

Hypertherm Japan Ltd.

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

Hypertherm Europe B.V.

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

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

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

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

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

Hypertherm Korea Branch

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

Hypertherm Pty Limited

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

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd

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

© 2019 Hypertherm, Inc. 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

Install updates	9
Before you begin	9
Available updates	10
Download the updates.....	11
Install the updates	12
Update the EDGE Connect Suite Installer.....	12
Update Phoenix	14
Update the cut charts.....	14
Update the online CNC help	16
Update manuals.....	16
Install ProNest 2019 version x.x.x.....	16
Update the XPR firmware.....	16
Replacing the launcher shortcut.....	17
Wersja 10.13.2	19
Informacje o wersji	19
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix	19
Wersje oprogramowania	20
Informacje wyświetlane na ekranie Diagnostyka oprogramowania Phoenix.....	20
Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia.....	20
Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR.....	21
Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows	21
Inne	21

Wersja 10.13.0	23
Informacje o wersji	23
Nowa i zaktualizowana dokumentacja	23
Ulepszenia oprogramowania Phoenix.....	24
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix	24
Wersje oprogramowania	26
Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix	26
Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia.....	26
Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR.....	27
Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows	27
Inne	27
 Wersja 10.12.0	 29
Informacje o wersji	29
Nowa i zaktualizowana dokumentacja	29
Ulepszenia oprogramowania Phoenix.....	30
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix	32
Wersje oprogramowania	34
Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix	34
Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia.....	34
Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR.....	35
Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows	35
Inne	35
 Wersja 10.11.0	 37
Informacje o wersji	37
Ulepszenia oprogramowania Phoenix.....	37
Ulepszenia dotyczące systemu XPR.....	37
Ulepszenia w oprogramowaniu ProNest CNC.....	38
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix	38
Wersje oprogramowania	40
Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix	40
Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia.....	40
Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR.....	41
Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows	41
Inne	41

Wersja 10.10.1	43
Informacje o wersji	43
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix	43
Wersje oprogramowania	45
Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix	45
Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia	45
Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR	46
Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows	46
Inne	46
 Wersja 10.10.0	 47
Informacje o wersji	47
Nowa i zaktualizowana dokumentacja	47
Ulepszenia oprogramowania Phoenix	47
Ulepszenia dotyczące systemu XPR	48
Ulepszenia dotyczące systemu Powermax	48
Poprawki błędów w systemie ProNest	48
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix	49
Wersje oprogramowania	50
Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix	50
Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia	50
Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR	51
Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows	51
Inne	51
 Wersja 10.9.0	 53
Informacje o wersji	53
Nowa i zaktualizowana dokumentacja	53
Ulepszenia oprogramowania Phoenix	54
Ulepszenia dotyczące systemu XPR	54
Ulepszenia oprogramowania ProNest	54
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix	54
Wersje oprogramowania	57
Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix	57
Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia	57
Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR	58
Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows	58
Inne	58

Wersja 10.8.0	59
Informacje o wersji	59
Nowa i zaktualizowana dokumentacja	59
Ulepszenia dotyczące systemu XPR.....	60
Ulepszenia oprogramowania ProNest.....	60
Ulepszenia oprogramowania Phoenix.....	60
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix	61
Wersje oprogramowania	63
Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix	63
Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia.....	64
Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR.....	64
Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows	64
Inne	64
Wersja 10.7.0	65
Informacje o wersji	65
Nowe funkcje.....	65
Nowa i zaktualizowana dokumentacja	66
Ulepszenia.....	66
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix	66
Wersje oprogramowania	69
Wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix	69
Wyświetlane na ekranie wykresu cięcia.....	69
Wyświetlane w aplikacji internetowej XPR	70
Wyświetlane na ekranie programów i funkcji systemu Windows	70
Inne	70
Version 10.6.1	71
Release notes	71
Phoenix resolutions.....	71
Software versions.....	73
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	73
Shown on the Cut Chart screen.....	73
Shown in the XPR web application	74
Shown on the Windows Programs and Features screen	74
Other	74

Version 10.6.0	75
Release notes	75
New and updated documentation	75
Improvements	75
ProNest CNC resolutions	77
Phoenix resolutions	77
Software versions	80
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	80
Shown on the Cut Chart screen	80
Shown in the XPR web application	81
Shown on the Windows Programs and Features screen	81
Other	81
 Version 10.5.0	 83
Release notes	83
New and updated documentation	83
Improvements	83
Phoenix resolutions	84
XPR	85
ProNest	85
Software versions	85
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	85
Shown on the Cut Chart screen	86
Shown in the XPR web application	86
Shown on the Windows Programs and Features screen	86
Other	86
 Version 10.4.0	 87
Release notes	87
Announcements	87
New features	87
Improvements	88
Torch types	89
V code	89
New tip types	90
Phoenix resolutions	91
XPR	92
ProNest	92
Software versions	93
Shown on the Diagnostics screen	93
Shown on the cut chart screen	94

Version 10.3.1	95
Release notes	95
ProNest CNC.....	95
Version information for this release of ProNest CNC software.....	95
Phoenix resolutions.....	96
Software versions.....	97
 Wersja 10.3.0.....	 99
Informacje o wersji.....	99
Nowe funkcje.....	99
Ulepszenia.....	100
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix	100
Wersje oprogramowania	101
 Wersja 10.2.0.....	 103
Informacje o wersji.....	103
Funkcje	103
Ulepszenia.....	103
Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix	104
Poprawki błędów w systemie ProNest CNC.....	105
Wersje oprogramowania	106
 Wersja 10.01.0.....	 107
Informacje o wersji.....	107
Funkcje	107
Ulepszenia.....	107
Poprawki błędów.....	108
Wersje oprogramowania	110
Instalacja wersji 10.01.0.....	111
Przed rozpoczęciem	111
Pobieranie i instalowanie aktualizacji.....	111

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 85 to see the XPR firmware version that is compatible with this Phoenix release.

- ProNest 2019



ProNest 2019 is the desktop version. **This is not the update for ProNest CNC.**

- Manuals

Download the updates

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



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

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

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

To install update:

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

- English (900KB)

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



DOWNLOAD CUT CHARTS (412KB)

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


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

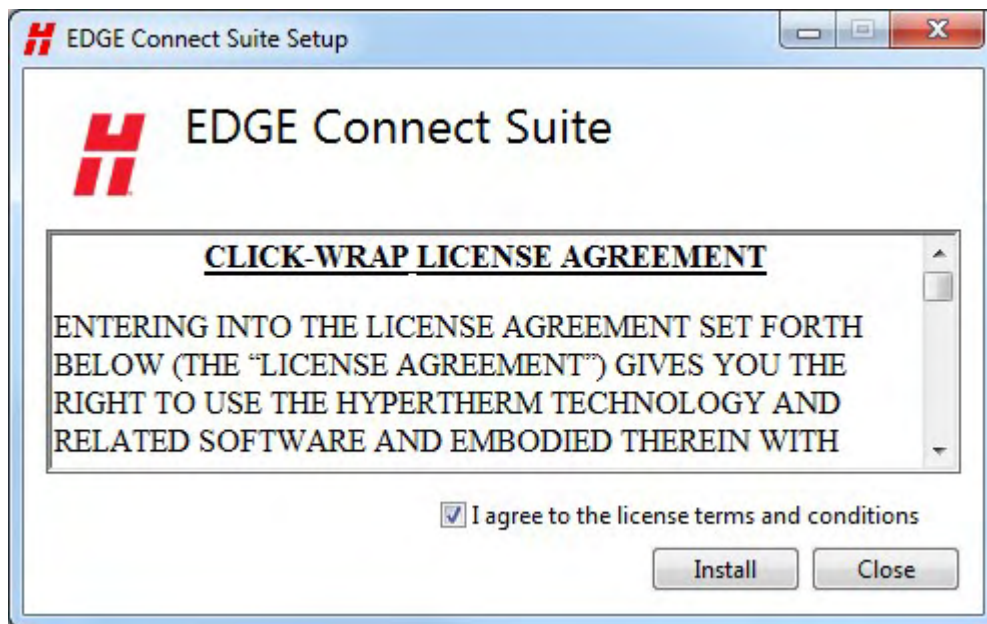
Instalator pakietu EDGE Connect Suite po wprowadzeniu zmiany aktualizuje teraz: oprogramowanie ProNest CNC, EtherCAT Master Stack, narzędzie Kopie zapasowe i przywracanie danych


- e. ProNest 2019. See *Install ProNest 2019 version x.x.x.* on page 16.
- f. Manuals. See *Update manuals* on page 16.

Install the updates

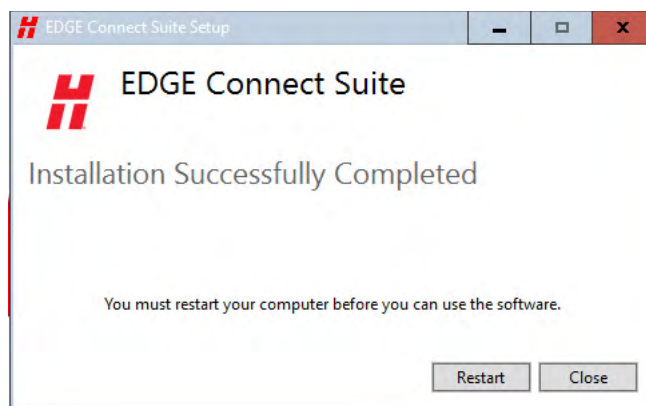
Update the EDGE Connect Suite Installer

1. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
2. Click anywhere in the **Main** screen of Phoenix, and then press **Alt+F4** to exit Phoenix.
3. Close any other software running on the CNC.
4. Click the Windows® Start button and go to File Explorer to view the USB contents.
5. Copy the `EDGE_Connect_Suite_x.x.x.x_x86_en.exe` file to the **C:\Phoenix** directory.
 -  Delete the file after the update is complete.
6. Double-click the `EDGE_Connect_Suite_x.x.x.x_x86_en.exe` file. An installer window opens.
7. Check the box to agree to the terms and conditions, and then click **Install** to begin the process.



-  The CNC may restart multiple times during the update.

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




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




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

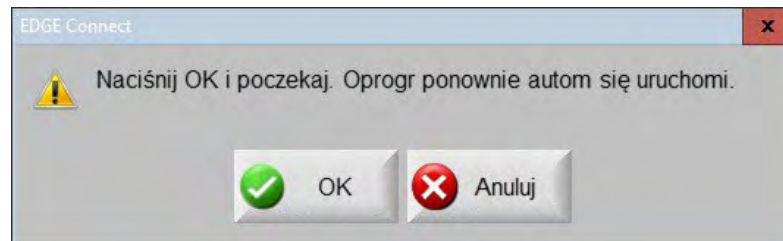
Update Phoenix

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


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

 Jeśli jest instalowany pakiet językowy, zalecamy przeprowadzić aktualizację oprogramowania Phoenix w dwóch etapach. Najpierw należy zaktualizować system CNC za pomocą wersji angielskiej, a następnie oprogramowanie Phoenix za pomocą wybranego języka.

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



4. Wait while the update is installed.

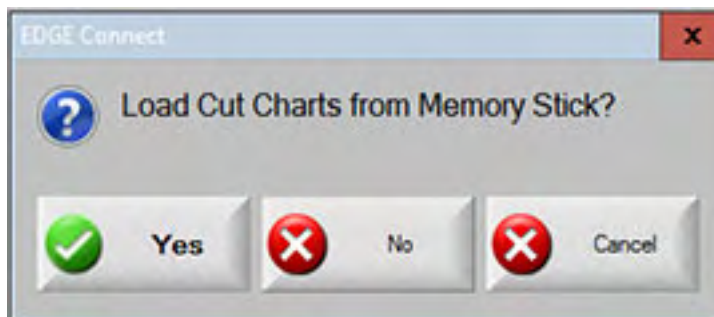
 Multiple windows will open and close automatically. This is normal.

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 11.
2. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
3. Go to the **Cut Chart** screen (**Main > Setups > Process > Cut Chart**) and select the **Load Cut Charts** soft key.

4. Select Yes when the following message appears.



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



Phoenix must be restarted to make the new cut charts available

Update the online CNC help

1. Download the **Online CNC Help** file to a USB memory stick. See *Download the updates* on page 11.
2. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
3. Go to the **Special Setups** screen (**Main > Setups > Password > Special Setups**) and select the **Update Help** soft key.
4. A status message appears. The update is complete when the status message disappears.

Update manuals

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

Install ProNest 2019 version x.x.x.

1. Log in (or create a new account as needed) to the [Hypertherm CAD/CAM Software Knowledge Base](#).
2. Choose **ProNest > Downloads > ProNest 2019 > Get the latest version of ProNest 2019**.
3. Follow the instructions provided in the knowledge base.



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

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

Update the XPR firmware

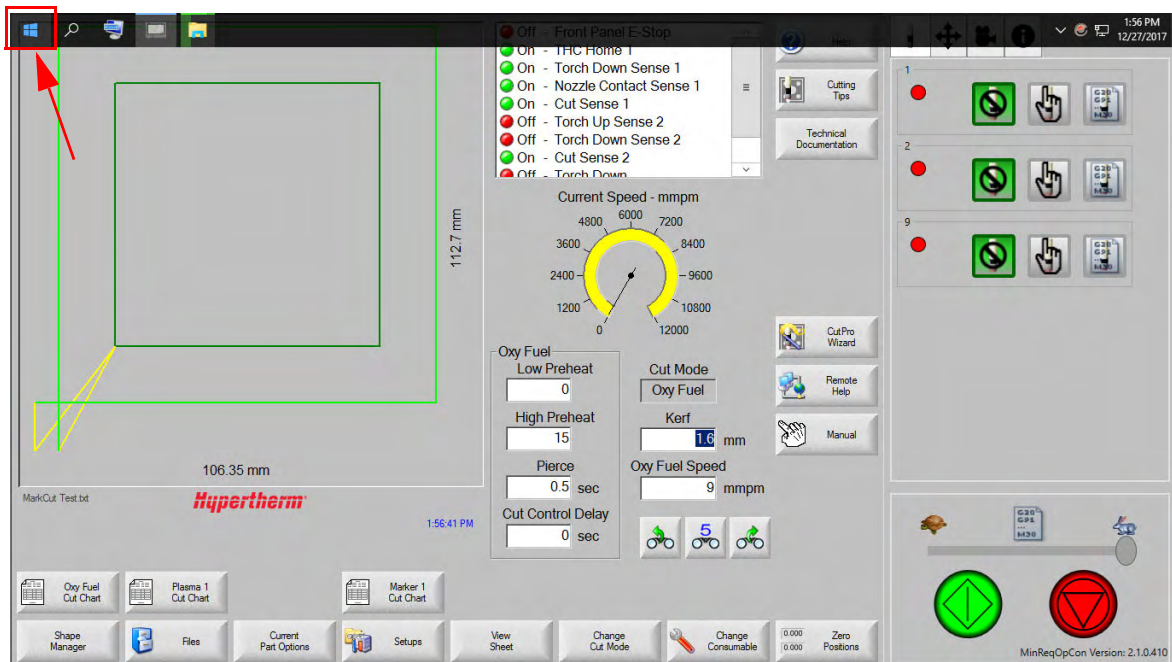
For instructions on how to update the XPR firmware see the *XPR300 Firmware Updates Field Service Bulletin* (809820). If you do not have this document, Technical documentation is available at www.hypertherm.com/docs.

Replacing the launcher shortcut

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

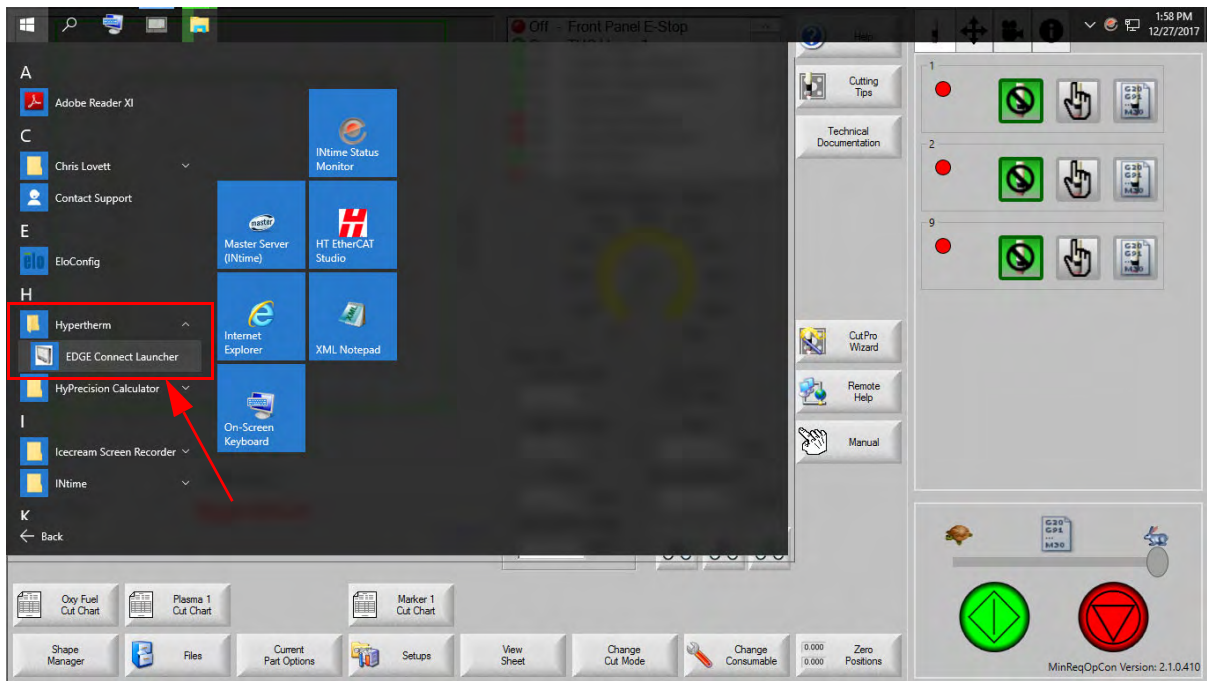
The Edge Connect software automatically starts when the EDGE Connect is powered on. The software can be launched manually by opening the Windows Start menu and selecting the Phoenix Launcher shortcut. In the 10.6 release the short cut was removed from the Start Menu. To add a short cut back to the Start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

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

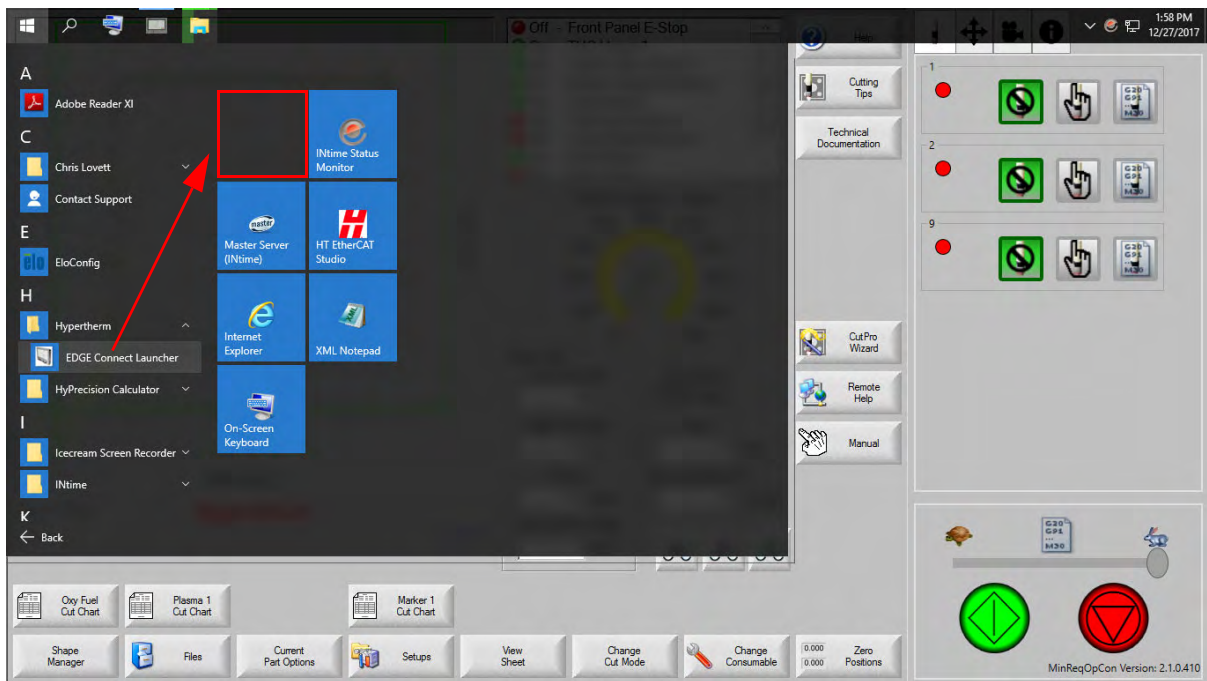


Install updates

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.



Wersja 10.13.2

Informacje o wersji

Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix

- Rozwiązano problem, w którym kliknięcie lub naciśnięcie dolnej krawędzi przycisków programowych **Do przodu** i **Do tyłu na ścieżce** powodowało kontynuację ruchu na ścieżce.
- Rozwiązano problem, w którym po odciągnięciu przez operatora kursora z okna Phoenix przed zwolnieniem klawisza programowego **Praca manewrowa** lub **Do przodu/Do tyłu na ścieżce** ruch był w dalszym ciągu kontynuowany.



W obu wyżej wymienionych przypadkach ruch jest teraz zatrzymywany za pomocą kliknięcia w dowolnym miejscu ekranu Phoenix, naciśnięcia dowolnego przycisku zatrzymania lub naciśnięcia przycisku zatrzymania awaryjnego.

Wersje oprogramowania



Aby przeprowadzić tę aktualizację, należy korzystać z obrazu 27 lub wyższego.

Wersje oprogramowania i oprogramowania sprzętowego w obecnej aktualizacji można sprawdzić w różnych miejscach w systemie EDGE Connect CNC. Poniższa tabela została pogrupowana według miejsc, w których są wyświetlane informacje o wersji.

- Aby sprawdzić informacje o wersjach systemu operacyjnego Windows, oprogramowania Phoenix, elementów Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC Engine, System Image GC: oraz interfejsów Active Op Con API:
Wybierz pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Diagnostyka > Informacje kontrolne.**
- Aby sprawdzić wersję tabeli danych cięcia, należy wybrać pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Proces > Wykres cięcia.** 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](#).

Informacje wyświetlane na ekranie Diagnostyka oprogramowania Phoenix

Element	Wersje główne i dodatkowe
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.13.2
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.13.2.1519
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia

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

Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR

Element	Wersje główne i dodatkowe
XPR main control	M – 777
XPR torch connect	M – 270
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	27537

Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows

Element	Wersje główne i dodatkowe
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.77187.38313
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Inne

Element	Wersje główne i dodatkowe
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Wersja 10.13.0

Informacje o wersji

Nowa i zaktualizowana dokumentacja

- Dodano nową i zaktualizowaną treść do instrukcji *obsługi nr 809550: EDGE Connect Programmer Reference (Podręcznik referencyjny programisty systemu EDGE Connect)* (Wersja 3):
 - Nadpisywanie opóźnienia napięcia łuku dla systemu XPR
 - Domyślna wartość odchyłki polecenia generatora czcionek do znakowania w oprogramowaniu Phoenix
 - Wymóg pisania dużymi literami dla sumy kontrolnej = RESET w rozdziale dotyczącym obsługi ESSI
- Dodano nową i zaktualizowaną treść do instrukcji *obsługi nr 809550: Cut and Mark with an XPR300 on EDGE Connect CNCs (Cięcie i znakowanie za pomocą systemu XPR300 poprzez systemy EDGE Connect CNC)* (Wersja 5):
 - Szczegóły dotyczące czasu włączenia i błędów w widoku Diagnostyka XPR w systemie CNC
 - Nadpisywanie opóźnienia napięcia łuku (AVD), dołączone do wiersza M07 w programach części XPR w celu ustawienia opóźnienia napięcia łuku w zakresie do 10 sekund
- Zaktualizowano treść biuletynów na temat *ulepszeń nr 808770 i 808780: Phoenix Passwords (End User) oraz Phoenix Passwords (OEM) (Hasła oprogramowania Phoenix (użytkownik końcowy) oraz Hasła oprogramowania Phoenix (OEM))*.

Ulepszenia oprogramowania Phoenix

- Do okna nadzoru Watch Window **Ustawianie** dodano przycisk programowy 8 (**Zresetuj We/Wy**). Naciśnięcie przycisku programowego kasuje okno nadzoru Watch Window We/wy, jeśli okno We/wy zostanie wybrane w górnej lub środkowej części dowolnego z 10 okien nadzoru Watch Window. Ten przycisk programowy umożliwi szybką i prostą zmianę konfiguracji okna nadzoru Watch We/wy bez konieczności oddzielnego usuwania każdego punktu We/wy.
- Gdy oprogramowanie Phoenix zostanie uruchomione ponownie, teraz jest teraz utrzymywana szybkość próbna. Wcześniej była przywracana maksymalna szybkość maszyny.
- Teraz, gdy użytkownik naciśnie jeden z 12 przycisków **Przejdź do pozycji wyjściowej** na ekranie **Pozycje wyjściowe osi**, wszystkie kontrolery THC ustawiane są do pozycji wyjściowych.
Przykład: Wybór opcji Przejdź do pozycji wyjściowej 4 na ekranie **Pozycje wyjściowe osi** spowoduje wystąpienie następującej sytuacji:
 - Wszystkie zainstalowane kontrolery THC ustawiane są do pozycji wyjściowej tak, jakby operator nacisnął przycisk Wszystkie.
 - Po zakończeniu ustawiania kontrolerów THC w pozycjach wyjściowych portal przesuwany jest do pozycji wyjściowej 4.

Ta zmiana nie wpływa na sposób przesuwania się portalu do pozycji wyjściowej za pomocą kodu M **Przejdź do pozycji wyjściowej** w programie części.

Przykład: Kod M, M79 T4 (**Przejdź do pozycji wyjściowej 4**), wysłał portal do pozycji zapisanej w opcji **Przejdź do pozycji wyjściowej 4** na ekranie **Pozycje wyjściowe osi** i nie ustawia kontrolera THC w pozycji wyjściowej przed przesunięciem portalu.

Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix

- Rozwiązano problem braku jednostek miary — sekund — w kilku pozycjach danych procesowych w oknie nadzoru Watch Window w przypadku procesów plazmowych i tlenowo-paliwowych.
- Przy włączonej funkcji „Ręczny odstęp na linii środkowej” wprowadzenie ręcznej odległości odstępów wynoszącej 0 rozmieszcza palniki przy **minimalnej odległości między palnikami**, jak określono to na ekranie **Ustawienia maszyny**, zamiast wyświetlania błędu.
- W przypadku palników T100M i Duramax dodano specjalne materiały FineCut, aby ułatwić operatorom rozróżnienie procesów stosowanych w systemach PMX1000, 1250, 1650 z zastosowaniem palnika T100M w porównaniu ze zmodernizowanym palnikiem Duramax.
- Wyeliminowano błąd występujący w oprogramowaniu Phoenix po restarcie ze stanu zatrzymania awaryjnego przy podłączonej maszynie obsługującej podwójny portal.
- Rozwiązano problem z ładowaniem starszych plików ustawień, który powodował awarię w oprogramowaniu Phoenix.
- Rozwiązano problem polegający na wystąpieniu błędów w aplikacji Phoenix podczas ponownego włączania napędów po zatrzymaniu awaryjnym. Zdarzenie zatrzymania awaryjnego następuje po aktywacji zatrzymania awaryjnego na panelu przednim lub wejść **Wyłączenia napędu**. Problem ten występował zarówno po wyłączeniu wejścia, jak i próbie ponownego włączenia napędów przez oprogramowanie Phoenix.

- Rozwiązano problem z formatowaniem ustawień wymienionych w oknie dialogowym **Nie można załadować poniższych ustawień**. To okno dialogowe może się pojawić podczas wczytywania pliku ustawień zawierającego ustawienia, których nie można wczytać.
- Usprawniono kontrolę fragmentów łuku w celu zablokowania segmentów o ekstremalnych rozmiarach łuku promienia, które podczas generowania ścieżki zamieniają się w okręgi, nawet jeśli punkty początkowe i końcowe łuku prawie pokrywają się. Eliminuje to wytwarzanie okręgów o ekstremalnych rozmiarach, które wydają się być cięciem liniowym poza ścieżką.
- Opcje części (skala, kąt obrotu i lustrzane odbicie X,Y) są teraz prawidłowo zapisywane podczas przechodzenia do ekranu **Wyrównywanie** bezpośrednio po ustawieniu opcji **Powtórz**.

Wersje oprogramowania



Aby przeprowadzić tę aktualizację, należy korzystać z obrazu 27 lub wyższego.

Wersje oprogramowania i oprogramowania sprzętowego w obecnej aktualizacji można sprawdzić w różnych miejscach w systemie EDGE Connect CNC. Poniższa tabela została pogrupowana według miejsc, w których są wyświetlane informacje o wersji.

- Aby sprawdzić informacje o wersjach systemu operacyjnego Windows, oprogramowania Phoenix, elementów Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC Engine, System Image GC: oraz interfejsów Active Op Con API:
Wybierz pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Diagnostyka > Informacje kontrolne.**
- Aby sprawdzić wersję tabeli danych cięcia, należy wybrać pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Proces > Wykres cięcia.** 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](#).

Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix

Element	Wersje główne i dodatkowe
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.13.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.13.0.1517
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia

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

Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR

Element	Wersje główne i dodatkowe
XPR main control	M – 777
XPR torch connect	M – 270
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	27537

Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows

Element	Wersje główne i dodatkowe
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.77187.38313
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Inne

Element	Wersje główne i dodatkowe
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Wersja 10.12.0

Informacje o wersji

Nowa i zaktualizowana dokumentacja

- Wydano 3. wersję dokumentu *EDGE Connect Installation and Setup Manual (Podręcznik instalacji i konfiguracji systemu EDGE Connect)* (809340) w języku angielskim wraz ze zaktualizowaną dokumentacją dotyczącą następujących tematów:
 - Komunikaty o błędach w sieci magistrali Field Bus i HASP
 - Zrzuty ekranu i funkcje przekazu wideo na żywo w programowej konsoli operatora (Soft Op Con)
 - Inne dodatkowe aktualizacje
- Zaktualizowano dokument *Field Service Bulletin Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Biuletyn na temat ulepszeń: Napędy EtherCAT Panasonic obsługiwane przez systemy EDGE Connect CNC)* nr 809760. W celu zwiększenia przejrzystości informacji dodano kod A5B do nagłówka tabeli obsługiwanych napędów ułożonych alfabetycznie.
- Zaktualizowano uwagi dotyczące użytkownika nr 809600: *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Napędy EtherCAT Bosch Rexroth obsługiwane przez systemy EDGE Connect CNC)*, aby dokładnie wskazać wersje oprogramowania sprzętowego współpracujące z napędami Bosch Economy.
- Zaktualizowano uwagi dotyczące użytkownika nr 810300: *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT Networks (Metody tłumienia hałasu maszyn sieciowych połączonych przez sieć EtherCAT)* w celu uwzględnienia informacji na temat wykorzystywania błędów RX w każdym urządzeniu podrzędnym do rozwiązywania problemów związanych z błędami z grupy 62.

Ulepszenia oprogramowania Phoenix

- Dodano numery kodów błędów i treści komunikatów systemu CNC do błędów 62, aby ułatwić identyfikację błędów według ich podtypu. Wyświetlane komunikaty:
 - Brakuje aktualizacji
 - Sieć wyłączona
 - Konfiguracja
 - Przekroczenie limitu czasu układu nadzorującego
 - Analiza składni
 - Wysłanie i odbieranie
 - Przekroczenie limitu czasu urządzenia podrzędnego
 - Nieznany błąd sieciowy magistrali Field Bus
 - Domyślne dane wejściowe
 - Niedostarczenie danych wyjściowych
 - Błąd wewnętrznej synchronizacji
 - Błąd opóźnienia propagacji
- Dodano obsługę tabel danych cięcia dla systemu XPR w wersji N, w tym nowy proces dla stali nierdzewnej o grubości 1/8 cala oraz zaktualizowane wartości napięcia łuku w procesie 130 A N2/H2O dla aluminium.
- Dodano narzędzie do dokręcania elektrody XPR (numer katalogowy 104119) do ekranów obsługi systemu XPR **Zmień materiały eksploatacyjne** i **Kreator Cut Pro** w oprogramowaniu Phoenix, aby przypomnieć o konieczności używania odpowiednich narzędzi podczas montażu elektrody.
- Zaktualizowano przetłumaczone wersje pomocy HTML do oprogramowania Phoenix w 16 językach.
- Wprowadzono następujące poprawki do karty Obraz na żywo w standardowej programowej konsoli operatora (Soft Op Con):
 - Wygodniejszy sposób przeglądania filmów wideo i zrzutów ekranu po otwarciu ich w większym oknie.
 - Podgląd obrazu wideo jest dostępny przez cały czas po kliknięciu i przeciągnięciu okna z transmitowanym na żywo obrazem wideo na drugi monitor (jeśli jest zainstalowany).
 - Zwiększono liczbę obsługiwanych urządzeń do przechwytywania wideo.
 - Jeśli zainstalowano więcej niż jedną kamerę wideo, można teraz wybrać podgląd z konkretnej kamery. Aby zaktualizować listę dostępnych kamer, wystarczy kliknąć przycisk Odśwież.
 - Ikona odtwarzania/wstrzymania obrazu wideo zmienia wygląd w celu odzwierciedlenia obecnie dostępnej operacji.

- Zmieniono priorytet wykorzystania procesora w celu poprawy ogólnej wydajności systemu i alokacji zasobów, gdy w programowej konsoli operatora są wyświetlane kamery USB, używane są przeglądarki internetowe lub wyświetlane są informacje diagnostyczne XPR.
- W oprogramowaniu Phoenix dodano możliwość aktualizacji oprogramowania sprzętowego systemu XPR przez sieć EtherCAT (FoE) na systemach z oprogramowaniem sprzętowym w wersji M lub nowszym. Oprogramowanie sprzętowe systemu XPR należy ręcznie zaktualizowane do wersji M lub nowszej przez port USB lub sieć Wi-Fi. Ponadto wszystkie moduły rozruchowe należy zaktualizować przez sieć Wi-Fi zanim system XPR będzie mógł zaakceptować oprogramowanie sprzętowe w protokole File over EtherCAT (FoE). Ta funkcja jest dostępna w oprogramowaniu Phoenix od wersji 10.12 oraz w kolejnych aktualizacjach oprogramowania sprzętowego XPR.

Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix

- Gdy po aktualizacji system XPR uniemożliwi zapłon łuku z powodu alarmu XPR, system CNC zostanie zatrzymany i zostanie wyświetlony odnośny komunikat. Niektóre alarmy systemu XPR, takie jak niskie ciśnienie gazu lub przerwa w działaniu łuku pilota, mogą skutkować niepowodzeniem generowania łuku lub uniemożliwić wygenerowanie łuku przez system XPR. System XPR powiadamia system CNC o wystąpieniu tych alarmów, zmieniając jego stan roboczy na stan **Koniec cyklu**. System CNC sprawdza teraz występowanie tego stanu systemu XPR aktywności alarmu podczas stanu **Oczekiwanie na włączenie łuku**. Jeśli system CNC odbierze w tym czasie sygnał **Koniec cyklu**, jego praca zostanie wstrzymana i wyświetlony zostanie komunikat. Po potwierdzeniu komunikatu system CNC wysyła do systemu XPR informację o obecnie uruchomionym procesie, aby zresetować alarm.
- Naprawiono problem, który powodował wyświetlanie w oprogramowaniu Phoenix komunikatu **Nieznany błąd** z systemu XPR.
- Naprawiono problem, który występował, gdy system CNC nie wysyłał do systemu XPR bieżącego procesu cięcia, jeśli proces powiązany z płaszczyzną został ponownie uruchomiony po wystąpieniu błędu Nieprawidłowy proces. Błąd występował w systemie XPR podczas cięcia wzdłużnego lub plazmowego i skutkowało wyświetleniem komunikatu. Po wystąpieniu tego stanu po błędzie systemu XPR jedynym sposobem na zresetowanie błędu jest ponowne przesłanie procesu cięcia do systemu XPR lub przełączenie jego zdalnego przełącznika. Ta zmiana nie spowoduje ponownego wysłania procesu cięcia systemowi XPR, gdy użytkownik zatwierdzi komunikat o błędzie. Po zresetowaniu stanu powiązanego z tym błędem cięcia wzdłużne lub plazmowe może być kontynuowane.
- Skorygowano szybkość cięcia stali miękkiej 3/8 cala w procesie 65 A dla systemów Powermax 65, 85, 105 i 125. Poprawiona szybkość cięcia wynosi 45 cali/min.
- Naprawiono problem, w którym opcja **Ignoruj kolizję palnika przy wykrywaniu początkowej wysokości** nie działała w oprogramowaniu Powermax.
 - Kolizja palnika jest ignorowana, gdy palnik znajduje się powyżej **Odległości wykrywania arkusza**, jeśli opcja **Ignoruj kolizję palnika przy wykrywaniu początkowej wysokości** jest ustawiona na **Tak**.
 - Zachowanie podczas kolizji palnika jest takie samo jak w przypadku korzystania z funkcji **Wykrycie kontaktu dyszy**, jeśli opcja **Ignoruj kolizję palnika przy wykrywaniu początkowej wysokości** jest ustawiona na **Tak**.
 - Błąd kolizji palnika występuje, jeśli opcja **Ignoruj kolizję palnika przy wykrywaniu początkowej wysokości** jest ustawiona na **Nie**.
- W celu zwiększenia wydajności pierścienie zawirowujące o numerach części 220857 i 220994 zostały zastąpione przez część 220947 na podstawie zaleceń zespołu firmy Light Industrial. Zaktualizowano obraz i numer części pierścienia zawirowującego podczas wyboru konkretnych materiałów eksploatacyjnych do procesu FineCut oraz Low Speed (LS) FineCut. Obrazy te są wyświetlane zarówno na ekranie zwykłym, jak i na ekranie **Zmień materiały eksploatacyjne** kreatora CutPro w przypadku wszystkich zasilaczy Powermax.

- Naprawiono problem (we współpracy z firmą Bosch) występujący na systemach EDGE Connect CNC w połączeniu z napędami Bosch IndraDrive Cs Economy, który powodował wyświetlanie błędu komunikacji z magistralą Field Bus.
 - Błąd może wystąpić podczas stanu bezczynności maszyny z włączonymi napędami lub podczas cięcia. Błąd pojawia się w formie komunikatu o błędzie na systemie CNC: Błąd 62 — Błąd sieci Field Bus.
 - Problem ten występował tylko w przypadku napędów Bosch IndraDrive Cs Economy. Problem nie dotyczy żadnych innych napędów. Firma Bosch udostępniła już rozwiązanie w postaci zaktualizowanego oprogramowania sprzętowego.
 - Zalecamy, aby wszyscy partnerzy omówili tę zmianę ze swoim przedstawicielem firmy Bosch i zdecydowali, czy w napędach Bosch IndraDrive Cs Economy należy zainstalować najnowsze oprogramowanie sprzętowe (MPE20v24). Aktualizacji nie wymaga oprogramowanie systemów EDGE Connect CNC ani oprogramowanie Phoenix.
 - Zaktualizowano dokument Bosch Application Note (Uwagi firmy Bosch związane z użytkowaniem) (809600), tak aby odnosił się do nowej wersji oprogramowania sprzętowego.
- Naprawiono problem, w którym kąt ukosu był tracony po wystąpieniu konkretnej sekwencji zdarzeń. Ukosowanie było wstrzymywane, wykrywanie wysokości początkowej przerywane, system wysyłał polecenie Do przodu i Do tyłu na ścieżce (z głowicą ukosowania w pionie), po czym cięcie było wznowiane.
- Usunięto zbędne polecenie ukończenia programu części po zakończeniu korekty skosu. Wprowadzona zmiana zapobiega anulowaniu wykonywania programu na stacji w przypadku pojawienia się sygnału wejściowego, takiego jak **Szybkie zatrzymanie**, a po włączeniu funkcji sprzężenia zwrotnego wymagana jest regulacja skosu.
- Wyeliminowano błędy związane ze ścieżką, które występowały, gdy funkcja **Włączenie szczeliny równoległej** była używana z kodami G40 **Wyłącz szczelinę** w trakcie realizacji ścieżki cięcia.
- Wyeliminowano błąd w oprogramowaniu Phoenix, który występował podczas jego wyłączenia. Błąd występował z powodu wyjęcia klucza HASP.
- Rozwiązano problem, który występował, gdy podnośnik został podniesiony lub opuszczony podczas cięcia lub przejścia próbnego. Jeżeli podczas podnoszenia lub opuszczania podnośnika wyświetlony został komunikat **Powrót na początek** lub inny komunikat, podnośnik nadal poruszał się w kierunku elementu obrabianego lub ogranicznika, aż do usunięcia komunikatu.
- Rozwiązano problem, w którym głowice ukosowania ABXYZ dotykały lub naciskały na powierzchnię arkusza, gdy przywracano wartość kąta ukosu 0 stopni.
- Zmieniono priorytet wykorzystania procesora w celu poprawy ogólnej wydajności systemu i alokacji zasobów, gdy w konsoli Soft Op Con są wyświetlane kamery USB, używane są przeglądarki internetowe lub wyświetlane są informacje diagnostyczne XPR.
- Naprawiono błąd, w wyniku którego system CNC nie rozpoznawał żadnych wejść/wyjść cyfrowych ani analogowych podczas korzystania ze złącza magistrali Wago Fieldbus z oprogramowaniem sprzętowym w wersji 1.03.07(5). Firma Wago zmieniła nomenklaturę po ostatniej aktualizacji oprogramowania sprzętowego — oprogramowane Phoenix obsługuje teraz zarówno stare, jak i nowe nazwy.

Wersje oprogramowania



Aby przeprowadzić tę aktualizację, należy korzystać z obrazu 27 lub wyższego.

Wersje oprogramowania i oprogramowania sprzętowego w obecnej aktualizacji można sprawdzić w różnych miejscach w systemie EDGE Connect CNC. Poniższa tabela została pogrupowana według miejsc, w których są wyświetlane informacje o wersji.

- Aby sprawdzić informacje o wersjach systemu operacyjnego Windows, oprogramowania Phoenix, elementów Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC Engine, System Image GC: oraz interfejsów Active Op Con API:
Wybierz pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Diagnostyka > Informacje kontrolne.**
- Aby sprawdzić wersję tabeli danych cięcia, należy wybrać pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Proces > Wykres cięcia.** 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](#).

Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix

Element	Wersje główne i dodatkowe
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.12.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.12.0.1514
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia

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

Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR

Element	Wersje główne i dodatkowe
XPR main control	M – 777
XPR torch connect	M – 270
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	27537

Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows

Element	Wersje główne i dodatkowe
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300.0
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.7104.27093
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Inne

Element	Wersje główne i dodatkowe
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Wersja 10.11.0

Informacje o wersji

Ulepszenia oprogramowania Phoenix

- Ograniczenie prądowe dla napędów Delta przeskalowano do 3-krotności pierwotnej wartości, aby pokryć pełen zakres wartości skonfigurowany w obrębie napędu. Jeśli na ekranach **Ustawianie osi** zdefiniowano **Ograniczenie prądu powrotu** i/lub **Ograniczenie prądowe IHS**, należy zmniejszyć limit o jedną trzecią poprzedniej wartości, aby uzyskać równoważne ustawienie siły przeciążenia.
- Ustawienie **Ograniczenie prądu** kontrolera THC można zdefiniować na ekranie **Oś THC**. Ustawienie **Ograniczenie prądu** określa maksymalną wartość prądu lub momentu obrotowego odbieranego przez oś THC. Wartość tę można ustawić w zakresie od 0 do 100% wartości znamionowej napędu silnika osi THC.
- Dodano obsługę napędów Yaskawa 400 V z serii Sigma-7.
 - Modele SGD7S-xxxxxA0xxxF64 z kodem produktu 0x02200401.

Ulepszenia dotyczące systemu XPR

- W programach części XPR można teraz korzystać z kodu nadpisywania M07 AVD, który umożliwia ustawienie opóźnienia napięcia łuku do 10 sekund. Oprogramowanie Phoenix domyślnie ustawia teraz **Wykrywanie wysokości początkowej** (IHS) kontaktem omowym dla wszystkich procesów wtrysku wody **Vented Water Injection** (VWI) w systemach XPR170 i XPR300. Jest to zmiana skoordynowana z wydaniem przez Heavy Industrial wersji L oprogramowania sprzętowego płyty sterowniczej.
- **Wykrywanie kontaktu dyszy** w procesie wtrysku wody w systemie XPR przeprowadzane jest w taki sam sposób, jak wszystkie inne procesy w systemie XPR.

- Teraz, gdy system XPR jest włączony, proces jest wysyłany bezpośrednio z tabeli danych cięcia, dzięki czemu system XPR jest gotowy do cięcia po naciśnięciu przycisku rozpoczęcia cyklu. Wcześniej, gdy operator nacisnął przycisk Start, oprogramowanie Phoenix wyświetlało komunikat o stanie **Nie załadowano procesu** oraz **Zasilacz nie jest gotowy do odbioru procesu**.

Ulepszenia w oprogramowaniu ProNest CNC

- Oprogramowanie ProNest CNC wykorzystuje teraz rozmiar arkusza określony w ustawieniach oprogramowania Phoenix jako początkowy rozmiar rozmieszczania. Może to pomóc użytkownikom w cięciu części o znacznych rozmiarach. Obszar rozmieszczania można zawsze zmienić przed rozpoczęciem rozmieszczania. Ta aktualizacja wymaga zarówno dokonania aktualizacji oprogramowania Phoenix, jak i ProNest CNC (za pośrednictwem instalatora EDGE Connect Suite).

Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix

- Rozwiązano problem polegający na tym, że napędy Yaskawa Sigma-7 o napięciu 400 V nie zostały uwzględnione w wersjach od 10.7 do 10.10 oprogramowania Phoenix.
- Rozwiązano problem polegający na tym, że jednostki temperatury (°F i °C) nie były wyświetlane na ekranie **diagnostycznym HPR** dla temperatur choppera, płynu chłodzącego i transformatora.
- Usunięto błędy pozycjonowania części spowodowane zbyt dużymi wartościami szczeliny dla ekstremalnie małych promieniowych segmentów łuku. Błędy w pozycjonowaniu małych otworów zwiększały się na przykład w trakcie wycinania płaszczyzny i ostateczne wymiary części znajdowały się poza granicą tolerancji.
- Jeśli zostanie załadowany proces cięcia pod lustrem wody systemem XPR, system CNC podczas wykrywania wysokości początkowej zastosuje siłę przeciążenia, nawet jeśli kontroler THC będzie skonfigurowany na korzystanie ze styków NCS podczas wykrywania wysokości początkowej.
- Rozwiązano problem polegający na tym, że nie działały przyciski strzałek ręcznego sterowania ruchem ani przyciski podnoszenia/opuszczania podnośnika w **Kreatorze wyrównywania**.
- Poprawiono obliczenia krzywej S, aby zapobiec niespodziewanemu wstrzymaniu procesu cięcia w stanie **Zamknięcia plazmy** na końcu sekwencji cięcia plazmowego.
- Rozwiązano problem, który występował, gdy użytkownik próbował wznowić cięcie wzdłużne lub znakowanie wrębu podczas korzystania z przycisków manewrowych w trybie przytrzymania przycisku w oknie nadzoru Watch Window. Przed wprowadzeniem zmian, gdy wystąpiła usterka, cięcie/znakowanie było wstrzymywane, przycisk manewrowy pozostawał wciśnięty, a cięcie wzdłużne nie mogło zostać wznowione. Obecnie w przypadku wystąpienia usterki naciśnięty przycisk manewrowy jest zwalniany.
- Rozwiązano problem, który uniemożliwiał ustawianie i uruchamianie głowic ukosowania przekształcanych AC z funkcją **Ukosowanie, Rury i Przewody rurowe** w systemie EDGE Connect.

- Rozwiązano problem, w którym podczas zablokowanego znakowania wrębu lub zablokowanego cięcia podłużnego na systemie XPR wyświetlany był komunikat o błędzie (**Nieprawidłowy proces** lub **Ustawiony proces zabroniony**). Jeśli system XPR nie jest gotowy do odbioru procesu, program części zatrzymuje się teraz przy poleceniu M07 (włączenia cięcia).
- Rozwiązano problem, który powodował, że ukosowanie wznawiało się przy nieprawidłowej szybkości cięcia po zastosowaniu funkcji **Wznowienie poza ścieżką** podczas przejścia ukosowania/cięcia. Ukosowanie systemem XPR jest teraz wznawiane z użyciem ostatnio wykorzystywanego kodu szybkości F.
- Widok **Diagnostyka XPR** w oprogramowaniu Phoenix otwiera się teraz w oddzielnej aplikacji w celu poprawy jakości obsługi interfejsu użytkownika. Funkcjonalność widoku **Diagnostyka XPR** nie uległa zmianie. Widok **Diagnostyka XPR** pozostaje jednak otwarty nawet wtedy, gdy oprogramowanie Phoenix zostanie zamknięte. Dane nie są aktualizowane, jeżeli oprogramowanie Phoenix nie jest uruchomione.

Wersje oprogramowania



Aby przeprowadzić tę aktualizację, należy korzystać z obrazu 27 lub wyższego.

Wersje oprogramowania i oprogramowania sprzętowego w obecnej aktualizacji można sprawdzić w różnych miejscach w systemie EDGE Connect CNC. Poniższa tabela została pogrupowana według miejsc, w których są wyświetlane informacje o wersji.

- Aby sprawdzić informacje o wersjach systemu operacyjnego Windows, oprogramowania Phoenix, elementów Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC Engine, System Image GC: oraz interfejsów Active Op Con API:
Wybierz pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Diagnostyka > Informacje kontrolne.**
- Aby sprawdzić wersję tabeli danych cięcia, należy wybrać pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Proces > Wykres cięcia.** 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](#).

Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix

Element	Wersje główne i dodatkowe
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.11.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.11.0.1513
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia

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

Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR

Element	Wersje główne i dodatkowe
XPR main control	L – 736
XPR torch connect	J – 246
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	26308

Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows

Element	Wersje główne i dodatkowe
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300.0
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.7009.34257
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Inne

Element	Wersje główne i dodatkowe
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Wersja 10.10.1

Informacje o wersji

Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix

- Rozwiązano problem z niektórymi instalatorami języka w oprogramowaniu Phoenix w wersji 10.10.0. Po zastosowaniu pliku PhoenixSuiteInstaller.exe w wersji 10.10.0 do aktualizacji systemu EDGE Connect CNC oprogramowanie Phoenix zostało zaktualizowane do wersji 10.10.0, ale instalacja okazała się uszkodzona. Problem można zidentyfikować, sprawdzając numer wersji oprogramowania Phoenix na ekranie Diagnostyka w oprogramowaniu Phoenix. Jeśli numer wersji jest wyświetlany na zielono, należy zaprzestać korzystania z tego języka i zmienić język oprogramowania Phoenix na jeden z języków, którego problem ten nie dotyczy, aż do czasu zaktualizowania systemu do wersji 10.10.1.



Do przeprowadzenia tej aktualizacji niezbędny jest tylko instalator pakietu Phoenix Suite.



Wszystkie pliki językowe zostały zaktualizowane do wersji 10.10.1

Języki, których dotyczy ten problem (nie należy używać tych plików)	Pliki językowe, których nie dotyczy ten problem
Polski	Chiński uproszczony
Czeski	Chiński tradycyjny
Fiński	Duński
Francuski	Niderlandzki
Niemiecki	Angielski
Węgierski	Japoński
Włoski	Koreański

Języki, których dotyczy ten problem (nie należy używać tych plików)	Pliki językowe, których nie dotyczy ten problem
Portugalski	Litewski
Rosyjski	
Słoweński	
Hiszpański	
Turecki	

Wersje oprogramowania



Aby przeprowadzić tę aktualizację, należy korzystać z obrazu 27 lub wyższego.

Wersje oprogramowania i oprogramowania sprzętowego w obecnej aktualizacji można sprawdzić w różnych miejscach w systemie EDGE Connect CNC. Poniższa tabela została pogrupowana według miejsc, w których są wyświetlane informacje o wersji.

- Aby sprawdzić informacje o wersjach systemu operacyjnego Windows, oprogramowania Phoenix, elementów Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC Engine, System Image GC: oraz interfejsów Active Op Con API:
Wybierz pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Diagnostyka > Informacje kontrolne.**
- Aby sprawdzić wersję tabeli danych cięcia, należy wybrać pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Proces > Wykres cięcia.** 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](#).

Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix

Element	Wersje główne i dodatkowe
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.10.1
Real-Time OS	6.3.17348
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.10.1.1512
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia

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

Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR

Element	Wersje główne i dodatkowe
XPR main control	J – 692
XPR torch connect	J – 246
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	25975

Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows

Element	Wersje główne i dodatkowe
ProNest CNC Client	1.1.6.213
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.6912.44481
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Inne

Element	Wersje główne i dodatkowe
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Wersja 10.10.0

Informacje o wersji

Nowa i zaktualizowana dokumentacja

- Użytkownicy korzystający z instalatora Phoenix Suite w wersji językowej innej niż angielska nie muszą już rozpakowywać plików wykonywalnych przed instalacją. Wszystkie pliki są dostarczane w formie zbiorczej w pliku PhoenixSuiteInstaller.exe, którego można użyć do aktualizacji systemu CNC.
- Zaktualizowano dokument Field Service Bulletin (Biuletyn na temat ulepszeń) 809260: (*Montaż płyty EtherCAT i VDC3 w systemach HPR130XD, HPR260XD i HPR400XD*), aby uwzględnić nową płytę VDC3 (141511).

Ulepszenia oprogramowania Phoenix

- Wyłączono powiadomienia Centrum akcji systemu Windows, które pojawiały się w prawym dolnym rogu ekranu.
- Na ekranie Zmień materiały eksploatacyjne wyświetlane są teraz informacje o monitorowaniu materiałów eksploatacyjnych XPR.

Ulepszenia dotyczące systemu XPR

- Szczegóły dotyczące czasu włączenia i błędów są teraz dostępne na ekranie Dziennik w widoku Diagnostyka XPR w systemie CNC. Dane te dostępne są wyłącznie w wersji J (lub nowszej) oprogramowania sprzętowego systemu XPR.

Hypertherm
SHAPING POSSIBILITY™

Station: 1

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

PLASMA POWER SUPPLY

GAS SYSTEM

LOG

OTHER

Log English

Active

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

Ulepszenia dotyczące systemu Powermax

- System Powermax45 XP można teraz skonfigurować jako narzędzie znakujące z poziomu ekranu Konfiguracja stacji. Po skonfigurowaniu jako narzędzie do znakowania dostępna będzie tabela danych dotycząca znakowania, a oprogramowanie Phoenix będzie akceptowało kody M09 i M10 w programach części.

Poprawki błędów w systemie ProNest

- Rozwiązano problem, który polegał na tym, że w systemie ProNest CNC przy użyciu klawiatury można było wprowadzić liczbę części równą 0. Minimalna wartość, jaką można teraz wprowadzić, wynosi 1. Części można usunąć za pomocą czerwonego przycisku X znajdującego się obok nazwy części.
- Rozwiązano występujący w systemie ProNest CNC problem z wczytywaniem plików CAD (*.dxf) po uprzednim wczytaniu pliku prostego kształtu (*.cnc).

Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix

- Rozwiązano problem, który polegał na tym, że w funkcji „Prosty kształt ramy” występował zduplikowany zestaw kodów G41 i M07 EIA.
- Rozwiązano problem polegający na tym, że sygnał „Kontrola cięcia” wyłączał się podczas procesu cięcia, gdy parametr „Czas wyłączenia łuku” był ustawiony na 0. Zalecamy, aby czas wyłączenia łuku ustawiać na wartość inną niż zero, tak aby uniknąć niezamierzonych zatrzymań spowodowanych szybkimi zmianami sygnału wykrywania łuku (wejście „Wykrywanie cięcia”).
- Rozwiązano problem, który powodował, że program części HPR zatrzymywał się na 90 sekund po zakończeniu wykrywania wysokości początkowej w przypadku wystąpieniu awarii na łączy zasilacza plazmy z HPR. Wyświetlany komunikat to „Aktualizacja procesu trwała zbyt długo”. Należy nacisnąć przycisk Start, aby wznowić proces lub opuścić palnik.
- Rozwiązano problem polegający na tym, że gdy inne okno dialogowe znajdowało się bezpośrednio nad przyciskami strzałek, użytkownik mógł przypadkowo poruszyć stołem za pomocą ręcznych przycisków manewrowania po przyciśnięciu tego obszaru ekranu. Tym oknem dialogowym mogło być okno komunikatu, klawiatury lub klawiatury numerycznej. Użytkownicy, którzy mają wyłączoną opcję zapytania „Gotowe do ruchu?” na ekranie Ustawienia specjalne, powinni włączyć tę opcję lub zaktualizować oprogramowanie do najnowszej wersji, aby uniknąć niezamierzonego ruchu.

Wersje oprogramowania



Aby przeprowadzić tę aktualizację, należy korzystać z obrazu 27 lub wyższego.

Wersje oprogramowania i oprogramowania sprzętowego w obecnej aktualizacji można sprawdzić w różnych miejscach w systemie EDGE Connect CNC. Poniższa tabela została pogrupowana według miejsc, w których są wyświetlane informacje o wersji.

- Aby sprawdzić informacje o wersjach systemu operacyjnego Windows, oprogramowania Phoenix, elementów Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC Engine, System Image GC: oraz interfejsów Active Op Con API:
Wybierz pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Diagnostyka > Informacje kontrolne.**
- Aby sprawdzić wersję tabeli danych cięcia, należy wybrać pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Proces > Wykres cięcia.** 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](#).

Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix

Element	Wersje główne i dodatkowe
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.10.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.10.0.1511
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia

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

Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR

Element	Wersje główne i dodatkowe
XPR main control	J – 692
XPR torch connect	J – 246
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	25975

Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows

Element	Wersje główne i dodatkowe
ProNest CNC Client	1.1.6.213
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.6912.44481
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Inne

Element	Wersje główne i dodatkowe
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Wersja 10.9.0

Informacje o wersji

Nowa i zaktualizowana dokumentacja

- Zaktualizowano sekcję pomocy HTML w oprogramowaniu Phoenix, aby zapewnić wsparcie dla systemu XPR170 i zaktualizować przetłumaczone wersje (z wyjątkiem systemu XPR170).



Dokumenty wymienione poniżej są dostępne w Bibliotece dokumentów Hypertherm pod adresem www.hypertherm.com/docs.

- Zaktualizowano dokument *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (Cięcie i znakowanie za pomocą systemu XPR na systemie EDGE Connect CNC)* (809900) do wersji 4.
- Zaktualizowano dokument *EDGE Connect Programmers Reference (Podręcznik referencyjny programisty systemu EDGE Connect)* (809550), aby dodać informacje o obsłudze systemu XPR170 i palnika Duramax Lock.
- Dostęp do dokumentu *XPR170 Instruction Manual (Podręcznik systemu XPR170)* (810060) można teraz uzyskać poprzez naciśnięcie przycisku programowego Dokumentacja techniczna na ekranie głównym oprogramowania Phoenix.

Ulepszenia oprogramowania Phoenix

- Dodano obsługę palników Duramax i T45M w systemie Powermax45. Aby dokładnie wskazać procesy dostępne dla każdego typu palnika, procesy FineCut i LS FineCut przeniesiono z listy typów palnika do listy określonych materiałów. Operator może teraz wybrać typ palnika Duramax oraz proces LS FineCut, FineCut lub Produkcja z listy określonych materiałów i zastosować wybrany proces w systemie Powermax45.
- Dodano tabele danych cięcia i znakowania Powermax45 XP dla procesów cięcia i znakowania (wyłącznie jako cięcie). Jest to pierwsza z kilku faz wymaganych do zapewnienia pełnego wsparcia w zakresie obsługi systemu Powermax45 XP jako narzędzia do cięcia i znakowania w oprogramowaniu Phoenix. Komunikacja z systemem Powermax jest obecnie obsługiwana tylko za pomocą dyskretnych połączeń we/wy do systemów EDGE Connect i EDGE Connect TC.

Ulepszenia dotyczące systemu XPR

- Dodano wsparcie w zakresie obsługi systemów XPR170 i XPR300 na tym samym stole, co pozwala operatorom systemu EDGE Connect na cięcie z zastosowaniem jednego systemu lub obu razem.
- Dodano obsługę tabel danych cięcia w wersji M dla systemu XPR, w tym procesu 50 A True Hole i procesu 3/4 cala True Hole dla stali miękkiej.
- Dodano obsługę procesów Start od krawędzi dla systemu XPR z poziomu ekranu tabeli danych cięcia ręcznego. Procesy Start od krawędzi są oznaczone na końcu nazwy procesu znakiem (ES). Procesy przebijania z asystą argonu są oznaczone znakiem (Ar) na końcu nazwy procesu. Aby korzystać z procesu przebijania z asystą argonu, użytkownicy muszą mieć konsolę gazową VWI lub Optimix oraz dostęp do argonu.
- Hasło ENABLEXPRWITHOTHER zostało zmienione na XPRWITHOTHER i jest aktywowane domyślnie. Wprowadzenie hasła XPRWITHOTHER pozwala na włączanie i wyłączanie tej funkcji. Hasło to włącza i wyłącza możliwość korzystania z trybu paliwowo-tlenowego wraz z trybem plazmowym w systemie XPR. Na przykład kody znakowania proszkiem w trybie paliwowo-tlenowym mogą być używane w tym samym programie części, który zawiera kody cięcia plazmowego dla systemu XPR.

Ulepszenia oprogramowania ProNest

- Zaktualizowano dane ProNest CNC dla systemu XPR, aby uwzględnić tabele danych cięcia w wersji M, w tym proces 50 A True Hole i proces 3/4 cala True Hole dla stali miękkiej.
- Instalator EDGE Connect Suite zawiera teraz wersję ProNest CNC 13.0.3.6859.

Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix

- Rozwiązano problem polegający na tym, że przetłumaczona hiszpańska wersja wyświetlała przycięte wartości ciśnienia gazu (psig) na ekranie z tabelą danych cięcia paliwowo-tlenowego.
- Uruchomienie instalatora PhoenixSuiteInstaller.exe wyładowuje pliki do folderu C:\Phoenix, jeśli ten folder jest pusty lub go brakuje.

- Aktualizacja tabel danych cięcia przy użyciu przycisku programowego Załaduj wykresy cięcia i pamięci USB jest teraz wczytywana do oprogramowania Phoenix bez konieczności ponownego uruchamiania oprogramowania.
- Rozwiązano problem, w którym określone warunki wystąpienia błędu jednostki nadrzędnej EtherCAT nie były zgłaszane przez system.
- Rozwiązano problem dotyczący tabel danych cięcia w zakresie cięcia zautomatyzowanego i Ultra-Cut, które zawierały nieobsługiwane grubości materiału, co przyczyniało się do zawieszania oprogramowania Phoenix. Zasilacze plazmy do cięcia plazmowego stali nierdzewnej w procesach Ultra Cut 200, 300 i 400 przy natężeniu prądu 30 A, 50 A lub 70 A wykorzystywały następujące nieobsługiwane grubości materiału: 0.019 cala, 0.025 cala, 0.031 cala, 0.038 cala, 0.050 cala, 0.078 cala, 0.109 cala oraz 0.141 cala, które powodowały problem opisany powyżej.
 - Zasilacze plazmy do cięcia plazmowego stali nierdzewnej w procesach cięcia zautomatyzowanego 100, 200 i 300 przy natężeniu prądu 55 A lub 100 A wykorzystywały następujące nieobsługiwane grubości materiału: 0.034 cala i 0.141 cala, które powodowały problem opisany powyżej.
 - Tabele danych cięcia zawierające nieobsługiwane grubości materiału skorygowano w taki sposób, że obecnie zawierają wyłącznie obsługiwane grubości. Poniżej zamieszczono wykaz nieobsługiwanych grubości materiału oraz obsługiwanych grubości, na które zostały one zmienione:
 - 0.019 cala na 0.018 cala
 - 0.025 cala na 0.024 cala
 - 0.031 cala na 0.030 cala
 - 0.034 cala na 0.036 cala
 - 0.038 cala na 0.040 cala
 - 0.050 cala na 0.048 cala
 - 0.078 cala na 0.075 cala
 - 0.109 cala na 0.105 cala
 - 0.141 cala na 0.135 cala
 - Nowe tabele danych cięcia dostępne są w kompilacji 383. Można je pobrać z witryny Hypertherm.com wraz z wersją 10.9.
- Zwiększono stabilność sieci EtherCAT w odniesieniu do zakłóceń skutkujących niekiedy komunikatem o błędzie SIGFREE.
- Rozwiązano problem dotyczący wejścia NCS (Wykrywanie kontaktu dyszy). Po wybraniu procesu mgły wodnej w systemie XPR oprogramowanie Phoenix wykorzystuje siłę przeciążenia w celu znalezienia elementu obrabianego. Jeśli wejście NCS jest podłączone dyskretnie, oprogramowanie Phoenix użyje tego wejścia, gdy zostanie ono aktywowane, zanim palnik zetknie się z elementem obrabianym. Jeśli wejście NCS nie zostanie aktywowane zanim palnik zetknie się z elementem obrabianym, wykorzystywana jest siła przeciążenia.
- Kreator CutPro, skonfigurowany za pomocą systemu HPR, działa teraz prawidłowo podczas przechodzenia z sekcji Wykres cięcia do sekcji Materiały eksploatacyjne.
- Oprogramowanie Phoenix uruchamia się teraz ponownie i działa prawidłowo po aktualizacji.

- Rozwiązano problem polegający na tym, że wejścia i wyjścia HPR, które były dodawane do okna nadzoru Watch Window znikwały, gdy operator próbował wykonać cięcie plazmowe lub znakowanie plazmą za pomocą systemu HPR. Problem ten występował, gdy system HPR nie został zdalnie włączony, a aktywny komunikat Błąd łącza zasilacza pojawiał się w obszarze stanu lub w formie okna dialogowego na głównym ekranie CNC. Niniejsza aktualizacja zapobiega znikaniu We/wy opartych na połączeniach szeregowych z systemem HPR.
- Rozwiązano problem polegający na tym, że system CNC nie informował o włączeniu zasilacza plazmy. Podczas próby wykonania cięcia wzdłużnego lub znakowania wrębu kontroler THC przeprowadzał wykrywanie wysokości początkowej i pozostawał w stanie Obniżania palnika, co wyglądało tak, jakby proces ten nigdy nie został zakończony. Teraz oprogramowanie Phoenix zatrzyma się i niezwłocznie po próbie rozpoczęcia cięcia wzdłużnego lub znakowania wrębu wyświetli komunikat Brak łącza zasilacza lub XPR jest wyłączony.
- Ekran Wykres cięcia XPR prawidłowo pokazuje teraz zmiany w wyborze procesu po przejściu z ekranu Zmień materiały eksploatacyjne.
- Kreator CutPro dla systemu XPR korzysta teraz z prawidłowych danych procesowych w trybie cięcia plazmowego 2.
- Zwiększono wydajność oprogramowania Phoenix podczas wczytywania i rysowania części, zmiany ekranów, zamykania ustawień lub rozpoczynania ruchu ręcznego albo automatycznego.
- Rozwiązano problem, w którym We/Wy urządzeń innych niż bezpośrednio połączone z siecią EtherCAT, takich jak systemy HPR i Powermax, nie były wyświetlane w utworzonych przez użytkownika oknach nadzoru Watch Window lub oscyloskopach. Problem ten występował po włączeniu przez użytkownika zasilania systemu cięcia w przypadku wyłączonych zasilaczy. Po wprowadzeniu aktualizacji We/wy zasilaczy są wyświetlane tak długo, jak długo konfigurowane są We/wy w oprogramowaniu Phoenix i zasilacz jest przypisany do stacji na ekranie Konfiguracja stacji.
- Rozwiązano problem, który występował podczas pracy manewrowej z manipulatorem polegający na tym, że manipulator przestawał być dokładny i powodował zatrzymanie ruchu. Użytkownik nie był w stanie odzyskać kontroli nad ruchem za pomocą manipulatora, a system CNC zawieszał się. Problem ten występował po dotknięciu przez użytkownika ekranu w dowolnym miejscu w obrębie programowej konsoli operatora Soft Op Con podczas pracy manewrowej z manipulatorem. Teraz gdy portal jest przesuwany, a użytkownik wybierze dowolny element w obrębie ekranu programowej konsoli operatora (Soft Op Con), system CNC (w tym przypadku manipulator) nie traci dokładności. Operator nie może na przykład włączyć stacji podczas manewrowania portalem. Najpierw należy zatrzymać manewr, a następnie włączyć stację.
- Wybór procesów Plazma 1 i Plazma 2 z tabeli danych cięcia dla systemu XPR jest teraz zapisywany w odpowiednich trybach cięcia.
- Rozwiązano problem, w którym przełącznik lub przyciski podnoszenia/opuszczania kontrolera THC przestawały działać, gdy po operacji podnoszenia/opuszczania THC wystąpiło zatrzymanie awaryjne.

Wersje oprogramowania



Aby przeprowadzić tę aktualizację, należy korzystać z obrazu 27 lub wyższego.

Wersje oprogramowania i oprogramowania sprzętowego w obecnej aktualizacji można sprawdzić w różnych miejscach w systemie EDGE Connect CNC. Poniższa tabela została pogrupowana według miejsc, w których są wyświetlane informacje o wersji.

- Aby sprawdzić informacje o wersjach systemu operacyjnego Windows, oprogramowania Phoenix, elementów Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC Engine, System Image GC: oraz interfejsów Active Op Con API:
Wybierz pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Diagnostyka > Informacje kontrolne.**
- Aby sprawdzić wersję tabeli danych cięcia, należy wybrać pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Proces > Wykres cięcia.** 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](#).

Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix

Element	Wersje główne i dodatkowe
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.9.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.9.0.1509
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia

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

Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR

Element	Wersje główne i dodatkowe
XPR main control	J – 692
XPR torch connect	J – 246
XPR gas connect	J – 193
XPR choppers	J – 216
XPR wireless	25975

Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows

Element	Wersje główne i dodatkowe
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6895
KPA EtherCAT Studio	1.12.300
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.5.6761.27997
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.28.0

Inne

Element	Wersje główne i dodatkowe
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Wersja 10.8.0

Informacje o wersji

Nowa i zaktualizowana dokumentacja

- Opublikowano nową uwagę dotyczącą użytkowania *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT® Networks (Metody tłumienia hałasu maszyn sieciowych połączonych przez sieć EtherCAT®)* (810300). Uwagi dotyczące użytkowania są dostępne w Bibliotece dokumentów Hypertherm pod adresem www.hypertherm.com/docs.
- Aktualizacja uwagi dotyczącej użytkowania *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Napędy EtherCAT Panasonic obsługiwane przez systemy EDGE Connect CNC)* (809760) w celu dodania numerów modeli napędów A5, które nie były wcześniej uwzględnione. Uwagi dotyczące użytkowania są dostępne w Bibliotece dokumentów Hypertherm pod adresem www.hypertherm.com/docs.
- Aktualizacja uwagi dotyczącej użytkowania *Kollmorgen EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Napędy EtherCAT Kollmorgen obsługiwane przez systemy EDGE Connect CNC)* (809590) w celu wprowadzenia zmian do uwag w tabeli obsługiwanych napędów Kollmorgen. Uwagi dotyczące użytkowania są dostępne w Bibliotece dokumentów Hypertherm pod adresem www.hypertherm.com/docs.
- Aktualizacja uwagi dotyczącej użytkowania *Delta EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Napędy EtherCAT Delta obsługiwane przez systemy EDGE Connect CNC)* (809770) w celu aktualizacji uwag w tabeli obsługiwanych napędów Delta oraz dodania wersji oprogramowania sprzętowego i parametrów potrzebnych do zmiany kierunku obrotów silnika. Uwagi dotyczące użytkowania są dostępne w Bibliotece dokumentów Hypertherm pod adresem www.hypertherm.com/docs.

- Aktualizacja uwagi dotyczącej użytkowania *EtherCAT Devices Supported by EDGE Connect CNCs (Napędy EtherCAT obsługiwane przez systemy EDGE Connect CNC)* (809660) w celu wprowadzenia zmian dotyczących wyżej wymienionych napędów. Aktualizacja obejmuje również informację o dodaniu obsługi modułów We/Wy Beckhoff EL3001, EL3002 i EL3004. Uwagi dotyczące użytkowania są dostępne w Bibliotece dokumentów Hypertherm pod adresem www.hypertherm.com/docs.

Ulepszenia dotyczące systemu XPR

- Zaktualizowano widok Diagnostyka XPR na systemie CNC, aby był wyświetlany numer wersji bazy danych procesów.
- Zaktualizowano dane w tabeli danych cięcia, dotyczące materiałów eksploatacyjnych systemu plazmowego XPR do cięć L.

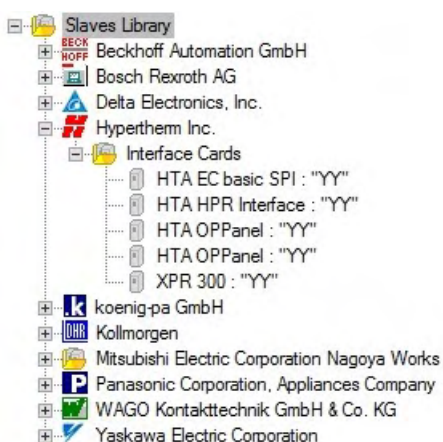
Ulepszenia oprogramowania ProNest

- Zaktualizowano dane ProNest CNC dla systemów XPR w celu uwzględnienia obsługi tabeli danych cięcia L, która obejmuje procesy cięcia 50 A.

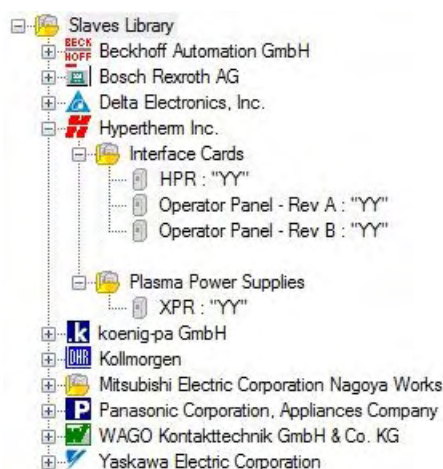
Ulepszenia oprogramowania Phoenix

- Dodano obsługę modułów wejść analogowych Beckhoff EL3001, EL3002 i EL3004.
- Oprogramowanie Phoenix oferuje teraz opcję ustawienia czasu wyłączenia łuku w zakresie nawet do 10 sekund podczas cięcia plazmowego i znakowania z zastosowaniem kontrolera Sensor THC (wcześniej maksymalny czas wynosił 2 sekundy). Zmiana została wprowadzona w celu umożliwienia cięcia do nieregularnej krawędzi arkusza metalu.
- Dodano obsługę konfiguracji 3-osiowej rury i 4-osiowej rury / przewodu rurowego w systemie EDGE Connect. Dodano również możliwość konfiguracji innych osi, które były wcześniej obsługiwane tylko przez systemy analogowe EDGE Pro. Wprowadzona zmiana umożliwia konfigurację 3- i 4-osiową w sieci EtherCAT oraz pracę z maszyną skonfigurowaną tylko dla rur (4 osie z osią poprzeczną, ale bez podwójnego portalu) i rur / przewodów rurowych (3 osie bez osi poprzecznej z podwójnym portalem).
- Zaktualizowano nazwy wszystkich urządzeń podrzędnych Hypertherm EtherCAT i dodano nową grupę zasilaczy plazmowych do grupy zasilaczy Hypertherm. Zmiany te mają wpływ na sposób wyświetlania urządzeń podrzędnych Hypertherm EtherCAT w oprogramowaniu Hypertherm EtherCAT Studio. Po utworzeniu sieciowego pliku konfiguracyjnego z użyciem nowych nazw urządzeń można go użyć wyłącznie w oprogramowaniu Phoenix 10.8 lub nowszym. Utworzony we wcześniejszej wersji sieciowy plik konfiguracyjny może zostać bezkonfliktowo użyty w oprogramowaniu Phoenix w wersji 10.8. Zmiany dotyczą tylko tworzenia nowych plików.

Poprzednie nazwy i grupy urządzeń



Nowe nazwy i grupy urządzeń



- W ramach rutynowych działań konserwacyjnych zaktualizowano program INtime do wersji 6.3.17348.3. Ta aktualizacja zostanie przeprowadzona po uruchomieniu instalatora EDGE Connect Suite Installer.

Poprawki błędów w oprogramowaniu Phoenix

- Rozwiązano problem, w którym symulowane kompilacje oprogramowania Phoenix 9 i 10 nie uruchamiały się na późniejszych kompilacjach systemu Windows 10. Wersje symulowane zostaną dodane do systemu Xnet w późniejszym czasie, o czym poinformujemy oddzielnie.
- Poprawiono reakcję manipulatora na zatrzymanie ruchu podczas przechodzenia z ekranu głównego do ekranu sterowania ręcznego. Przesuwanie za pomocą manipulatora jest niedozwolone podczas operacji Zapisz ustawienia na ekranie głównym. Ekran sterowania ręcznego można użytkować dopiero po zakończeniu procesu Zapisz ustawienia.
- Rozwiązano problem, w którym manipulator sporadycznie nie inicjował ruchu, dopóki nie został zainicjowany ruch przesuwany na ekranie dotykowym.
- Rozwiązano problem, w którym wartość ustawienia Odchyłka Z znacznika/narzędzia nie zmieniała się prawidłowo z jednostek imperialnych na metryczne i odwrotnie.
- Teraz wyświetlany jest komunikat o sprzeczności procesów w następujących przypadkach:
 - Program znakowania części został uruchomiony, ale narzędzie znakowania nie zostało skonfigurowane na ekranie ustawień specjalnych.
 - Narzędzie do znakowania nie zostało skonfigurowane odpowiednio do włączonej stacji na ekranie konfiguracji stacji.

Strumień wody: Przed aktualizacją kolidujący proces nie był wyświetlany, jeśli użytkownik ciął w procesie strumienia wody. Teraz podczas uruchamiania programu cięcia strumieniem wody wyświetlany jest kolidujący proces, jeśli na włączonej stacji skonfigurowano wiele procesów.

Przykład: Stacja 1 oferuje proces Plazma 1 skonfigurowany pod system HPR oraz proces cięcia strumieniem wody skonfigurowany pod system HyPrecision. Przy podjęciu próby cięcia w trybie strumienia wody program zostanie wstrzymany i zostanie wyświetlony kolidujący proces. Oprogramowanie Phoenix nie obsługuje palnika plazmowego i głowicy cięcia strumieniem wody zainstalowanych na tej samej stacji.

- Rozwiązano problem z ukosowaniem dolnym typu Y i niewłaściwym ruchem między ukosowaniem górnym i dolnym typu Y.
- Rozwiązano problem, w którym światło wskaźnika laserowego nie było wyłączane podczas powrotu do pozycji wyjściowej. Ten problem występował, gdy wskaźnik laserowy był konfigurowany z ręcznym przesunięciem.
- Rozwiązano problem, który występował, gdy maszyna CNC z niestandardowym oprogramowaniem konsoli operatora została zaktualizowana przy użyciu instalatora EDGE Connect Suite Installer. Program EDGE Connect Launcher nie uruchamiał niestandardowego oprogramowania konsoli operatora lecz domyślną konsolę operatora Hypertherm (domyślne zachowanie).
- Program EDGE Connect Launcher próbował zamknąć wszystkie wystąpienia aplikacji wymienionych w pliku steps.json przed próbą ich uruchomienia.
- Rozwiązano problem z ruchem (dystansowanie) w systemie XPR. Problem pojawiał się po wykonaniu cięcia typu True Hole i wznowieniu regularnego cięcia z inną szybkością niż w przypadku cięcia True Hole.
- Rozwiązano problem, w którym dodanie nowych grubości materiału do cięcia HPR skutkowało błędem w oprogramowaniu Phoenix.
- Rozwiązano problem, w którym wartość zadana prądu odcięcia HPR (za pośrednictwem EtherCAT) nie była prawidłowo wyświetlana w oknie nadzoru diagnostycznego Watch Windows systemu HPR.
- Rozwiązano problem, w którym programowa konsola operatora, sprzętowa konsola operatora oraz kontroler THC/WHC podnoszenia/opuszczania nie działały. Sprzętowa konsola operatora i kontroler podnoszenia/opuszczania pracują teraz prawidłowo podczas cięcia z podnośnikiem w trybie ręcznym, a programowa konsola operatora przesuwa głowicę w górę lub w dół podczas cięcia, jeśli podnośnik znajduje się w trybie sterowania ręcznego.
- Rozwiązano problem, w którym oprogramowanie Phoenix zamykało się niespodziewanie po wyświetleniu tabeli danych cięcia XPR bez podłączenia do sieci lub bez prawidłowych systemów XPR.
- Rozwiązano problem, w którym użycie przycisków kontrolera THC podnoszenia/opuszczania na programowej konsoli operatora powodowało unoszenie głowicy do samego końca suwnicy. Przyciski kontrolera THC podnoszenia/opuszczania działają teraz konsekwentnie z przyciskami pracy manewrowej podnoszenia/opuszczania w oprogramowaniu Phoenix.
- Rozwiązano problem, w którym rysunek z programu części znajdował się poza ścieżką obrabianej części, a jednocześnie ramię maszyny poruszało się we właściwym miejscu zgodnie z programem części.
- Komunikat o stanie „Wymagany powrót do pozycji wyjściowej” jest teraz wyświetlany po każdej zmianie ustawień maszyny lub gdy stan maszyny wskazuje, że taki powrót jest ponownie wymagany.

Wersje oprogramowania



Aby przeprowadzić tę aktualizację, należy korzystać z obrazu 27 lub wyższego.

Wersje oprogramowania i oprogramowania sprzętowego w obecnej aktualizacji można sprawdzić w różnych miejscach w systemie EDGE Connect CNC. Poniższa tabela została pogrupowana według miejsc, w których są wyświetlane informacje o wersji.

- Aby sprawdzić informacje o wersjach systemu operacyjnego Windows, oprogramowania Phoenix, elementów Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC Engine, System Image GC: oraz interfejsów Active Op Con API:
Wybierz pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Diagnostyka > Informacje kontrolne.**
- Aby sprawdzić wersję tabeli danych cięcia, należy wybrać pozycje **Ekran główny > Ustawienia > Proces > Wykres cięcia.** 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](#).

Informacje wyświetlane na ekranie diagnostyki oprogramowania Phoenix

Element	Wersje główne i dodatkowe
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.8.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.8.0.1580
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Informacje wyświetlane na ekranie Wykres cięcia

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

Informacje wyświetlane w aplikacji sieciowej XPR

Element	Wersje główne i dodatkowe
XPR main control	H — 472
XPR torch connect	H — 180
XPR gas connect	H — 122
XPR choppers	H — 169
XPR wireless	24095

Informacje wyświetlane na ekranie Programy i funkcje systemu Windows

Element	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	1.12.1300.0
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.5.6761.27997
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.28.0

Inne

Element	Wersje główne i dodatkowe
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

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.
- 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.
- Zaktualizowano pomoc HTML do oprogramowania Phoenix, dodając instrukcje wyświetlania widoku diagnostyki XPR na systemie CNC poprzez sieć EtherCAT.

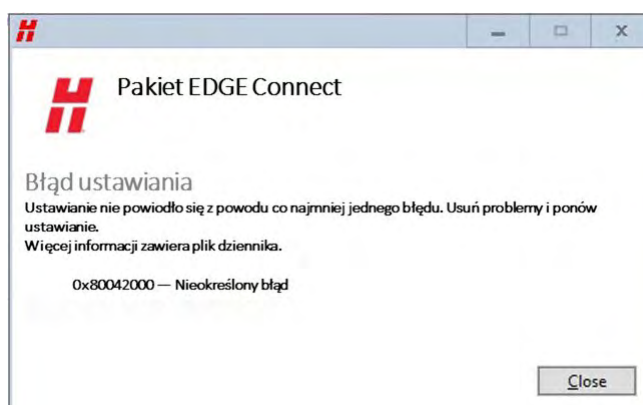
Ulepszenia

- 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 wykr 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

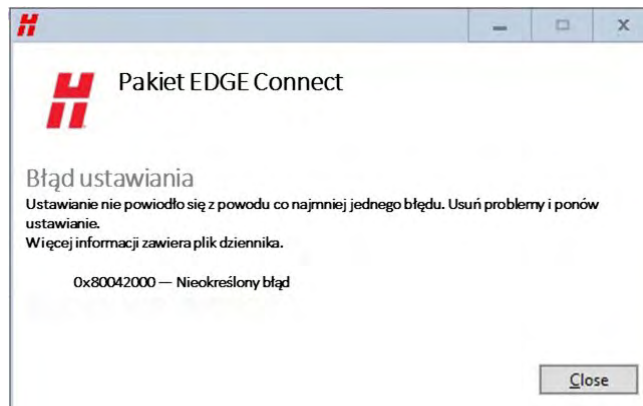


This is an unplanned release for EDGE Connect CNCs to address a reported field issue discovered in Phoenix version 10.6.0 software that was released earlier in January. For improved safety, all customers, especially any customers currently using version 10.6.0, are urged to update their software to Version 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.
- Updated the application note *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (809600) to add support for Bosch economy drives. The application note is available in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.
- Updated the application note *Mitsubishi EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs* (809750) to add support for J4 drives. The application note is available in the Hypertherm Document Library at www.hypertherm.com/docs.

Improvements

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

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

ProNest CNC resolutions

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

Phoenix resolutions

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

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

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

Software versions



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

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

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



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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.5.0

Release notes

New and updated documentation

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

Improvements

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

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

Phoenix resolutions

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

XPR

- Updated firmware to support revision K of the cut charts. See *Improvements* on page 83 for details.

ProNest

- Added support for revision K of the XPR cut charts. See *Improvements* on page 83 for details.

Software versions



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

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

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



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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.4.0

Release notes

Announcements

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

New features

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

The message is displayed if:

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

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

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

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



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

The 3 new commands are:

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

Improvements

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

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

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

Torch types

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

V code

V code	Description
V566	Tip type for oxyfuel cut charts

New tip types

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

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

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

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

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

Phoenix resolutions

- An issue was resolved where Phoenix was getting an incorrect F-code for the G59 V564 entry. The decimal value 0.040 inches (19 GA, 1 mm) was mistakenly taking the value for 0.024 inch, which caused an F8 value, instead of the correct F12 value.
- Resolved an issue where the Nozzle Contact Sense 1 input was not working when doing an IHS with water injection or underwater processes. A change was made in Phoenix 10.3.0 to ignore all Nozzle Contact Sense inputs, both fixed function and general purpose, when using an XPR water injection or underwater process. The code has been changed to now only ignore the XPR fixed function input and XPR Nozzle Contact Sense when XPR water injection or underwater processes are used.
- Resolved an issue that caused the XPR torch to momentarily fire in the air. The issue occurred when Preflow During IHS was on and the Stop button was pressed when an Offset IHS offset was being removed. The torch will no longer fire if the machine is paused during the Offset IHS canceling traverse motion.
- Resolved invalid process dialog or status messages for the XPR that occurred in the following cases:
 - During the second cut in a part when Offset IHS was used. To resolve the issue XPR process updates are now sent at the beginning of the IHS, which is part of the Offset IHS sequence.
 - When a user sent a process from the Cut Chart when the XPR was not ready (for example, when the XPR was purging).
 - When a user paused a program and made a change on the Process screen when Offset IHS is on.
 - After a process was sent when the XPR was not ready, the error dialog would continue to show after subsequent program starts because the error did not clear in Phoenix and Phoenix did not send another process update.
 - When a marking gas of None was selected in the cut chart and the user tried to run a marking program.
- Resolved an issue where the Station Configuration screen closed unexpectedly when using non-English languages.
- Resolved an issue that caused Phoenix to close unexpectedly when the Help window was minimized. The Help window can no longer be Minimized.
- Resolved an issue where analog input values for the Beckhoff EL3008, 8-channel analog input were not properly read by Phoenix. The value shown on the diagnostic screen or in the watch window was at the + or - 10v limit.
- Resolved an issue where nozzle contact during IHS was disabled when switching from marking to cutting while cutting with an HPR.
- M65 Auto Reload of sequentially numbered parts now works with EDGE Connect. There are no setup parameters associated with this because it has been permanently enabled. Hypertherm recommends that you use M79Txx Go to Home Commands to re-position the table between each M65 Sheet/Nest that is being auto loaded.

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

XPR

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

ProNest

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

Summary of the Revision J cut chart changes:

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

- Pierce times corrected for edge start on 300A MS processes
- Corrections to kerf width data
- Metric value corrected for 170A Air/Air process
- New capabilities:
 - True Hole processes added – More thicknesses covered within the existing ranges
 - 3-1/8 inch mild steel added to the 300A process
 - 12 mm stainless steel added to 80A N₂/H₂O process
 - Version 1.1.8 of ProNest CNC Installer created

Software versions



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

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

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



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

Shown on the Diagnostics screen

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

Shown on the cut chart screen

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

ProNest CNC	Versions / Revisions
Client	1.1.4.209
ProNest CNC package	1.1.9
Nesting software	12.0.4.6250
KPA	Versions / Revisions
EtherCAT Studio	1.12.210.0
License utilities	2.1.104.0
PLC Connect	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
Plasma power supplies	Versions / Revisions
XPR main control	E - 458
XPR torch connect	E - 175
XPR gas connect	E - 122
XPR choppers	E - 169
XPR WiFi tool	21493
Drives	Versions / Revisions
Bosch IndraDrive C and Cs	19V08, 18V10, 18V20
Delta ASD A2	1.643 or higher
Kollmorgen AKD	1.15
Mitsubishi MR-J4	Drive: BCD-B46W500 B1 Communication module: 1.10.01
Panasonic MINAS-A5B	1.01
Yaskawa Sigma-5	5.0, 5.04, 6.00
Yaskawa Sigma-7	0023 2016.10

Version 10.3.1

Release notes



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

ProNest CNC

Version information for this release of ProNest CNC software

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



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

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

Phoenix resolutions

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



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

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

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

Software versions

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



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

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



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

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

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 wersja 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 bezwzględne) 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 przełącza 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 progr 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 ± 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 wznawiania 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 wznawiania 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 przebiegów 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.

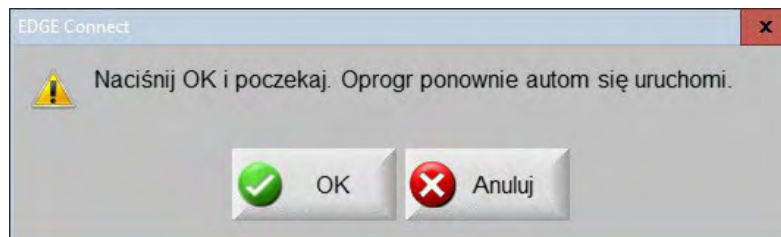
Należy zwrócić uwagę na następujące kwestie:

- 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 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**.

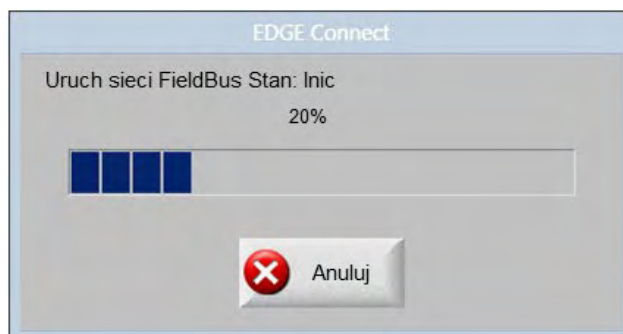


7. Poczekaj na zainstalowanie aktualizacji.



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.

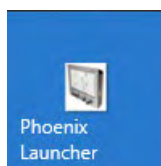


9. Wybierz przycisk **Anuluj**, aby zatrzymać uruchamianie sieci.
10. Kliknij dowolne miejsce na ekranie głównym oprogramowania Phoenix, a następnie naciśnij klawisze Alt+F4, aby je zamknąć.



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)*.