



Software Phoenix® versión 10.13.2

Notas de la versión

809720ES | Revisión 17 | Noviembre de 2019

Hypertherm, Inc.

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

800-643-9878 Tel (Technical Service)

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

800-737-2978 Tel (Customer Service)

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

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

return.materials@hypertherm.com (RMA email)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

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

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

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

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

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

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

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

Hypertherm Japan Ltd.

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

Hypertherm Europe B.V.

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

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

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

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

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

Hypertherm Korea Branch

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

Hypertherm Pty Limited

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

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd

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

© 2019 Hypertherm, Inc. Todos los derechos reservados.

EDGE, Phoenix, HPR, HPRXD, CutPro, ProNest, SensorTHC, True Hole, XPR300 y Hypertherm son marcas comerciales de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en Estados Unidos u otros países. EtherCAT es una marca comercial de Beckhoff Automation. Todas las otras marcas comerciales son propiedad de sus respectivos propietarios.

Uno de los valores esenciales que Hypertherm siempre sostuvo es la preocupación por minimizar nuestro impacto ambiental. Hacerlo es de vital importancia para nuestro éxito y el de nuestros clientes. Nos esforzamos continuamente por ser mejores defensores del medioambiente. Es un proceso que nos interesa enormemente.

Contenido

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	15
Update manuals.....	15
Install ProNest 2019 version x.x.x.....	15
Update the XPR firmware.....	15
Replacing the launcher shortcut.....	16
Versión 10.13.2	19
Notas de la versión	19
Resoluciones de Phoenix	19
Versiones de software	19
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix	20
Se muestra en la pantalla Tabla de corte	20
Se muestra en la aplicación web del XPR	21
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows.....	21
Otro	21

Versión 10.13.0	23
Notas de la versión	23
Documentación nueva y actualizada.....	23
Mejoras de Phoenix	24
Resoluciones de Phoenix	24
Versiones de software	25
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix	25
Se muestra en la pantalla Tabla de corte	26
Se muestra en la aplicación web del XPR	27
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows.....	27
Otro	27
 Versión 10.12.0	 29
Notas de la versión	29
Documentación nueva y actualizada.....	29
Mejoras de Phoenix	30
Resoluciones de Phoenix	32
Versiones de software	33
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix	34
Se muestra en la pantalla Tabla de corte	34
Se muestra en la aplicación web del XPR	35
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows.....	35
Otro	35
 Versión 10.11.0	 37
Notas de la versión	37
Mejoras de Phoenix	37
Mejoras del XPR.....	37
Mejoras de ProNest CNC.....	39
Resoluciones de Phoenix	39
Versiones de software	40
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix	40
Se muestra en la pantalla Tabla de corte	40
Se muestra en la aplicación web del XPR	41
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows.....	41
Otro	41

Versión 10.10.1	43
Notas de la versión	43
Resolución de Phoenix	43
Versiones de software	44
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix	44
Se muestra en la pantalla Tabla de corte	44
Se muestra en la aplicación web del XPR	46
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows.....	46
Otro	46
 Versión 10.10.0	 47
Notas de la versión	47
Documentación nueva y actualizada.....	47
Mejoras de Phoenix	47
Mejoras del XPR.....	48
Mejoras de Powermax.....	48
Resoluciones de ProNest	48
Resoluciones de Phoenix	49
Versiones de software	49
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.	50
Se muestra en la pantalla Tabla de corte	50
Se muestra en la aplicación web del XPR	51
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows.....	51
Otro	51
 Versión 10.9.0	 53
Notas de la versión	53
Documentación nueva y actualizada.....	53
Mejoras de Phoenix	54
Mejoras del XPR.....	54
Mejoras de ProNest.....	54
Resoluciones de Phoenix	54
Versiones de software	56
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.	57
Se muestra en la pantalla Tabla de corte	57
Se muestra en la aplicación web del XPR	58
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows.....	58
Otro	58

Versión 10.8.0	59
Notas de la versión	59
Documentación nueva y actualizada.....	59
Mejoras del XPR.....	60
Mejoras de ProNest.....	60
Mejoras de Phoenix	60
Resoluciones de Phoenix	61
Versiones de software	62
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix	63
Se muestra en la pantalla Tabla de corte	64
Se muestra en la aplicación web del XPR	64
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows.....	64
Otro	64
 Versión 10.7.0	 65
Notas de la versión	65
Nuevas prestaciones.....	65
Documentación nueva y actualizada.....	66
Mejoras	66
Resoluciones de Phoenix	66
Versiones de software	69
Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix.....	69
Se muestra en la pantalla Tabla de corte	69
Se muestra en la aplicación web del XPR	70
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows.....	70
Otro	70
 Version 10.6.1	 71
Release notes	71
Phoenix resolutions.....	71
Versiones de software	72
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	72
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
Versiones de software	79
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	79
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
Versiones de software	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
Versión 10.3.0	99
Notas de la versión	99
Nuevas características.....	99
Mejoras	100
Resoluciones de Phoenix.....	100
Versiones de software	101
Versión 10.2.0	103
Notas de la versión	103
Características.....	103
Mejoras	103
Resoluciones de Phoenix.....	104
Resoluciones de ProNest CNC.....	105
Versiones de software	105
Versión 10.01.0	107
Notas de la versión	107
Características.....	107
Mejoras	107
Resoluciones.....	108
Versiones de software	109
Instalar versión 10.01.0	110
Antes de comenzar	110
Descargar e instalar la actualización	110

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 *Versiones de software* 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	

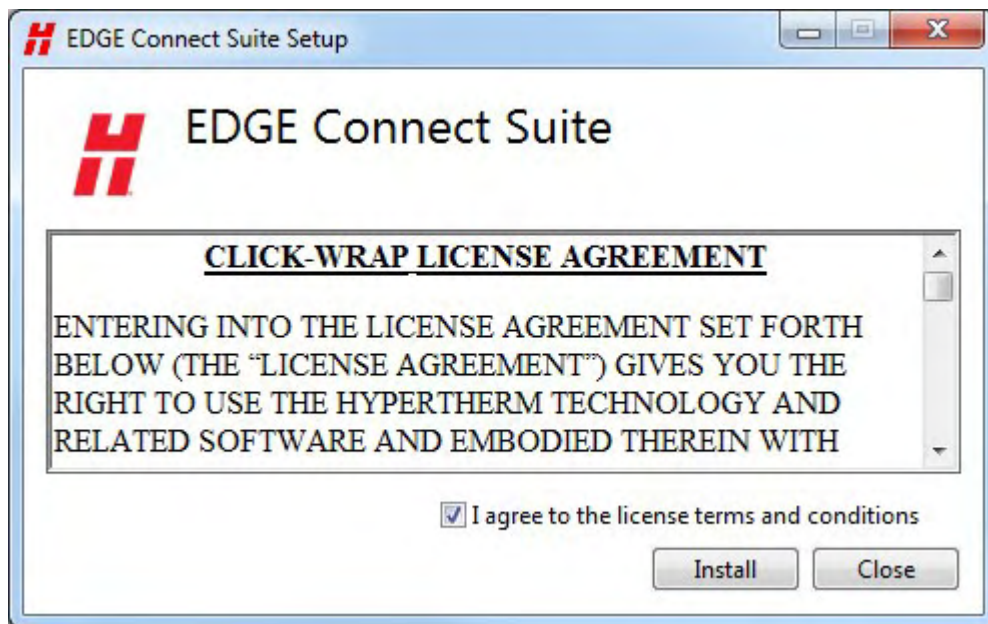
Ahora, el Instalador del paquete EDGE Connect actualiza lo siguiente: ProNest CNC, EtherCAT Master Stack, Backup and Restore Utility e INtime.


- e. ProNest 2019. See *Install ProNest 2019 version x.x.x.* on page 15.
- f. Manuals. See *Update manuals* on page 15.

Install the updates

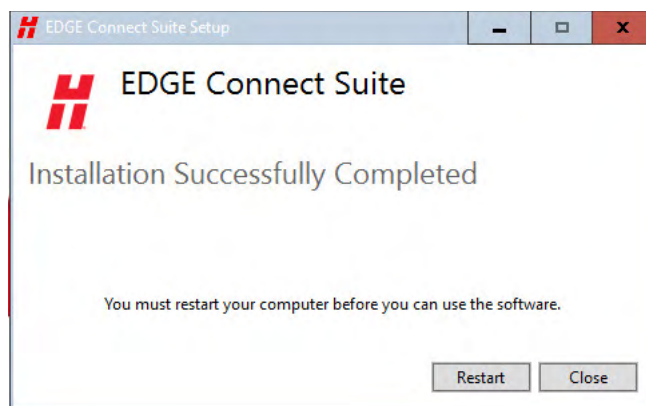
Update the EDGE Connect Suite Installer

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



-  The CNC may restart multiple times during the update.

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





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



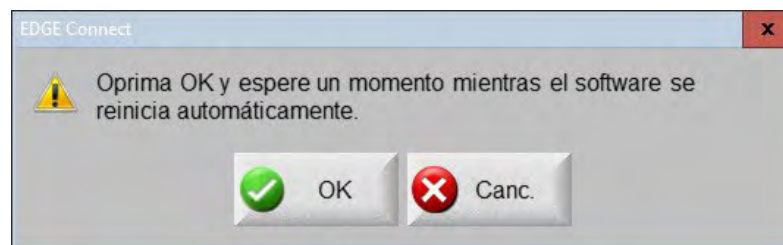
If your cutting system has Phoenix version 10.3.1 or earlier and you are using Yaskawa EtherCAT drives, you need to re-configure the EtherCAT network after installing this update. That is, re-scan the EtherCAT network and create a new Phoenix.xml file. See the *Configure the EtherCAT Network* section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

Update Phoenix


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

-  The update software password will cause Phoenix to look for the PhoenixSuiteInstaller.exe file on your thumb drive.
-  Recomendamos actualizar Phoenix en dos etapas si va a instalar un idioma. Primero, actualice el CNC con la versión en inglés y luego actualice Phoenix usando el idioma de su preferencia.

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



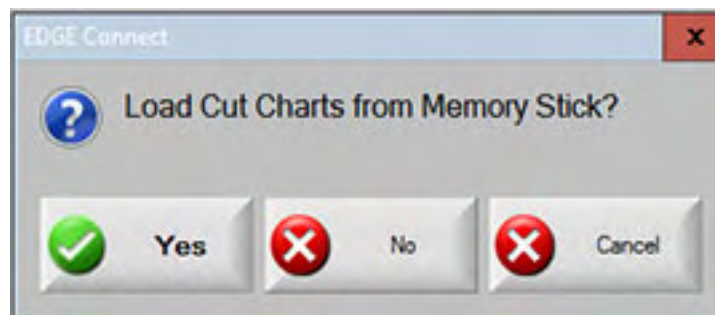
4. Wait while the update is installed.

-  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

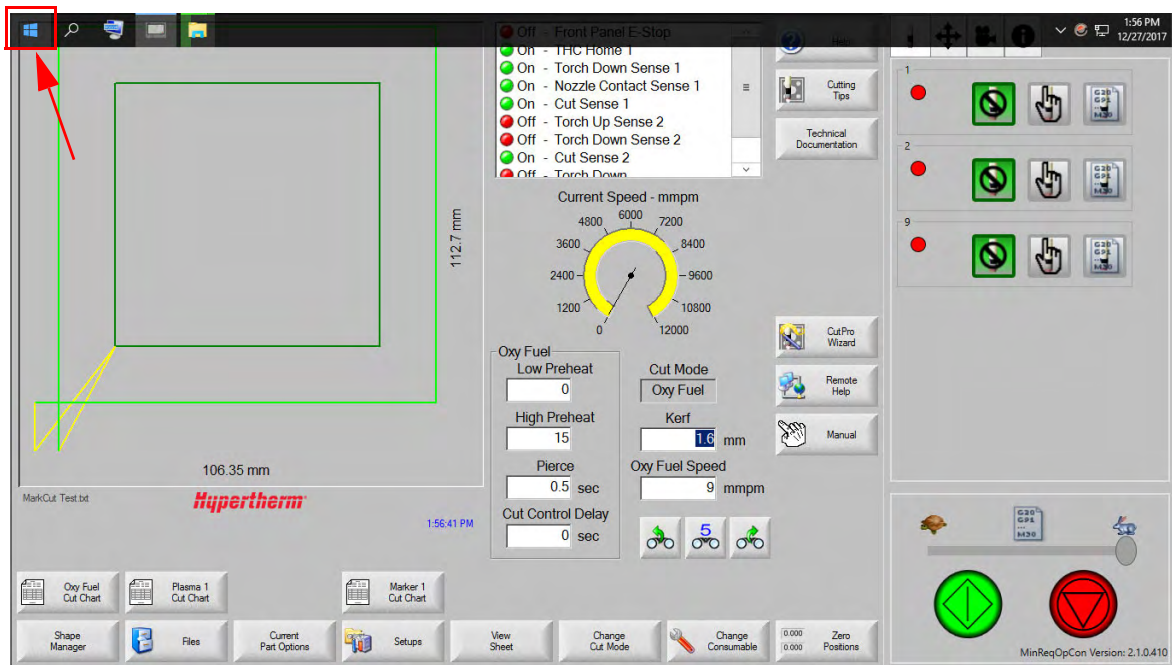
For instructions on how to update the XPR firmware see the *XPR300 Firmware Updates Field Service Bulletin (809820)*. If you do not have this document, Technical documentation is available at www.hypertherm.com/docs.

Replacing the launcher shortcut

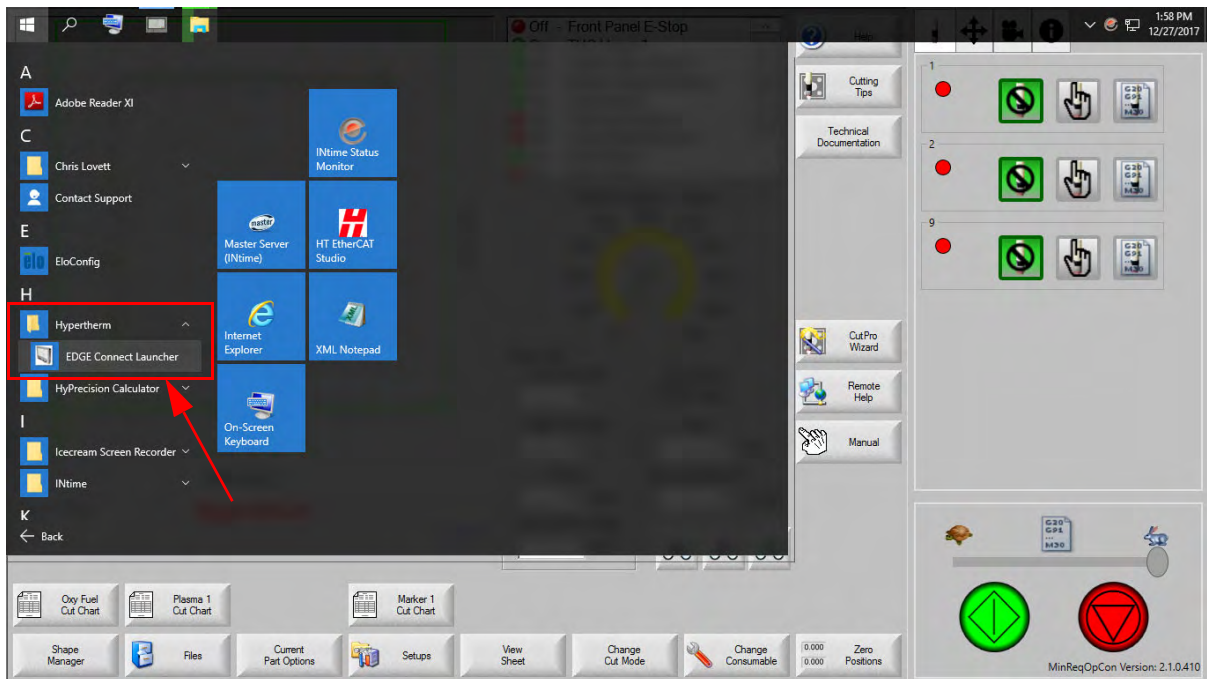
In the 10.6 release the name of the launcher changed from Phoenix Launcher to EDGE Connect Launcher to highlight that more than just Phoenix software is launched when the EDGE Connect launcher is used.

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.

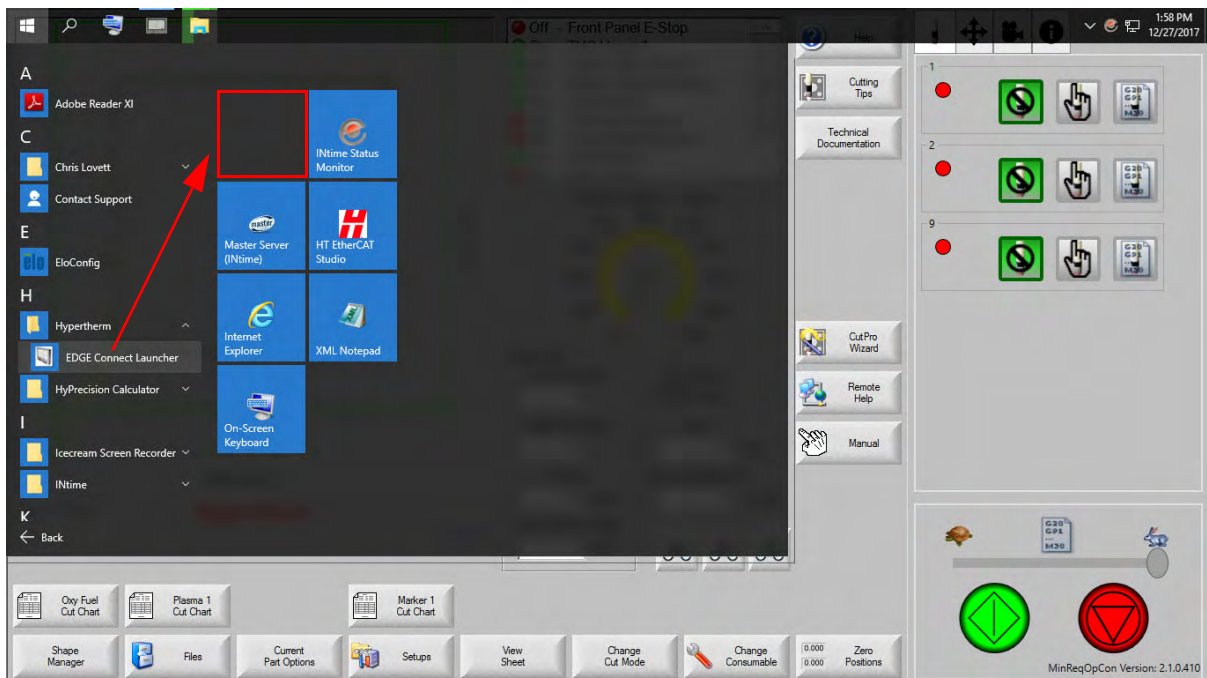
1. To make the task bar visible, position the mouse at the top of the screen or drag a finger from the top of the screen down.
2. Select the Start menu icon in the upper left corner of the screen and select All apps at the bottom of the menu.



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



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



Install updates

Versión 10.13.2

Notas de la versión

Resoluciones de Phoenix

- Se resolvió un problema que ocurría al hacer clic o presionar el borde del botón de las teclas programables **Avanzar** y **Retroceder por ruta** que podía provocar el avance continuo por la ruta.
- Se resolvió un problema donde el avance continuaba si el operador arrastraba el cursor fuera de la ventana de Phoenix antes de soltar la tecla programable **Avance sucesivo** o **Avanzar/Retroceder por ruta**.



Hacer clic en cualquier lugar de la pantalla de Phoenix, presionar cualquiera de los botones de parada o presionar un botón de Parada emergencia detiene el avance en los dos casos mencionados anteriormente.

Versiones de software



Debe estar en la imagen 27 o posterior para realizar esta actualización.

Las versiones del software y firmware de la actualización reciente se muestran en distintas ubicaciones del EDGE Connect CNC. La tabla a continuación está agrupada por la ubicación donde aparece la información de la versión.

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y operator console APIs:
Elija **Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control**.

- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte**. La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



Si necesita actualizar el CNC o si tiene alguna otra pregunta sobre las versiones de software, comuníquese con su [equipo de soporte técnico](#) regional.

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.

Componente	Versiones/Revisiones
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

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Componente	Versiones/Revisiones
XPR	Escudo frontal de N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea y 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato extendido A

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
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

Otro

Componente	Versiones/Revisiones
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Versión 10.13.0

Notas de la versión

Documentación nueva y actualizada

- Se agregó contenido nuevo y actualizado al manual de instrucciones 809550 *EDGE Connect Programmer Reference (Referencia del programador del EDGE Connect)* (Revisión 3):
 - Anulación del Retraso de voltaje del arco para XPR
 - Valor de corrimiento predeterminado del comando generador de fuentes del marcador en Phoenix
 - Requisito de uso de mayúsculas para Checksum=RESET en el capítulo de soporte de ESSI
- Se agregó contenido nuevo y actualizado al manual de instrucciones 809900 *Cut and Mark with an XPR300 on EDGE Connect CNCs (Corte y marcado con XPR300 en un EDGE Connect CNC)* (Revisión 5):
 - Los datos de Tiempo de encendido y Detalles de error en la Vista de diagnóstico de XPR en el CNC
 - Anulación del Retraso de voltaje del arco (AVD) agregada a la línea M07 en los programas de pieza del XPR para ajustar el retardo de voltaje del arco en hasta 10 segundos
- Se actualizó el contenido en los Field Service Bulletins (Boletines de Servicio Técnico) 808770 y 808780 *Phoenix Passwords (End User) and Phoenix Passwords (OEM)* (*Contraseñas de Phoenix [Usuario final] y Contraseñas de Phoenix [OEM]*).

Mejoras de Phoenix

- Se agregó la tecla programable 8 (**Restablecer E/S**) a la Watch Window **Ajuste**. Al presionar la tecla programable se quita la Watch Window de E/S si se selecciona la Watch de E/S en las ubicaciones superior o media de cualquiera de las 10 Watch Windows. Esta tecla programable ofrece una manera rápida y simple de reconfigurar la Watch de E/S sin tener que quitar cada punto de E/S individualmente.
- La Velocidad de ensayo ahora se conserva cuando Phoenix se reinicia en vez de revertir la Velocidad de ensayo a la Velocidad máxima de la máquina.
- Ahora retornamos a origen a todos los THC cuando un usuario oprime una de las 12 teclas **Ir a posición de origen** desde la pantalla **Ejes a posición de origen**.
Ejemplo: cuando se elige Ir a posición origen 4 en la pantalla **Ejes a posición de origen**, ocurre lo siguiente:
 - Todos los THC instalados se mueven a la posición de origen como si el operador hubiera presionado Todos
 - Cuando todos los THC están en origen, el pórtico se mueve a la Posición de origen 4Este cambio no afecta la forma en que se mueve el pórtico a una posición de origen utilizando un código M **Ir a posición de origen** en un programa de pieza.
Ejemplo: el código M, M79 T4 (**Ir a posición de origen 4**), envía al pórtico a la posición guardada en **Ir a posición de origen 4** en la pantalla **Ejes a posición de origen** y no envía a origen al THC antes de mover el pórtico.

Resoluciones de Phoenix

- Se arregló un problema donde faltaban las unidades de medida para los segundos de varios elementos de datos de procesos en la Watch Window para procesos de plasma y oxicorte.
- Con el Espaciado manual de la línea central habilitado, al ingresar una distancia de espaciado manual de 0, las antorchas se separan a la **Distancia de espaciado mínima de la antorcha**, tal y como se define en la pantalla **Ajustes de máquina**, en vez de mostrar un error.
- Se agregaron materiales específicos FineCut para los tipos de antorcha T100M y Duramax para que los operadores puedan diferenciar fácilmente los procesos que se usan con PMX1000, 1250, 1650 utilizando una antorcha T100M en comparación con una antorcha Duramax modernizada.
- Se eliminó una excepción de Phoenix al momento de la recuperación de una Parada de emergencia con una máquina con Pórtico doble habilitado.
- Se arregló un problema que se producía al cargar archivos de ajustes viejos que hacían que Phoenix se congelara.
- Se arregló un problema donde se producían errores en la aplicación Phoenix al volver a habilitar los mandos después de un evento de Parada de emergencia. Un evento de Parada de emergencia ocurre cuando usted activa las entradas Parada de emergencia en el panel frontal o **Inhabilitación de mandos**. Este problema ocurría después de que se desactivara cualquiera de las entradas y Phoenix intentara volver a habilitar los mandos.

- Se arregló un problema con el formato de los ajustes indicados en el cuadro de diálogo **Imposible cargar los siguientes ajustes**. Este cuadro de diálogo puede aparecer al cargar un archivo de ajustes que contenga ajustes que no se pueden cargar.
- Se mejoró la verificación del segmento Arco a círculo para evitar que los segmentos con radio de arco extremadamente grande se convirtieran en círculos durante la generación de la ruta, incluso si los puntos de arranque y final del arco están cerca de coincidir. Esto elimina la ejecución de un círculo extremadamente grande que pareciera que fuera un corte lineal fuera de ruta.
- Ahora, las opciones de piezas (Factor de escala, Ángulo de rotación y Reflejar X,Y) se retienen correctamente al ir a la pantalla **Alinear** directamente después de ajustar las opciones para **Repetir**.

Versiones de software



Debe estar en la imagen 27 o posterior para realizar esta actualización.

Las versiones del software y firmware de la actualización reciente se muestran en distintas ubicaciones del EDGE Connect CNC. La tabla a continuación está agrupada por la ubicación donde aparece la información de la versión.

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y operator console APIs:
Elija **Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control**.
- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte**. La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



Si necesita actualizar el CNC o si tiene alguna otra pregunta sobre las versiones de software, comuníquese con su [equipo de soporte técnico](#) regional.

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix

Componente	Versiones/Revisiones
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

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Componente	Versiones/Revisiones
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea y 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato extendido A

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
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

Otro

Componente	Versiones/Revisiones
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Versión 10.12.0

Notas de la versión

Documentación nueva y actualizada

- Se lanzó la Revisión 3 del *EDGE Connect Installation and Setup Manual (Manual de instalación y configuración de EDGE Connect)* (809340) en inglés para publicar documentación actualizada de los siguientes temas:
 - Mensajes de error para las Field Bus Network Fault y HASP
 - Funciones de captura de pantalla y video en vivo en la Consola programable del operador (Soft Op Con)
 - Otras actualizaciones varias
- Se actualizó el Field Service Bulletin (Boletín de Servicio Técnico) 809760, *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Mandos EtherCAT de Panasonic compatibles con EDGE Connect CNC)*. Se agregó A5B al encabezado de la tabla de los mandos compatibles enumerados en orden alfabético para mayor claridad.
- Se actualizó la nota técnica 809600, *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Mandos EtherCAT de Bosch Rexroth compatibles con EDGE Connect CNC)*, para clarificar qué firmware usar con los mandos Bosch Economy.
- Se actualizó la nota técnica 810300, *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT Networks (Estrategias de supresión de ruido para máquinas con redes EtherCAT)*, para incluir información sobre cómo usar los errores RX en cada esclavo para localizar problemas con las fallas del error 62.

Mejoras de Phoenix

- Se agregaron códigos numéricos de fallas y texto para los mensajes del Error 62 del CNC para ayudar a identificar errores por subtipo. Los mensajes que se muestran son los siguientes:
 - Falta actualización
 - Red inactiva
 - Configuración
 - Tiempo muerto de guardián
 - Análisis
 - Enviar/Recibir
 - Compás de espera de esclavo a esclavo
 - Desconocida Field Bus Network Fault
 - Datos de entrada predeterminados
 - Salidas no entregadas
 - Se perdió la sincronización interna
 - Pérdida de retraso de propagación
- Se agregó soporte para las tablas de corte de la revisión N del XPR, incluido un nuevo proceso de 1/8 pulg. para acero inoxidable y valores de voltaje de arco actualizados en el proceso 130 A N2/H2O para aluminio.
- Se agregó la herramienta de ajuste para el electrodo del XPR (número de pieza 104119) a las pantallas **Cambiar consumibles** y **Asistente Cut Pro** del XPR en Phoenix para recordar a los usuarios que utilicen las herramientas adecuadas cuando instalen el electrodo.
- Se actualizaron las versiones traducidas de la ayuda HTML de Phoenix en 16 idiomas.
- Se realizaron las siguientes mejoras a la pestaña Video en vivo en la Consola programable del operador (Soft Op Con):
 - Vea el video o la captura de pantalla con mayor facilidad al abrirlos en una ventana más grande.
 - Mantenga a la vista la alimentación de señal de su video en todo momento cuando le haga clic para arrastrarlo a un segundo monitor (si hay uno instalado).
 - Elija entre una mayor variedad de dispositivos compatibles para la captura de video.
 - Cuando haya más de una cámara de video instalada, seleccione qué cámara quiere ver. Haga clic en Actualizar para renovar la lista de cámaras disponibles.
 - El ícono Reproducir/Pausar video se actualiza para reflejar la opción que hay disponible en ese momento.
- Se ajustó la prioridad de la CPU para mejorar el rendimiento general del sistema y la asignación de recursos cuando se mostraran las cámaras USB en la Soft Op Con, cuando se usaran los navegadores web o se mostraran los diagnósticos del XPR.

- Phoenix ahora tiene la capacidad de actualizar el Firmware del XPR por EtherCAT (FoE) en aquellos XPR con firmware rev. M o posterior. El firmware del XPR se debe actualizar manualmente a la rev. M o posterior mediante un USB o por wifi y todos los cargadores de arranque se deben hacer por wifi antes de que el XPR pueda aceptar firmware del protocolo de acceso de archivo por EtherCAT (FoE). Esta capacidad está en Phoenix 10.12 para futuras actualizaciones de firmware del XPR.

Resoluciones de Phoenix

- El CNC ahora hará una pausa y mostrará un mensaje cuando el XPR no permita la ignición del arco debido a una alerta del XPR. Ciertas alertas del XPR, como por ejemplo baja presión de gas o retardo de arco piloto, pueden evitar que se genere un arco o prevenir que el XPR intente generar un arco. Cuando estas alertas ocurren, el XPR notifica al CNC al cambiar su estado operativo a **Fin del ciclo**. Ahora, el CNC verifica este estado del XPR cuando ocurre una alerta mientras el CNC está en estado **Esperando encendido de arco**. Si el CNC recibe la señal de **Fin del ciclo** en ese momento, el CNC hace una pausa y muestra el mensaje. Una vez que el usuario acepta el mensaje, el CNC envía al XPR su proceso actual para eliminar la Alerta.
- Se arregló un problema que hacía que Phoenix mostrara un mensaje de **Error desconocido** del XPR.
- Se resolvió un problema que ocurría cuando el CNC no le enviaba al XPR un proceso de corte cuando se reiniciaba un nido después de que se produjera un error de Proceso no válido. El error ocurría en el XPR mientras realizaba un corte de surcos o un corte por plasma que provocaba que el corte de surcos o el corte por plasma se pausara y mostrara un mensaje. Una vez que el XPR está en esta condición de error, la única forma de restablecer el error es volver a enviar el proceso de corte al XPR o alternar el interruptor remoto del XPR. Este cambio no reenviará el proceso de corte al XPR cuando el usuario acepte el mensaje de error. Una vez que se restablezca la condición de error, el corte de surcos o el corte por plasma podrá continuar.
- Se corrigió la velocidad de corte para acero al carbono de 3/8 pulg., proceso de 65 A para Powermax 65, 85, 105 y 125. La velocidad de corte correcta es 45 pulg/min.
- Se arregló un problema donde **Ignorar colisión de antorcha durante IHS** no funcionaba en Powermax.
 - Se ignora la colisión de la antorcha cuando la antorcha está por encima de la **Distancia de sensado de placa** si **Ignorar colisión de antorcha durante IHS** está ajustado en **Sí**.
 - La colisión de la antorcha actúa de la misma manera que lo hace cuando se usa el **Sensado contacto con boquilla** si **Ignorar colisión de antorcha durante IHS** está ajustado en **Sí**.
 - Ocurre una falla de Colisión antorcha si **Ignorar colisión de antorcha durante IHS** está ajustado en **No**.
- Según recomendación del equipo de sistemas industriales ligeros, los números de pieza del anillo distribuidor 220857 y 220994 se reemplazaron por 220947 para un mejor rendimiento. Se actualizó la imagen y el número de pieza del anillo distribuidor para la selección del material específico FineCut y FineCut baja velocidad. Las imágenes se muestran en las pantallas **Cambiar consumibles** regular y del CutPro wizard en todas las fuentes de energía Powermax.
- Se arregló un problema (en un trabajo en conjunto con Bosch) con los EDGE Connect CNC combinados con mandos Bosch IndraDrive Cs Economy que generaba un error de comunicación con el bus de campo.
 - La falla puede ocurrir cuando la máquina está inactiva con los mandos habilitados o durante un corte. El error aparece en un mensaje de falla en el CNC como Error 62 - Field Bus Network Fault (Falla de red de bus de campo).

- ❑ Este problema solo ocurría con mandos Bosch IndraDrive Cs Economy. No hay otros mandos afectados. Bosch publicó una solución de firmware que ya está disponible.
- ❑ Recomendamos que todos los socios hablen sobre este cambio con su representante de Bosch y decidan si el último firmware (MPE20v24) debería instalarse en sus mandos Bosch IndraDrive Cs Economy. No se requieren actualizaciones del EDGE Connect CNC o del software Phoenix.
- ❑ La Bosch Application Note (nota técnica de Bosch) (809600) se actualizó para reflejar la nueva versión de firmware.
- Se arregló un problema donde el ángulo de bisel se perdía cuando ocurría una serie de eventos. El corte en bisel se pausaba, se interrumpía el IHS, se enviaba un comando Avanzar o Retroceder por ruta (con la cabeza biseladora en posición vertical) y luego se reanudaba el corte.
- Se eliminó un comando final innecesario de programa de pieza después de completar un ajuste de oblicuidad. Este cambio evita que las estaciones se cancelen cuando ocurre una entrada, como por ejemplo **Parada rápida**, y se requiere un ajuste de oblicuidad después de habilitar la retroalimentación.
- Se resolvieron errores de ruta que ocurrían cuando la función **Habilitar sangría paralela** se usaba con los códigos G40 **Inhabilitar sangría** en el medio de la ruta de corte.
- Se eliminó un Error de excepción de Phoenix que ocurría cuando se cerraba Phoenix. El error se producía porque se había quitado la tecla HASP.
- Se resolvió un problema que ocurría cuando el elevador se levantaba o bajaba durante el corte o ensayo. Si aparecía el mensaje **Volver a inicio** o algún otro mientras se levantaba o bajaba el elevador, este seguía avanzando hacia la pieza a cortar o se detenía de manera forzosa hasta que se eliminara el mensaje.
- Se resolvió un problema donde las cabezas biseladoras ABXYZ terminaban tocando o presionando la placa cuando los ángulos de bisel volvían a 0 grados.
- Se ajustó la prioridad de la CPU para mejorar el rendimiento general del sistema y la asignación de recursos cuando se mostraran las cámaras USB en la Soft Op Con, cuando se usaran los navegadores web o se mostraran los diagnósticos del XPR.
- Se arregló un problema donde el CNC no podía reconocer ninguna entrada/salida digital o analógica cuando se usaba un Acople de bus de campo Wago con la versión de firmware 1.03.07(5). Wago cambió su convención de nomenclatura en su última actualización de firmware y Phoenix ahora es compatible con las convenciones de nombres anteriores y las nuevas.

Versiones de software



Debe estar en la imagen 27 o posterior para realizar esta actualización.

Las versiones del software y firmware de la actualización reciente se muestran en distintas ubicaciones del EDGE Connect CNC. La tabla a continuación está agrupada por la ubicación donde aparece la información de la versión.

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y operator console APIs:
Elija **Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control**.

- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte**. La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



Si necesita actualizar el CNC o si tiene alguna otra pregunta sobre las versiones de software, comuníquese con su [equipo de soporte técnico](#) regional.

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix

Componente	Versiones/Revisiones
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

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Componente	Versiones/Revisiones
XPR	Escudo frontal de N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea y 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato extendido A

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
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

Otro

Componente	Versiones/Revisiones
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Versión 10.11.0

Notas de la versión

Mejoras de Phoenix

- El límite de corriente para los mandos Delta se ha recalibrado en 3 veces el valor original para cubrir los ajustes de rango completos dentro del mando. Si tiene un **Límite de corriente posición de origen** y/o un **Límite de corriente de IHS** definido en las pantallas de **Ajuste de ejes**, disminuya el límite en un tercio del valor anterior para obtener el ajuste de fuerza de detención equivalente.
- El ajuste de **Límite de corriente** para el THC se puede definir en la pantalla **Eje de THC**. El ajuste **Límite de corriente** determina la corriente o torsión máxima que se puede llevar al eje del THC. El valor se puede establecer entre el 0 y 100% de la potencia nominal del mando motor del eje del THC.
- Se agregó la compatibilidad de los mandos para Yaskawa sigma7 series 400 V.
 - Modelos SGD7S-xxxA0xxxF64 con el código de producto 0x02200401.

Mejoras del XPR

- Ahora hay anulaciones M07 AVD disponibles para usar con los programas de pieza del XPR para ajustar el retardo de voltaje del arco en hasta 10 segundos. Phoenix ahora elige de manera predeterminada el **Sensado de altura inicial** (IHS) por contacto óhmico para todos los procesos **Vented Water Injection** (VWI) de XPR170 y XPR300. Este es un cambio coordinado con el lanzamiento del firmware revisión L para la tarjeta de control de los sistemas de equipos de uso industrial de gran capacidad.
- El proceso de inyección de agua del XPR ahora realiza el **Sensado contacto con boquilla** de la misma forma que el resto de los procesos del XPR.

- Ahora cuando se pone un XPR en encendido (ON), se envía un proceso desde la tabla de corte para que el XPR esté listo para cortar cuando se presione el arranque de ciclo. Antes, Phoenix mostraba el mensaje de estado **Ningún proceso cargado** y mostraba **PS no está listo para recibir proceso** cuando el operador presionaba Arranque.

Mejoras de ProNest CNC

- ProNest CNC ahora usa el tamaño de placa especificado en el Ajuste de Phoenix como el tamaño inicial de anidamiento. Esto puede ser útil para aquellos clientes que cortan piezas grandes. Siempre se puede cambiar el área de anidamiento antes de anidar. Esta actualización requiere que tanto Phoenix como ProNest CNC (a través del Instalador del paquete EDGE Connect) se actualicen.

Resoluciones de Phoenix

- Se resolvió un problema donde los mandos de Yaskawa sigma 7 400 V no estaban incluidos en las versiones de Phoenix de la 10.7 a la 10.10.
- Se resolvió un problema donde las unidades de temperatura (°F y °C) no se mostraban para el chopper, el refrigerante ni el transformador en la pantalla de **Diagnóstico de HPR**.
- Se resolvieron errores de posicionamiento de piezas debido a valores de sangría que son demasiado grandes para segmentos de radial de arco extremadamente pequeños. Por ejemplo, los errores de posicionamiento para orificios pequeños aumentaban durante el proceso de corte del nido y, con el tiempo, las dimensiones de las piezas quedaban fuera de tolerancia.
- Si se carga un proceso de Corte bajo agua de XPR, el CNC empleará la fuerza de detención durante el IHS, incluso si se configuró que el THC use NCS durante el IHS.
- Se resolvió un problema donde las teclas de flechas de avance manual y los botones Subida/bajada de elevador en el **Asistente de alineación** no funcionaban.
- Se arreglaron los cálculos de Curva S para evitar que los procesos de corte se traben en un estado **Apagado gradual de plasma** al final de una secuencia de corte por plasma.
- Se resolvió un problema que ocurría cuando se intentaba reanudar un corte longitudinal o marca longitudinal cuando se utilizaban las teclas de avance sucesivo trabadas en la Watch Window. Anteriormente, cuando ocurría una falla, el corte/marcado se pausaba, la tecla de avance sucesivo permanecía presionada y el surco no se podía reanudar. Ahora la tecla de avance sucesivo presionada se libera cuando ocurre una falla.
- Se resolvió un problema que evitaba que las cabezas biseladoras transformadas con CA se configuraran y se ejecutaran con las funciones **Bisel, Tubo y Hasp de tubo** en EDGE Connect.
- Se resolvió un problema donde aparecía un mensaje de error (**Proceso no válido** o **Ajuste de proceso denegado**) durante una marca de surco trabada o un corte de surco trabado en un XPR. Si un XPR no está listo para recibir un proceso, ahora el programa de pieza se pausa en un M07 (comando de corte activado).
- Se resolvió un problema que provocaba que un corte en bisel se reanudara a la velocidad de corte equivocada al **Reanudar fuera de ruta** durante una pasada/corte en bisel. Ahora el corte en bisel de XPR se reanuda a la última velocidad de código F ejecutada.
- La vista de **Diagnóstico** del XPR en Phoenix ahora se abre en una aplicación separada para mejorar la experiencia de la interfaz del usuario. La funcionalidad de la vista de **Diagnóstico** del XPR no ha cambiado. No obstante, la vista de **Diagnóstico** del XPR ahora permanece abierta, incluso si se cerró Phoenix. Los datos no se actualizan cuando Phoenix no se está ejecutando.

Versiones de software



Debe estar en la imagen 27 o posterior para realizar esta actualización.

Las versiones del software y firmware de la actualización reciente se muestran en distintas ubicaciones del EDGE Connect CNC. La tabla a continuación está agrupada por la ubicación donde aparece la información de la versión.

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y operator console APIs:
Elija **Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control**.
- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte**. La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



Si necesita actualizar el CNC o si tiene alguna otra pregunta sobre las versiones de software, comuníquese con su [equipo de soporte técnico](#) regional.

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix

Componente	Versiones/Revisiones
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

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Componente	Versiones/Revisiones
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea y 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato extendido A

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
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

Otro

Componente	Versiones/Revisiones
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Versión 10.10.1

Notas de la versión

Resolución de Phoenix

- Se resolvió un problema con algunos instaladores de idiomas de Phoenix 10.10.0. Cuando se usaba el archivo PhoenixSuiteInstaller.exe de la versión 10.10.0 para actualizar el EDGE Connect CNC, Phoenix se actualizaba a la versión 10.10.0 correctamente, pero la instalación tenía fallas. Puede identificar el problema al buscar el número de versión de Phoenix en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix. Si el número de versión aparece en texto de color verde, entonces debe dejar de usar ese idioma y cambiar Phoenix a uno de los idiomas que no esté afectado hasta que el sistema se pueda actualizar a la versión 10.10.1.



Solo es necesario usar el instalador del paquete Phoenix para completar esta actualización.



Todos los archivos de idiomas se han actualizado a 10.10.1

Idiomas afectados (no usar estos archivos)	Archivos de idiomas que no están afectados
Polaco	Chino simplificado
Checo	Chino tradicional
Finlandés	Danés
Francés	Holandés
Alemán	Inglés
Húngaro	Japonés
Italiano	Coreano
Portugués	Lituano

Idiomas afectados (no usar estos archivos)	Archivos de idiomas que no están afectados
Ruso	
Esloveno	
Español	
Turco	

Versiones de software



Debe estar en la imagen 27 o posterior para realizar esta actualización.

Las versiones del software y firmware de la actualización reciente se muestran en distintas ubicaciones del EDGE Connect CNC. La tabla a continuación está agrupada por la ubicación donde aparece la información de la versión.

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y operator console APIs:
Elija **Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control**.
- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte**. La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



Si necesita actualizar el CNC o si tiene alguna otra pregunta sobre las versiones de software, comuníquese con su [equipo de soporte técnico](#) regional.

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix

Componente	Versiones/Revisiones
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

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Componente	Versiones/Revisiones
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea y 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato extendido A

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
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

Otro

Componente	Versiones/Revisiones
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Versión 10.10.0

Notas de la versión

Documentación nueva y actualizada

- Aquellos clientes que instalen versiones que no estén en inglés del instalador del paquete Phoenix ya no necesitan descomprimir los archivos ejecutables antes de instalarlos. Los archivos se entregan como PhoenixSuiteInstaller.exe y se pueden aplicar directamente para actualizar el CNC.
- Se actualizó el Field Service Bulletin (Boletín de Servicio Técnico) 809260 (*Instalación de EtherCAT y tarjeta VCD3 de HPR130XD, HPR260XD y HPR400XD*) para reflejar una nueva tarjeta VCD3 (141511).

Mejoras de Phoenix

- Se inhabilitaron las notificaciones del Centro de acciones de Windows que aparecían en la esquina inferior derecha de la pantalla.
- La pantalla Cambiar consumible ahora muestra información de rastreo de los consumibles XPR.

Mejoras del XPR

- Los datos de Tiempo de encendido y Detalles de error ahora están disponibles en la pantalla Registro en la Vista de diagnóstico de XPR en el CNC. Estos datos están disponibles solamente con la revisión de firmware J o posterior del 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

Mejoras de Powermax

- Ahora se puede configurar el Powermax45 XP como herramienta de Marcador en la pantalla Configuración de estación. Cuando se configura como herramienta de Marcador, hay una tabla de corte de marcado disponible y Phoenix respetará los códigos M09 y M10 en un programa de piezas

Resoluciones de ProNest

- Se resolvió un problema en el ProNest CNC que permitía colocar un 0 en la cantidad de piezas cuando se usaba el ingreso por teclado. La cantidad mínima ahora es 1. Se pueden quitar piezas utilizando el botón X rojo junto al nombre de la pieza.
- Se resolvió un problema con el ProNest CNC que impedía la carga de archivos CAD (*.dxf) después de cargar un archivo Simple Shape (*.cnc).

Resoluciones de Phoenix

- Se resolvió un problema donde Frame Simple Shape tenía un conjunto duplicado de códigos G41 y M07 EIA.
- Se resolvió un problema donde la señal de Control de corte se apagaba a la mitad de un corte cuando el Tiempo de apagado del arco estaba establecido en 0. Se recomienda que el Tiempo de apagado del arco se ajuste en un valor que no sea cero para evitar que la máquina se apague involuntariamente debido a las transiciones rápidas de la señal de Sensado del arco (entrada Detección de corte).
- Se resolvió un problema que provocaba que el programa de piezas de HPR se pausara durante 90 segundos después de completar el IHS (sensado de altura inicial), si se producía una Falla de enlace PS al HPR. El mensaje que aparece es: La actualización del proceso demoró demasiado. Presione Arranque para reanudar o Bajando antorcha.
- Se resolvió un problema que le permitía a un usuario mover la mesa a través de las teclas de avance sucesivo con movimiento manual cuando otro cuadro de diálogo estaba directamente sobre las teclas de flechas y se presionaba esa sección de la pantalla. Un cuadro de diálogo podía ser un cuadro de mensaje, teclado o teclado numérico. Los clientes que no usen la opción Listo para avanzar en la pantalla Ajustes especiales deberían activar esta opción o actualizar a la última versión para evitar avances involuntarios.

Versiones de software



Debe estar en la imagen 27 o posterior para realizar esta actualización.

Las versiones del software y firmware de la actualización reciente se muestran en distintas ubicaciones del EDGE Connect CNC. La tabla a continuación está agrupada por la ubicación donde aparece la información de la versión.

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y operator console APIs:
Elija **Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control**.
- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte**. La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



Si necesita actualizar el CNC o si tiene alguna otra pregunta sobre las versiones de software, comuníquese con su [equipo de soporte técnico](#) regional.

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.

Componente	Versiones/Revisiones
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

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Componente	Versiones/Revisiones
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea y 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato extendido A

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
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

Otro

Componente	Versiones/Revisiones
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Versión 10.9.0

Notas de la versión

Documentación nueva y actualizada

- Se actualizó la ayuda HTML de Phoenix para agregar soporte para el XPR170 y para actualizar traducciones (sin incluir el XPR170).



Los documentos que se indican a continuación están disponibles en la Biblioteca de documentos de Hypertherm en www.hypertherm.com/docs.

- Se actualizó *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (Corte y marcado con XPR en un EDGE Connect CNC)* (809900) a la revisión 4.
- Se actualizó la *EDGE Connect Programmers Reference (Referencia del programador del EDGE Connect)* (809550) para brindar soporte al XPR170 y a la antorcha Duramax Lock.
- El *XPR170 Instruction Manual (Manual de instrucciones del XPR170)* (810060) ahora está disponible a través de la tecla programable Documentación técnica en la pantalla principal de Phoenix.

Mejoras de Phoenix

- Se agregó soporte para los tipos de antorchas Duramax y T45M para Powermax45. Para clarificar qué procesos están disponibles para cada tipo de antorcha, se movieron los procesos FineCut y FineCut baja velocidad de la lista Tipo de antorcha a la lista Material específico. Ahora, el operador puede elegir el Tipo de antorcha Duramax y seleccionar FineCut baja velocidad, FineCut o Producción de la lista Material específico y usar el proceso con su Powermax45.
- Se agregaron las tablas de corte para Powermax45 XP, para corte y marcado (como corte solamente). Esta es la primera de varias fases necesarias para brindar un soporte completo para Powermax45 XP como herramienta de corte y marcado en Phoenix. La comunicación con Powermax actualmente solo es compatible con conexiones discretas de E/S al EDGE Connect y EDGE Connect TC.

Mejoras del XPR

- Se agregó soporte para usar un XPR170 y un XPR300 en la misma mesa, lo que permite a los operadores de EDGE Connect cortar con cualquiera de los dos o con ambos juntos.
- Se agregó soporte para las tablas de corte de XPR revisión M, incluido un proceso True Hole de 50 A y un proceso True Hole de 3/4 pulg. para acero al carbono.
- Se agregó soporte para los procesos de Arranque desde el borde para el XPR en la pantalla Tabla de corte manual. Los procesos de Arranque desde el borde están etiquetados con las letras (ES) al final del nombre del proceso. Los procesos de Perforación asistida por argón están etiquetados con las letras (Ar) al final del nombre del proceso. Para usar el proceso de Perforación asistida por argón, los usuarios deben tener una consola de gas VWI u OptiMix y tener gas de Argón disponible.
- La contraseña ENABLEXPRWITHOTHER ahora es XPRWITHOTHER y está habilitada de manera predeterminada. Ingresar XPRWITHOTHER enciende y apaga la función. Esta contraseña habilita e inhabilita el uso del modo de oxicorte junto con el modo de Plasma del XPR. Por ejemplo, los códigos de marcador con polvo de oxicorte se pueden usar en el mismo programa de pieza que contiene códigos de corte por plasma del XPR.

Mejoras de ProNest

- Se actualizaron los datos del ProNest CNC para XPR para incluir las tablas de corte de revisión M, incluidos un proceso True Hole de 50 A y un proceso True Hole de 3/4 pulg. para acero al carbono.
- Ahora, el Instalador del paquete EDGE Connect incluye ProNest CNC versión 13.0.3.6859.

Resoluciones de Phoenix

- Se resolvió un problema donde la traducción al español de la presión de gas (lbf/pulg²) no se veía en su totalidad en la pantalla Tabla de oxicorte.
- Ejecutar PhoenixSuiteInstaller.exe completa la carpeta C:\Phoenix con los archivos correctos si el archivo está vacío o no aparece.

- La posibilidad de actualizar los datos de la tabla de corte utilizando la tecla programable Cargar tablas de corte y una unidad USB ahora está cargada en Phoenix sin la necesidad de reiniciar Phoenix.
- Se arregló una situación en la que ciertas condiciones de error de EtherCAT maestro no se reportaban al sistema.
- Se arregló un problema con las tablas de corte Auto Cut y Ultra Cut que contenían espesores de material no compatibles que hacían que Phoenix se congelara. Los suministros de plasma Ultra Cut 200, 300 y 400 que utilizaban procesos de acero inoxidable de 30 A, 50 A o 70 A contenían espesores de material no compatibles de 0.019 pulg., 0.025 pulg., 0.031 pulg., 0.038 pulg., 0.050 pulg., 0.078 pulg., 0.109 pulg. y 0.141 pulg. que generaban el problema mencionado anteriormente.
 - Los suministros de plasma Auto Cut 100, 200 y 300 que utilizaban procesos de acero inoxidable de 55 A o 100 A contenían espesores de material no compatibles de 0.034 pulg. y 0.141 pulg. que también generaban el problema mencionado anteriormente.
 - Las tablas de corte que contenían los espesores de material no compatibles se han cambiado para usar espesores compatibles solamente. La siguiente es la lista de los espesores de material no compatibles y los espesores de material compatibles por los que fueron cambiados:
 - 0.019 a 0.018 pulg.
 - 0.025 a 0.024 pulg.
 - 0.031 a 0.030 pulg.
 - 0.034 a 0.036 pulg.
 - 0.038 a 0.040 pulg.
 - 0.050 a 0.048 pulg.
 - 0.078 a 0.075 pulg.
 - 0.109 a 0.105 pulg.
 - 0.141 a 0.135 pulg.
 - Las nuevas tablas de corte están disponibles en Tablas de corte versión 383 y se pueden descargar en Hypertherm.com con la versión 10.9.
- Se mejoró la estabilidad de la red EtherCAT con respecto a las perturbaciones de red, que a veces generaban un mensaje de error que aparecía como error SIGFREE.
- Se corrigió un problema con la entrada NCS (Sensado contacto con boquilla). Cuando se selecciona un proceso de rocío de agua de XPR, Phoenix recurre a la fuerza de detención para encontrar la pieza a cortar. Si la entrada de NCS tiene cableado discreto, Phoenix usará la entrada si está activada antes de que la antorcha entre en contacto con la pieza a cortar. Se usa la fuerza de detención si la entrada de NCS no está activada antes de que la antorcha entre en contacto con la pieza a cortar.
- El Asistente Cut Pro, configurado con HPR, ya no se congelará cuando cambie de la sección Tabla de corte a la sección Consumibles.
- Phoenix ahora se reinicia y funciona correctamente después de actualizar el software.

- Se resolvió un problema donde las entradas y salidas de HPR que se agregaban a una Watch Window desaparecían cuando un operador intentaba realizar un corte por plasma o un marcado por plasma con el HPR. Esto ocurría si no se encendía el HPR de manera remota y aparecía el mensaje activo Falló el enlace PS en el área de estado o como un cuadro de diálogo en la pantalla principal del CNC. Esta actualización evita que las E/S desaparezcan en base a una conexión de enlace serial al HPR.
- Se resolvió un problema donde el CNC no le daba al usuario un indicio de que la fuente de energía plasma no estaba encendida. Mientras se intentaba realizar un corte de surcos o un marcado de surcos, el THC realizaba un IHS y permanecía en el estado Bajando antorcha, y parecía que el proceso nunca se completaba. Ahora Phoenix realiza una pausa y muestra un mensaje Falló el enlace PS o XPR apagado poco después de intentar iniciar el corte de surcos o marcado de surcos.
- La pantalla de tabla de corte de XPR ahora refleja cambios en la selección de procesos de manera correcta cuando se retorna a la pantalla Cambiar consumibles.
- Ahora, el Asistente Cut Pro para XPR usa los datos de proceso correctos con el modo de corte por plasma 2.
- Se mejoró el rendimiento de Phoenix al cargar o dibujar piezas, cambiar pantallas, salir de ajustes o iniciar avances manuales o automáticos.
- Se resolvió un problema donde las E/S para dispositivos no EtherCAT directos, como HPR y Powermax, no aparecían en osciloscopios o Watch Windows creadas por el usuario. Este problema ocurría cuando un usuario encendía su sistema de corte mientras las fuentes de energía estaban apagadas. Ahora, la E/S de las fuentes de energía se muestra todo el tiempo, siempre que la E/S esté configurada dentro de Phoenix y la fuente de energía esté asignada a una estación dentro de la pantalla Configuración de estación.
- Se resolvió un problema que ocurría cuando se realizaban avances sucesivos con el joystick y este perdía el enfoque y el avance se detenía. El usuario no podía volver a controlar el avance con el joystick y parecía que el CNC estaba congelado. El problema ocurría cuando el usuario tocaba la pantalla en cualquier lugar de la Soft Op Con mientras realizaba avances sucesivos con el joystick. Ahora, si el pórtico está realizando avances sucesivos y un usuario selecciona algo dentro de la Soft Op Con, el enfoque se mantiene con el CNC (el joystick, en este caso). Por ejemplo, un operador no puede habilitar una estación mientras realiza avances sucesivos con el pórtico. Primero debe dejar de realizar avances sucesivos y luego debe habilitar la estación.
- Las selecciones de la tabla de corte del Plasma 1 y Plasma 2 para XPR ahora se guardan en los Modos de corte correspondientes.
- Se resolvió un problema donde el interruptor o los botones Subir/bajar THC dejaban de funcionar después de que ocurría una Parada de emergencia durante una operación de Subir/bajar THC.

Versiones de software



Debe estar en la imagen 27 o posterior para realizar esta actualización.

Las versiones del software y firmware de la actualización reciente se muestran en distintas ubicaciones del EDGE Connect CNC. La tabla a continuación está agrupada por la ubicación donde aparece la información de la versión.

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y operator console APIs:
Elija **Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control**.
- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte**. La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



Si necesita actualizar el CNC o si tiene alguna otra pregunta sobre las versiones de software, comuníquese con su [equipo de soporte técnico](#) regional.

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.

Componente	Versiones/Revisiones
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

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Componente	Versiones/Revisiones
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea y 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato extendido A

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
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

Otro

Componente	Versiones/Revisiones
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Versión 10.8.0

Notas de la versión

Documentación nueva y actualizada

- Se publicó una nueva nota técnica *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT® Networks (Estrategias de supresión de ruido para máquinas con redes EtherCAT®)* (810300). La nota técnica está disponible en la Biblioteca de documentos de Hypertherm en www.hypertherm.com/docs.
- Se actualizó la nota técnica *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Mandos EtherCAT de Panasonic compatibles con EDGE Connect CNC)* (809760) para agregar los números de modelo para los mandos A5 que no aparecían enumerados anteriormente. La nota técnica está disponible en la Biblioteca de documentos de Hypertherm en www.hypertherm.com/docs.
- Se actualizó la nota técnica *Kollmorgen EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Mandos EtherCAT de Kollmorgen compatibles con EDGE Connect CNC)* (809590) para revisar las notas en la tabla de mandos Kollmorgen compatibles. La nota técnica está disponible en la Biblioteca de documentos de Hypertherm en www.hypertherm.com/docs.
- Se actualizó la nota técnica *Delta EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Mandos EtherCAT de Delta compatibles con EDGE Connect CNC)* (809770) para actualizar las notas en la tabla de mandos Delta compatibles y se agregó la versión de firmware y los parámetros necesarios para cambiar la dirección del motor. La nota técnica está disponible en la Biblioteca de documentos de Hypertherm en www.hypertherm.com/docs.
- Se actualizó la nota técnica *EtherCAT Devices Supported by EDGE Connect CNCs (Dispositivos EtherCAT compatibles con EDGE Connect CNC)* (809660) para incluir cambios en las notas técnicas para los mandos individuales que se mencionan arriba.

La actualización también incluye la adición de compatibilidad para los módulos de E/S Beckhoff EL3001, EL3002 y EL3004. La nota técnica está disponible en la Biblioteca de documentos de Hypertherm en www.hypertherm.com/docs.

Mejoras del XPR

- Se actualizó la vista de Diagnóstico de XPR en el CNC para mostrar el número de proceso de revisión de la base de datos.
- Se actualizaron los datos de la tabla de corte para las fuentes de plasma XPR a la Rev. L.

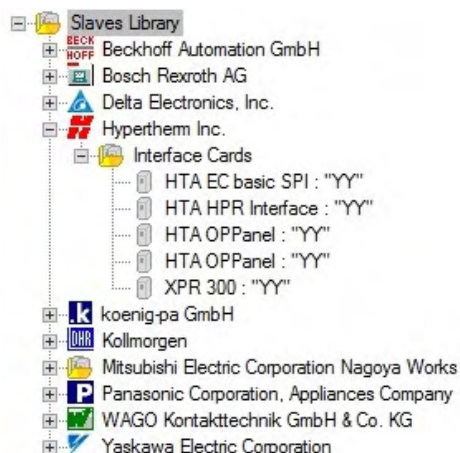
Mejoras de ProNest

- Se actualizaron los datos de ProNest CNC para XPR para incluir soporte de tabla de corte de la revisión L, que incluye los procesos de corte de 50 A.

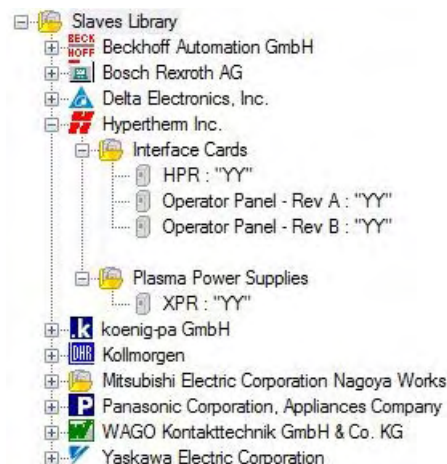
Mejoras de Phoenix

- Se añadió compatibilidad para los módulos de entrada analógica Beckhoff EL3001, EL3002 y EL3004.
- Phoenix ahora permite hasta 10 segundos para el Tiempo de apagado del arco en el corte y marcado por plasma en base al Sensor THC (anteriormente era de hasta 2 segundos). El cambio se realizó para permitir el corte hasta el borde de una placa irregular.
- Se agregó soporte para configuraciones de tubos de 3 ejes y tubos/tuberías de 4 ejes con EDGE Connect. También se agregó soporte para otras configuraciones de ejes que antes solo tenían compatibilidad con los sistemas EDGE Pro analógicos. Este cambio se realizó para admitir configuraciones de 3 y 4 ejes compatibles con EtherCAT para ejecutar configuraciones de máquina de tubos únicamente (4 ejes con Transversal pero sin Pórtico doble) y tubos/tuberías (3 ejes sin Transversal y Pórtico doble).
- Se actualizaron los nombres de dispositivos para todos los dispositivos esclavos EtherCAT de Hypertherm y se agregó un nuevo grupo de fuentes de energía plasma para las fuentes de energía Hypertherm. Estos cambios afectan la forma en la que se ven los esclavos EtherCAT de Hypertherm en Hypertherm EtherCAT Studio. Si crea un archivo de configuración de red con los nuevos nombres de dispositivos, debe usar el archivo con Phoenix 10.8 y posterior. Si tiene un archivo de configuración de red existente, puede usarlo con Phoenix 10.8 sin problemas. Los cambios solamente afectan a la creación de archivos nuevos.

Nombres de dispositivos y grupos anteriores



Nombres de dispositivos y grupos nuevos



- Se actualizó INtime a la versión 6.3.17348.3 como parte de un mantenimiento periódico. Esta actualización está incluida cuando ejecuta el Instalador del paquete EDGE Connect.

Resoluciones de Phoenix

- Se resolvió un problema donde las versiones de simulación de Phoenix, versiones 9 y 10, no se iniciaban en versiones posteriores de Windows 10. Se agregarán versiones de simulación a la Xnet y se comunicarán por separado.
- Se mejoró la respuesta de parada de avance del joystick al transferir de la pantalla principal a la pantalla manual. No se permite el avance sucesivo con el joystick para empezar durante la operación Guardar ajustes en la pantalla principal. Solo puede ingresar a la pantalla manual después de que se complete Guardar ajustes.
- Se resolvió un problema donde el joystick de manera intermitente no iniciaba el avance hasta que se solicitada un avance sucesivo en la pantalla táctil.
- Se resolvió un problema donde el valor de ajuste de Corrimiento Z del Marcador/Herramienta no cambiaba correctamente de unidades anglosajonas a métricas y viceversa.
- Ahora mostraremos un mensaje de proceso en conflicto en respuesta a los siguientes eventos:
 - Se inició un programa de pieza de marcado, pero no se configuró una herramienta de marcado en la pantalla Ajustes especiales
 - No se configuró una herramienta de marcado en la estación habilitada en la pantalla Configuración de estación

Chorro de agua: antes de este cambio, no se mostraba un proceso en conflicto si el usuario estaba cortando con un proceso de chorro de agua. Ahora aparecerá un proceso en conflicto al empezar un programa de chorro de agua si hay varios procesos configurados en la estación habilitada.

Ejemplo: la Estación 1 tiene el proceso Plasma 1 configurado para HPR y el proceso Chorro de agua configurado para HyPrecision. Cuando intenta cortar utilizando el modo

de corte del chorro de agua, el programa se pausará y mostrará un proceso en conflicto. Phoenix no es compatible con una antorcha de plasma y una cabeza de chorro de agua instaladas en la misma estación.

- Se resolvió un problema con el Bisel en Y inferior y el avance inapropiado de bisel entre los biseles Y inferior e Y a tope.
- Se solucionó el problema donde la salida del puntero láser no se desactivaba durante el retorno a origen. El problema ocurría cuando el puntero láser estaba configurado con un corrimiento manual.
- Se resolvió un problema que se presentaba cuando un CNC con una consola de software para el operador personalizada se actualizaba mediante el Instalador del paquete EDGE Connect. El EDGE Connect Launcher no inició la consola para el operador personalizada y se inició la consola para el operador predeterminada de Hypertherm (el comportamiento por defecto).
- El Menú de inicio de EDGE Connect intentará cerrar todas las instancias de las aplicaciones enumeradas en el archivo steps.json antes de intentar iniciarlas.
- Se resolvió un problema de avance (choque) con XPR. El problema ocurría después de que se cortaba un orificio True Hole y se reanudaba el corte regular a una velocidad distinta que durante el corte True Hole.
- Se resolvió un problema en el que al agregar nuevos espesores del material para el corte en HPR se generaba una excepción en Phoenix.
- Se resolvió un problema donde el punto de ajuste de la corriente de corte en HPR (por EtherCAT) no se mostraba correctamente en la Watch Window de diagnóstico de HPR.
- Se resolvió un problema donde la consola de software para el operador, la consola de hardware para el operador y Subir/bajar THC/WHC no funcionaban. La consola de hardware para el operador y Subir/bajar ahora funcionan correctamente durante el corte con el elevador en modo manual, y la consola de software para el operador realizará avances sucesivos en el cabezal, hacia arriba o abajo, durante el corte si el elevador está en modo manual.
- Se resolvió un problema por el que Phoenix se cerraba inesperadamente al ingresar a la pantalla Tabla de corte de XPR, cuando no había red o XPR válidos.
- Se resolvió un problema que ocurría al usar los botones Subir/bajar THC en la consola de software para el operador, que provocaba que la antorcha se elevara hasta la parte superior de la corredera. Los botones Subir/bajar THC ahora funcionan de manera consistente con los botones Subir/bajar en la Watch de teclas de avance sucesivo en Phoenix.
- Se resolvió un problema donde el esquema del programa de pieza estaba fuera de la ruta de la pieza, pero el avance del programa de pieza estaba en la ubicación de la máquina correcta.
- Ahora aparece un mensaje de estado, Se necesita que la máquina retorne a origen, cuando se hayan modificado los ajustes de la máquina o las condiciones indiquen que se deba retornar a origen nuevamente.

Versiones de software



Debe estar en la imagen 27 o posterior para realizar esta actualización.

Las versiones del software y firmware de la actualización reciente se muestran en distintas ubicaciones del EDGE Connect CNC. La tabla a continuación está agrupada por la ubicación donde aparece la información de la versión.

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y operator console APIs:
Elija **Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control**.
- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte**. La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



Si necesita actualizar el CNC o si tiene alguna otra pregunta sobre las versiones de software, comuníquese con su [equipo de soporte técnico](#) regional.

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.

Componente	Versiones/Revisiones
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

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Componente	Versiones/Revisiones
XPR	L
HPRXD	AA
HPR	80003Ea y 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato extendido A

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
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

Otro

Componente	Versiones/Revisiones
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Versión 10.7.0

Notas de la versión

Nuevas prestaciones

- Se ha agregado la posibilidad de monitorear diagnósticos para hasta dos fuentes de energía plasma XPR300 en el CNC por EtherCAT. Dentro de Phoenix, ahora puede ver en su dispositivo inalámbrico la mayoría de la información sobre la fuente de energía, el sistema de gas y los códigos de diagnóstico que se encuentra en la interfaz web del XPR.
 - Para ir a la vista de diagnóstico del XPR en Phoenix, elija Ajustes > Diagnóstico > Sistema XPR.
 - Para más información, refiérase a *Cut and Mark with an XPR300™ en un EDGE® Connect CNC* (809900 revisión 3).
- Phoenix ahora verifica la resolución del monitor para determinar si coincide con los ajustes que recomienda Hypertherm. Aparece un mensaje al inicio si la resolución del monitor no coincide con los ajustes recomendados por Hypertherm.
 - Elija “No mantener los ajustes actuales”. El mensaje no volverá a aparecer.
 - Elija “Sí” para lanzar el panel de control de la pantalla y modifique los ajustes de pantalla. Después de que se modifiquen los ajustes de pantalla, el mensaje no volverá a aparecer.

También se ha agregado el botón “Ajustes de pantalla” a la pantalla “Herramientas del sistema” que lanzará el panel de control de la pantalla del sistema para facilitar la configuración de los ajustes de pantalla en cualquier momento.
- Cuando Phoenix se inicie, aparecerá el logo 50 YEARS OF SHAPING POSSIBILITY de Hypertherm y permanecerá durante 3 segundos. El logo solo aparecerá durante el año calendario 2018.

Documentación nueva y actualizada

- Se ha creado el Boletín de Servicio Técnico *RMA Process for Software Features* (810150), que contiene instrucciones para eliminar funciones de software de los EDGE Connect CNC. El Boletín de Servicio Técnico está disponible en la Biblioteca de documentos de Hypertherm en www.hypertherm.com/docs.
- Se ha actualizado el apéndice del manual *Cut and Mark with an XPR300 en un EDGE Connect CNC* (809900). El apéndice del manual está disponible en la Biblioteca de documentos de Hypertherm en www.hypertherm.com/docs.
- Se ha actualizado la Ayuda HTML de Phoenix con instrucciones para ver diagnósticos del XPR en el CNC por EtherCAT.

Mejoras

- Se ha agregado soporte para los módulos de 4 canales y salida digital Beckhoff EL2004.

Resoluciones de Phoenix

- Se ha solucionado un problema en donde las carpetas de redes mapeadas no se retenían de manera adecuada después de que se reiniciaban Phoenix y EDGE Connect.
- Se ha resuelto una situación donde el avance del joystick podía detenerse, comenzar y avanzar en la dirección equivocada si se cumplían las siguientes condiciones. También es posible atascarse en un Límite de software si se cumplen estas condiciones:
 - El eje Transversal doble está habilitado y ha sido Reflejado.
 - La máquina ha regresado a la posición de origen y se han habilitado los Límites de software en las pantallas de los ejes Transversal y Carril.
- Se ha resuelto un problema con una estación de plasma individual y el ajuste "Paro por una interrupción de arco" deshabilitado al cortar con una sola antorcha de plasma XPR en la Estación 1. Si el arco se perdía mientras se realizaba el corte (ocurría una pérdida de sentido de corte), la antorcha se retraía a la parte superior del corredor del elevador, pero el avance de corte continuaba hasta que el usuario presionaba "Parar".
 - Ahora, con una estación de plasma individual y el ajuste "Paro por una interrupción de arco" deshabilitado, el programa se pausará después de que el ajuste "Retraso de apagado del arco" termine y el CNC mostrará el mensaje de estado "Sentado de corte perdido".
 - Con varias estaciones de plasma y el ajuste "Paro por una interrupción de arco" deshabilitado, si una antorcha pierde el sentido de corte, esa antorcha se retraerá y el corte continuará en las estaciones en funcionamiento restantes.
- Se ha solucionado un problema donde Phoenix no generaba una FieldbusDeviceFault para unidades Kollmorgen AKD cuando ocurría un error a nivel unidad mientras el Field Bus estaba en estado Operacional.
- Se ha resuelto un problema con el Asistente CutPro que provocaba un error de aplicación en Phoenix cuando se seleccionaba "Anterior" (para ir a la pantalla anterior) o cuando se elegía una tabla de corte. También se ha resuelto un problema que surgía al navegar hacia delante (saltar) y atrás (anterior) en el Asistente CutPro que mostraba las tablas de corte incorrectas en la ventana de elegir proceso del Asistente CutPro.

- Se ha resuelto un problema que surgía cuando se modificaba una pieza manualmente utilizando los ajustes Reflejar X o Y en la pantalla “Opciones de pieza actual”. Si se reflejaba una pieza utilizando estos ajustes, los segmentos de “Recorrido rápido” en la pieza podían provocar una sobrecarrera de hardware o software.
- Se ha resuelto un problema donde la instalación del EDGE Connect Suite fallaba durante el segmento ProNest CNC de la instalación. Aparecía el mensaje “Falló la instalación” con el código de error 0x80042000 - Error no especificado.



- Se ha resuelto un problema en el que Phoenix dejaba de responder si el usuario cargaba una pieza que contenía un proceso para una herramienta que no estaba configurada para su máquina de corte (por ej., cuando se cargaba un programa HPR en un CNC configurado para XPR). Ahora, Phoenix se pausa y muestra “Proceso no válido solicitado en programa de pieza” como el motivo de la pausa. Se le pide al usuario que resuelva este problema antes de que se le permita reiniciar este programa.
 - Causa raíz posible:
 - Se carga un programa de pieza válido para este sistema de corte.
 - El programa de pieza contiene códigos G59 V5x Fxx que seleccionan una tabla de corte para una herramienta diferente.
 - El programa de pieza contiene un proceso de corte (marcado, chorro de agua, láser, plasma 2) que no está configurado. Por ejemplo, los códigos de marcado M09/M10 están en el programa de pieza pero el proceso de marcado está ajustado a “Ninguno” en la tabla de corte o el proceso de corte no tiene un proceso de marcado (“Bajo agua” seleccionado como superficie de corte).
 - Posibles soluciones:
 - Deshabilite temporalmente el ajuste **Anular código EIA G59** en la tabla “Código programa” de la pantalla Corte.
 - Seleccione un proceso de corte de la Tabla de corte que coincida con el programa de pieza. Si se va a realizar marcado, entonces se debe seleccionar un gas de marcado (N2 o Ar).
 - Deshabilite el ajuste **Anular selección proceso** si el programa pide un proceso que no esté configurado en el CNC.

- Se ha resuelto un problema que provocaba que el parámetro “Valor de referencia de velocidad” en la watch window mostrara un valor incorrecto mientras se usaba el potenciómetro de velocidad durante el ensayo. La máquina se movía a la velocidad adecuada, pero esa velocidad no se mostraba correctamente en la watch window.
- La operación “Restablecer última versión” ahora vuelve correctamente a la versión anterior del software en el directorio C:\Phoenix y en el idioma de interés.
- Se ha quitado la posibilidad de que un operador pueda mover una pieza en un límite de software y continúe con el corte después de que le aparezca el cuadro de diálogo de los límites de software. Se ha eliminado la opción “Cancelar el diálogo”; ahora, esta situación es coherente con las verificaciones existentes de límites de software.
- Se ha resuelto un problema donde las frases “Fieldbus Drives Not Ready” y “Failed to get System Information - Error” no estaban traducidas correctamente al español.

Versiones de software



Debe estar en la imagen 27 o superior para realizar esta actualización.

Las versiones del software y firmware en esta actualización aparecen en ubicaciones distintas en el EDGE Connect CNC. La tabla que aparece a continuación está agrupada según la ubicación donde aparece la información de la versión.

- Para ver la información de versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y Op Con APIs:

Elija **Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control.**

- Para ver la información de versión de las tablas de corte elija **Principal > Ajustes > Proceso > Tabla de corte.** La información de versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón Inicio de Windows y vaya a **Todas las aplicaciones > Sistema Windows > Panel de control > Programas y características.**



Si necesita actualizar el CNC o tiene otras preguntas sobre las versiones de software, comuníquese con su [Equipo de soporte técnico](#) regional.

Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix

Elemento	Versiones/Revisiones
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

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Elemento	Versiones/Revisiones
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea y 80003Eb
Oxyfuel	F – Formato A extendido

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Elemento	Versiones/Revisiones
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

Otro

Elemento	Versiones/Revisiones
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Consola del operador de Hardware	1.0

Version 10.6.1

Release notes

NOTICE



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

Phoenix resolutions

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

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



Versiones de software



Debe estar en la imagen 27 o posterior para realizar esta actualización.

Las versiones del software y firmware de la actualización reciente se muestran en distintas ubicaciones del EDGE Connect CNC. La tabla a continuación está agrupada por la ubicación donde aparece la información de la versión.

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y operator console APIs:
Elija **Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control**.
- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte**. La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



Si necesita actualizar el CNC o si tiene alguna otra pregunta sobre las versiones de software, comuníquese con su [equipo de soporte técnico](#) regional.

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.

Versiones de software



Debe estar en la imagen 27 o posterior para realizar esta actualización.

Las versiones del software y firmware de la actualización reciente se muestran en distintas ubicaciones del EDGE Connect CNC. La tabla a continuación está agrupada por la ubicación donde aparece la información de la versión.

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y operator console APIs:
Elija **Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control**.
- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte**. La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



Si necesita actualizar el CNC o si tiene alguna otra pregunta sobre las versiones de software, comuníquese con su [equipo de soporte técnico](#) regional.

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.

Versiones de software



Debe estar en la imagen 27 o posterior para realizar esta actualización.

Las versiones del software y firmware de la actualización reciente se muestran en distintas ubicaciones del EDGE Connect CNC. La tabla a continuación está agrupada por la ubicación donde aparece la información de la versión.

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y operator console APIs:
Elija **Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control**.
- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte**. La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



Si necesita actualizar el CNC o si tiene alguna otra pregunta sobre las versiones de software, comuníquese con su [equipo de soporte técnico](#) regional.

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 M79Tx Go to Home Commands to re-position the table between each M65 Sheet/Nest that is being auto loaded.

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

XPR

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

ProNest

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

Summary of the Revision J cut chart changes:

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

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

Versión 10.3.0

Notas de la versión

Nuevas características

- Se agregó soporte para el nuevo sistema de corte por plasma XPR300. Para obtener información detallada, consulte el apéndice en el manual EDGE Connect 809900 (Manual EDGE Connect 809340). Algunos de los aspectos que son diferentes de un HPR son:
 - El marcado ya no requiere otra herramienta o proceso, cada registro incluye corte, marcado y True Hole (si corresponde)

Por lo tanto:

- **M36 T3** (proceso Selec. marcado 1) y **M36 T4** (proceso Selec. marcado 2) ya no se usan; **M36 T1** (proceso Selec. plasma 1) y **M36 T2** (proceso Selec. plasma 2) se usan tanto para corte como para marcado
- **M09** (marcado 1 activado), **M10** (marcado 1 desactivado), **M13** (marcado 2 activado) y **M14** (marcado 2 desactivado) ya no se usan; **M07** (corte activado) y **M08** (corte desactivado) se usan tanto para corte como para marcado
- Ahora puede anular la velocidad de marcado en la tabla de corte en ProNest mediante un valor F
- Las anulaciones, True Hole y marcado se indican con códigos en la línea M07 del programa de piezas.
- Todos los parámetros de procesos y tabla de corte están indicados por la línea G59 V509/V519 en el programa de piezas. Por ejemplo: G59 V509 F11189. Este comando avisa al CNC qué registro de la base de datos de parámetros de procesos y tabla de corte se debe usar para este programa de piezas. El registro contiene todos los parámetros que Phoenix y XPR300 necesitan para ejecutar el programa de piezas.

El registro incluye los ID de los procesos XPR correspondientes para corte, marcado y True Hole (cuando corresponde), que Phoenix envía a XPR300 cuando ejecuta el programa de piezas.

Mejoras

- El instalador del paquete EDGE Connect ahora instala ProNest CNC.
- Se agregó soporte para los 7 mandos Yaskawa Sigma. Consulte FSB 809910 para más detalles.

Resoluciones de Phoenix

- Una actualización al firmware HPR (3.19) resolvió un problema en el que la antorcha no dispara al intentar marcar con Ar a 25 a 35 A. Los tipos de gas Ar/Aire eran configurados por el firmware HPR en Ar/Ar_Aire.
- Se resolvió un problema con la detección de placa rígida del Sensor THC IHS. La entrada sensado contacto con boquilla se ignoró durante IHS si HPR estaba purgando cuando la antorcha hacía contacto con la placa.
- Se agregó HT4400 a la lista de suministros de plasma donde el Sensor THC usa un retraso de retracción de 0,5 segundos al final de cada corte para evitar que la antorcha se retraiga durante el proceso de apagado gradual al final de cada corte.
- El EDGE Connect CNC mostraba un error incorrecto “El error calculado superó en dos ocasiones la tolerancia de error de servo” durante la aceleración del eje. Se quitó la condición de error porque se superponía con la funcionalidad de error/falla del dispositivo esclavo y no era necesaria.
- Se resolvió un problema en el que los errores HPR solo se mostraban en la Watch Window cuando la antorcha se bajaba.
- Se resolvió un problema en el que las fallas que causaban un problema en la red EtherCAT no recuperable no restablecían la indicación del Sensor THC llevado a origen si el THC ya había sido llevado a la posición de origen. Cuando se reinició la red, la posición de la antorcha que aparecía en Phoenix parecía estar en el extremo de la corredera, por lo que la antorcha no podía elevarse más. No se evitaba que el operador comenzara un corte, por lo que la antorcha podía bajarse a una altura de inicio IHS incorrecta, lo que podía dirigir la antorcha hacia la placa a alta velocidad si estaba cerca de la placa cuando ocurría la falla de la red.

Versiones de software

La siguiente tabla muestra las versiones de software antes y después de esta actualización, para usar como referencia.



Esta tabla también incluye las versiones de software para el nuevo EDGE Connect CNC enviado con la versión 10.3.0 de Phoenix.

Para verificar la versión de software que tiene el CNC, vaya a **Principal > Configuración > Diagnóstico > Información de control**.




Si necesita actualizar el CNC o tiene otras preguntas sobre las versiones de software, comuníquese con el ingeniero de aplicación de productos regional (PAE).

Software	Antes de la actualización	Después de la actualización	Nuevo CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.2.0	10.3.0	10.3.0
Sistema operativo en tiempo real	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Maestro bus de campo	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Modulo en tiempo real	10.2.0	10.3.0	10.3.0
Motor PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Imagen sistema	30	31	31
API Phoenix OpCon	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
API OpCon activos	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

Versión 10.2.0

Notas de la versión

Características

- Se agregó soporte para ciertos mandos Mitsubishi, serie MR-J4. Para conocer los modelos admitidos, ver nota técnica 809750.
 Se requieren motores Mitsubishi con resolución de codificador normal, serie J3 con el software Phoenix 10.2.
- Se agregó soporte para ciertos mandos Panasonic, serie Minas-A5B. En este momento no se admite el control de torsión. Para conocer los modelos admitidos, ver nota técnica 809760.
- Se agregó soporte para ciertos mandos Delta, serie ASDA-A2. Para conocer los modelos admitidos, ver nota técnica 809770.

Mejoras

- El número de versión del software Phoenix ha sido simplificado para omitir los ceros que marcan posiciones. Por ejemplo, la versión vigente es 10.2.0 en vez de 10.02.00. El cambio se hizo para eliminar la confusión entre las versiones.
- Se agregó soporte para SilverPlus para HPR XD acero al carbono a 80 A y 400 A. Se agregó la imagen y el número de pieza del electrodo en la pantalla Cambiar consumibles y se agregaron parámetros de proceso a la base de datos de la tabla de corte.
- Se agregó soporte para Powermax45 XP para la función Actualizar manuales. Los manuales de Powermax45 XP se pueden importar con la contraseña "UPDATEMANUALS" o el botón "Actualizar manuales" en la pantalla Configuración especial.



El soporte del proceso de corte Powermax45 XP no es parte de la versión 10.2.

- La herramienta de Conversión True Hole ahora es actualizada por el instalador del paquete Phoenix.
- Se hicieron varias mejoras en el utilitario de Conversión True Hole:
 - Se agregó soporte para el parámetro de Phoenix “Cód. EIA absolutos I y J”, de modo que ahora pasa siempre de Phoenix al utilitario de Conversión True Hole. Esto mantiene los 2 paquetes del software en sincronización (con EIA IJ como incremental o absoluto) al interpretar/producir el programa EIA.
 - La Conversión True Hole ahora acepta piezas con códigos I o J opcionales. Si el código I o J es 0, ya no se necesita.
 - La Conversión True Hole ahora genera correctamente la salida True Hole para corte de orificios en un programa de piezas aunque el diámetro del primer orificio o los orificios sea muy grande para convertirse a salida True Hole.

Resoluciones de Phoenix

- Las consolas del operador que NO fueron creadas con el paquete Nuget no funcionarán al actualizar el idioma actual que se utiliza en Phoenix 10.2. Esto sucede cuando la actualización mueve dos archivos dll (InternalComms.dll y Models.dll) a una carpeta denominada directorio ObsoletePhoenixOpConAPI in the C:\Phoenix. Existen 2 formas de resolver este problema:
 - Mover los 2 archivos dll de la carpeta ObsoletePhoenixOpConAPI al directorio C:\Phoenix. Esto habilita la consola del operador pero NO podrá ejecutar la consola del operador Phoenix estándar proporcionada en la versión 10.2.0.
 - Actualizar su consola del operador personalizada al nuevo paquete Nuget. Esta es la mejor opción y lo que recomienda Hypertherm. De esta manera no solo funcionará la consola del operador personalizada sino también la nueva consola del operador estándar.
- Se solucionó el proceso de corte que cambiaba incorrectamente del marcado a corte si el programa se pausaba varias veces antes del sensor de corte inicial.
- Ahora, el contador de actualización de proceso se restablece a 0 si un programa de piezas se pausa antes de que el sistema de plasma produzca un arco. Esto evita que el programa se pause e indique que se necesita volver a intentar la actualización del proceso.
- Se solucionó un problema con los sistemas HPR que ocurría al cambiar de corte a marcado con argón si la corriente de marcado es de 25 a 35 A. El proceso no se actualizaba correctamente y el programa hacía una pausa. Cuando el programa se reiniciaba, Phoenix actualizaba el HPR con el proceso de corte, no el de marcado.
- La operación Actualizar software ahora instala los idiomas traducidos correctamente.
- Para evitar que Phoenix se paralice al buscar rápidamente por los programas de piezas en la pantalla de carga con la vista previa activada, Phoenix ahora evita que un programa de piezas nuevo se cargue cuando el programa de piezas previo sigue trazando.
- Phoenix ya no se queda en la pantalla del manual, con las teclas Aceptar y Cancelar inactivas, cuando se oprime la parada de emergencia con los asistentes Cut Pro o Align activos.

- Los errores de excepción de Phoenix ahora se pueden evitar cuando hay una actividad de potenciómetro de velocidad accidental o exceso de ruido eléctrico.

Resoluciones de ProNest CNC

- Según la orientación del eje/máquina Phoenix, ProNest CNC puede crear una pieza con la ruta de corte en la dirección equivocada al usar las formas simples de Phoenix. Algunas orientaciones de los ejes (+Y -X cuando X es la corredera) pueden producir una salida incorrecta de ProNest CNC cuando se usan formas simples. Las piezas DXF no fueron afectadas. Ahora todas las orientaciones de los ejes dan la misma entrada a ProNest CNC para las formas simples, por lo que la salida de una forma simple con ProNest CNC es correcta para todas las orientaciones.
- Se corrigió un error en los datos del proceso de corte de ProNest CNC para que ahora se aplique la velocidad de alimentación correcta a las entradas True Hole.

Versiones de software

La siguiente tabla muestra las versiones de software antes y después de esta actualización, para usar como referencia.



Esta tabla también incluye las versiones de software para el nuevo EDGE Connect CNC enviado con la versión 10.2.0 de Phoenix.

Para verificar la versión de software que tiene el CNC, vaya a **Principal > Configuración > Diagnóstico > Información de control**.



Si necesita actualizar el CNC o tiene otras preguntas sobre las versiones de software, comuníquese con el ingeniero de aplicación de productos regional (PAE).

Software	Antes de la actualización**	Después de la actualización	Nuevo CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
Sistema operativo en tiempo real	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Maestro bus de campo	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Modulo en tiempo real*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
Motor PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Imagen sistema*	27 o 28	27 o 28	30
API Phoenix OpCon*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
API OpCon activos*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

* Indica una versión de software que cambió con esta actualización.

Versión 10.01.0

Notas de la versión

Características

- Soporte agregado para los módulos EtherCAT E/S con entrada digital Beckhoff EL1809 de 16 canales y salida digital Beckhoff EL2809 de 16 canales. Para más información, consulte la nota técnica Mandos *EtherCAT®* y *módulos E/S admitidos por CNC EDGE® Connect/T/TC* (809660).
- Osciloscopio mejorado de Phoenix. La reproducción de datos ahora admite varias configuraciones de velocidad de avance.
- Cuando la máquina de corte retorna a origen correctamente, los límites X e Y de sobrecarrera del software se habilitan antes de ejecutar la función Avanzar distancia en la pantalla Manual. El operador del CNC recibirá una advertencia antes del inicio del avance.

Mejoras

- El instalador del paquete Phoenix ya puede actualizar los archivos de la biblioteca esclava EtherCAT automáticamente según sea necesario.
- Se eliminaron los “tirones” en el avance de máquina causados por las demoras en la red EtherCAT en conjunto con las prioridades de la serie RTOS y el tiempo de Phoenix.
 - Se optimizaron las prioridades de la serie RTOS y las actualizaciones de la red PLC E/S EtherCAT para un avance constante y oportuno.
 - Se creó una falla y un mensaje de falla para cada actualización del paquete cíclico EtherCAT faltante.
- Se agregó compatibilidad retroactiva con versiones anteriores de API Phoenix OpCon.

- Ahora aparece un mensaje de confirmación (Funciones actualizadas satisfactoriamente) cuando se habilitan funciones de software compradas nuevas con la contraseña UPDATEFEATURES.
- Se agregaron verificaciones adicionales para los ejes tubo/rotación. Los códigos F de rotación del programa de piezas ahora se ignorarán si la configuración de Velocidad de rotación en la pantalla Velocidades se configura incorrectamente en cero (0). El movimiento de rotación ahora se bloqueará hasta que el valor de velocidad máxima sea corregido a un valor que no sea cero.
- Cuando modifica la punta de corte en la pantalla de tabla de corte oxicorte, ahora se usa el teclado alfanumérico en pantalla en vez del teclado numérico en pantalla, para que pueda ingresar tanto letras como números.
- Ahora admite valores negativos para salidas analógicas.
- Ahora admite un rango de ± 10 VCD para valores de entrada analógica en vez de un rango de 0-10 VCD. Esto admite unidades EtherCAT y módulos E/S con dicha capacidad.
- Se eliminaron los “tirones” en el avance de máquina durante el inicio de la red EtherCAT. Estos tirones ocasionales eran causados por los mandos de habilitación de Phoenix antes de que la red sea Operacional, lo que permitía que información de posición incorrecta fuera reportada por los mandos.
- Las señales de Proceso HPR listo y HPR Remoto encendido ahora están disponibles en la ventana Watch E/S y Osciloscopio para mejores diagnósticos.
- Se clarificaron las etiquetas de API Phoenix OpCon en la pantalla Información de control. La etiqueta “API admitido” ahora es “API Phoenix OpCon” y la etiqueta “Cliente(s) API” ahora es “API OpCon activos”.

Resoluciones

- Phoenix ahora ignora una falla de la consola del operador de hardware incorrecta que ocurría durante el inicio de la red EtherCAT.
- El potenciómetro configurado a una velocidad cero ahora se maneja correctamente cuando la opción Continuar pieza está activa durante una parada de emergencia activa, cuando ocurre una falla mecánica o cuando la opción Continuar pieza no está activa.
- Se sincronizaron el indicador del estado de la estación Soft Op Con y el inhabilitador de estación Soft Op Con, la tecla de modo manual y la tecla de modo programa. (El color verde indica el estado habilitado. El color rojo indica el estado inhabilitado).
- Se corrigió el movimiento incorrecto Volver a inicio cuando se usaba E-Stop al usar las opciones Continuar programa de piezas/Pérdida de energía al ejecutar un programa de piezas.
- Se mejoró la confiabilidad de activar o desactivar el modo manual desde la Soft-Op Con.
- Se agregaron verificaciones para la presencia de la pantalla Pausa para eliminar los posibles errores de excepción Phoenix al guardar la información del programa de piezas con Pérdida de energía.
- La cantidad de piezas ya no aparece en la Watch Window cuando se muestran otros elementos en la misma ubicación inferior de la Watch Window.
- Se agregó soporte para los errores de posición de los mandos Yaskawa.



Si la máquina de corte tiene mandos Yaskawa EtherCAT, se debe volver a configurar la red EtherCAT después de instalar esta actualización. Para hacerlo, se debe volver a escanear la red EtherCAT y crear un nuevo archivo Phoenix.xml. Consulte la sección *Configurar red EtherCAT* en el *Manual de instalación y configuración de EDGE Connect* (809340) para obtener las instrucciones.

- El voltaje del arco THC ahora se logra correctamente para los sistemas de plasma con entradas analógicas discretas.
- El manejo de fallas se mejoró en general y se eliminaron las fallas de bus de campo EtherCAT inválido.
- Las salidas Ignición en espera 1 y 2 se actualizaron correctamente en la Watch Window.
- Al usar el avance bloqueado desde una Watch Window (o al usar las flechas en un teclado conectado), si se usa una tecla de flecha en la Soft Op Con, el avance bloqueado se desactiva.

Versiones de software

La siguiente tabla muestra las versiones de software antes y después de esta actualización, para usar como referencia.



Esta tabla también incluye las versiones de software para el nuevo EDGE Connect CNC enviado con la versión 10.01.0 de Phoenix.

Para verificar la versión de software que tiene el CNC, vaya a **Principal > Configuración > Diagnóstico > Información de control**.



Si necesita actualizar el CNC o tiene otras preguntas sobre las versiones de software, comuníquese con el ingeniero de aplicación de productos regional (PAE).

Software	Antes de la actualización	Después de la actualización	Nuevo CNC
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.00.0	10.01.0	10.01.0
Sistema operativo en tiempo real	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Maestro bus de campo	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Modulo en tiempo real*	10.0.0	10.01.0	10.01.0
Motor PLC	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Imagen sistema*	27	27	28
API Phoenix OpCon*	1.x.x.x	2.0.0.0	2.0.0.0
API OpCon activos*	1.1.0.11	2.0.0.0	2.0.0.0

* Indica una versión de software que ha cambiado con esta actualización. Las otras versiones no cambiaron.

Instalar versión 10.01.0

Antes de comenzar

Haga lo siguiente:

- **Asegúrese de que el CNC tenga la imagen 27 o una posterior y que la versión de Phoenix sea 10.00.0 o posterior.** No instale esta actualización si el CNC no tiene estas versiones de software.
 - Para verificar la versión que tiene el CNC, vaya a **Principal > Configuración > Diagnóstico > Información de control**. En **Versiones software**, consulte las casillas **Phoenix** e **Imagen sistema**. Si necesita actualizar el sistema a la imagen 27 y Phoenix a la versión 10.00.0 o posterior, comuníquese con su ingeniero de aplicaciones de productos (PAE).
- Haga una copia de seguridad de los archivos del sistema del CNC: elija **Principal > Archivos > Guardar en disco > Guardar archivos de sistema en disco**.
- Si el CNC tiene una consola del operador de software personalizada (Soft Op Con), se debe hacer una copia de seguridad de la aplicación Soft Op Con personalizada y el archivo **steps.json** asociado. Si no se usó un nombre solo para la Soft Op Con personalizada cuando se creó, la Soft Op Con personalizada puede ser reemplazada con la Soft Op Con estándar de Hypertherm cuando se instale esta actualización.

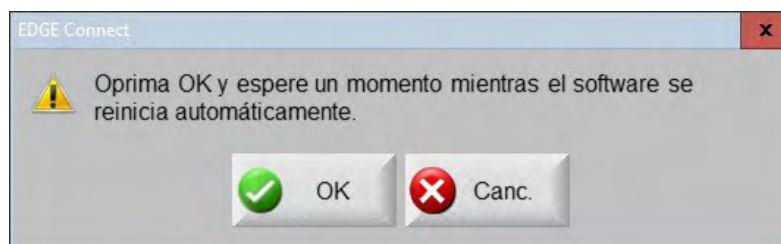
Tenga en cuenta lo siguiente:

- Esta es una actualización **solamente** temporal del software Phoenix. Esta versión no incluye actualizaciones de las tablas de corte, el sistema de ayuda de Phoenix ni la documentación técnica.
- Al instalar esta actualización, Phoenix se reiniciará automáticamente.
- Si la máquina de corte tiene mandos Yaskawa EtherCAT, se debe volver a configurar la red EtherCAT después de instalar esta actualización. Para hacerlo, se debe volver a escanear la red EtherCAT y crear un nuevo archivo Phoenix.xml. Consulte la sección *Configurar red EtherCAT* en el *Manual de instalación y configuración de EDGE Connect (809340)* para obtener las instrucciones.

Descargar e instalar la actualización

1. En la página web www.hypertherm.com, seleccione **Soporte al cliente > Servicio para productos > Actualización de software Phoenix**.
2. Descargue el archivo **PhoenixSuiteInstaller.exe** para el idioma correspondiente y guárdelo en el directorio principal de la memoria flash extraíble USB.
3. En el conector USB del CNC, coloque la memoria flash extraíble USB.
4. En la pantalla **Principal**, elija **Configuración > Contraseña**.
5. Escriba **UPDATESOFTWARE** (todo junto) y luego elija **OK**.

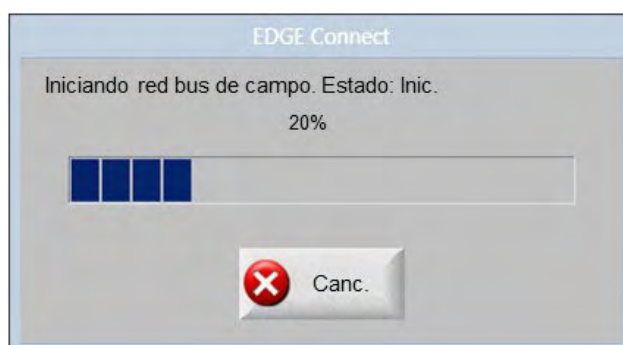
6. Cuando se solicite, elija **OK**.



7. Espere mientras se instala la actualización.


 Se abrirán y cerrarán automáticamente varias ventanas. Esto es normal.

8. Una vez que se haya instalado la actualización, el CNC se reiniciará automáticamente y Phoenix se abrirá y comenzará a iniciar la red EtherCAT. Aparece el siguiente mensaje.

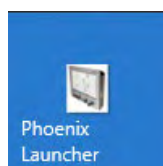



9. Elija **Cancelar** para detener el inicio de la red.

10. Haga clic en cualquier sitio de la pantalla Principal de Phoenix y luego oprima Alt+F4 para salir de Phoenix.

 **Si el CNC tenía una Soft Op Con personalizada:** si el CNC tiene una Soft Op Con personalizada para la que hizo copia de seguridad de la aplicación Soft Op Con personalizada y el archivo **steps.json** asociado, copie estos archivos nuevamente en la carpeta **C:\Phoenix** del CNC.

11. Haga clic en el botón Inicio de Windows y elija **Ejecutar Phoenix**.



 **Si la máquina de corte tiene mandos Yaskawa EtherCAT:** debe volver a configurar la red EtherCAT. Para hacerlo, debe volver a escanear la red EtherCAT y crear un nuevo archivo Phoenix.xml. Consulte la sección *Configurar red EtherCAT* en el *Manual de instalación y configuración de EDGE Connect* (809340) para obtener las instrucciones.

