



# Phoenix® Software versão 10.7.0

Notas da versão

809720PT-BR | Revisão 8 | Abril de 2018

**Hypertherm Inc.**

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

**800-643-9878 Tel (Technical Service)**

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

**800-737-2978 Tel (Customer Service)**

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

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

return.materials@hypertherm.com (RMA email)

**Hypertherm México, S.A. de C.V.**

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

**Hypertherm Plasmatechnik GmbH**

Sophie-Scholl-Platz 5  
63452 Hanau  
Germany

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

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

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

**Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.**

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

**Hypertherm Japan Ltd.**

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

**Hypertherm Europe B.V.**

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

**Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.**

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

**South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.**

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

**Hypertherm Korea Branch**

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

**Hypertherm Pty Limited**

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

**Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd**

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

© 2018 Hypertherm Inc. Todos os direitos reservados.

EDGE, Phoenix, HPR, HPRXD, CutPro, ProNest, SensorTHC, True Hole, XPR300 e Hypertherm são marcas comerciais da Hypertherm Inc. e podem estar registradas nos Estados Unidos e/ou em outros países. EtherCAT é uma marca comercial da Beckhoff Automation. Todas as demais marcas comerciais constituem propriedade de seus respectivos donos.

Um dos principais valores de longa data da Hypertherm é o foco em minimizar seu impacto ambiental. Isto é essencial para o nosso sucesso e para o sucesso dos nossos clientes. Esforçamo-nos constantemente para sermos melhores administradores do meio ambiente; damos grande importância a esse processo.

# Índice

<b>Install updates</b> .....	<b>7</b>
Before you begin .....	7
Available updates .....	8
Download the updates.....	9
Install the updates .....	10
Update the EDGE Connect Suite Installer.....	10
Update Phoenix .....	12
Update the cut charts.....	12
Update the online CNC help .....	13
Update manuals.....	13
Install ProNest 2017 version x.x.x.....	13
Update the XPR firmware.....	13
Replacing the launcher shortcut.....	14
<b>Versão 10.7.0</b> .....	<b>17</b>
Notas da versão.....	17
Novos recursos.....	17
Documentação nova e atualizada.....	18
Melhorias.....	18
Resoluções do Phoenix .....	18
Versões do software.....	21
Exibido na tela de Diagnóstico do Phoenix.....	21
Exibido na tela Tabela de corte.....	21
Exibido no aplicativo web da XPR.....	22

Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows.....	22
Outros.....	22
<b>Version 10.6.1 .....</b>	<b>23</b>
Release notes .....	23
Phoenix resolutions.....	23
Software versions.....	25
Shown on the Phoenix Diagnostics screen .....	25
Shown on the Cut Chart screen.....	25
Shown in the XPR web application .....	26
Shown on the Windows Programs and Features screen .....	26
Other .....	26
<b>Version 10.6.0 .....</b>	<b>27</b>
Release notes .....	27
New and updated documentation.....	27
Improvements.....	27
ProNest CNC resolutions .....	29
Phoenix resolutions.....	29
Software versions.....	32
Shown on the Phoenix Diagnostics screen .....	32
Shown on the Cut Chart screen.....	32
Shown in the XPR web application .....	33
Shown on the Windows Programs and Features screen .....	33
Other .....	33
<b>Version 10.5.0 .....</b>	<b>35</b>
Release notes .....	35
New and updated documentation.....	35
Improvements.....	35
Phoenix resolutions.....	36
XPR .....	37
ProNest.....	37
Software versions.....	37
Shown on the Phoenix Diagnostics screen .....	37
Shown on the Cut Chart screen.....	38
Shown in the XPR web application .....	38
Shown on the Windows Programs and Features screen .....	38
Other .....	38

<b>Version 10.4.0 .....</b>	<b>39</b>
Release notes .....	39
Announcements.....	39
New features .....	39
Improvements.....	40
Torch types .....	41
V code.....	41
New tip types .....	42
Phoenix resolutions.....	43
XPR .....	44
ProNest.....	44
Software versions.....	45
Shown on the Diagnostics screen .....	45
Shown on the cut chart screen.....	46
<b>Version 10.3.1 .....</b>	<b>47</b>
Release notes .....	47
ProNest CNC.....	47
Version information for this release of ProNest CNC software.....	47
Phoenix resolutions.....	48
Software versions.....	49
<b>Versão 10.3.0.....</b>	<b>51</b>
Notas da versão.....	51
Novos recursos.....	51
Melhorias.....	52
Resoluções do Phoenix .....	52
Versões do software.....	53
<b>Versão 10.2.0.....</b>	<b>55</b>
Notas de versão .....	55
Recursos .....	55
Melhorias.....	55
Resoluções do Phoenix .....	56
Resoluções do ProNest CNC.....	57
Versões do software.....	57

<b>Versão 10.01.0 .....</b>	<b>59</b>
Notas da versão.....	59
Recursos .....	59
Melhorias.....	59
Resoluções .....	60
Versões do software.....	62
Instale a versão 10.01.0 .....	63
Antes de iniciar .....	63
Baixe e instale a atualização.....	63

# ***Install updates***

## **Before you begin**

---

### **CAUTION**



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

Do the following:

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


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



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

## Available updates

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

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



## Download the updates

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



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

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

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

### To install update:

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

- [English \(900KB\)](#)

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



**DOWNLOAD CUT CHARTS (412KB)**

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




Language	Release notes	Phoenix update	Online CNC Help file	EDGE Connect Suite installer (ProNest CNC only)
English	<a href="#">900KB</a>	<a href="#">15MB</a>	<a href="#">700KB</a>	<a href="#">280MB</a>
Chinese - simplified		<a href="#">26MB</a>	<a href="#">700KB</a>	

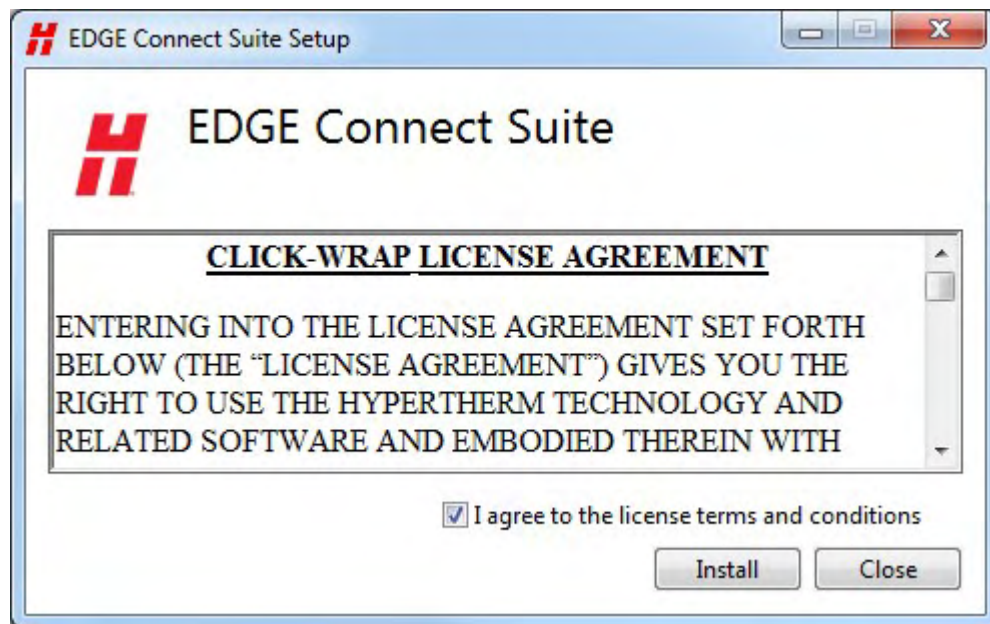
The EDGE Connect Suite Installer now updates: ProNest CNC, EtherCAT Master Stack, Backup and Restore utility, and INtime


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

## Install the updates

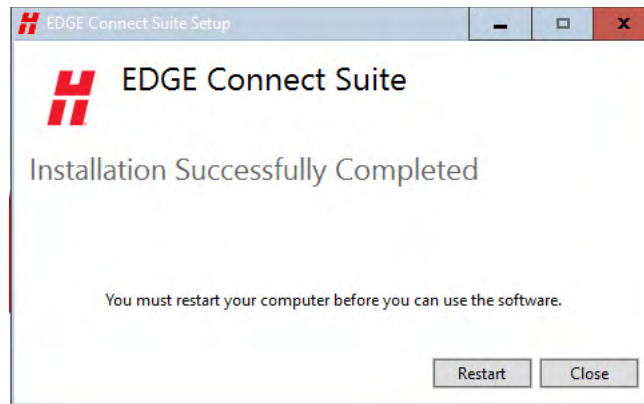
### Update the EDGE Connect Suite Installer

1. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.
2. Click anywhere in the **Main** screen of Phoenix, and then press **Alt+F4** to exit Phoenix.
3. Close any other software running on the CNC.
4. Click the Windows® Start button and go to File Explorer to view the USB contents.
5. Copy the EDGE\_Connect\_Suite\_x.x.x.x\_x86\_en.exe file to the **C:\Phoenix** directory.
  -  Delete the file after the update is complete.
6. Double-click the **EDGE\_Connect\_Suite\_x.x.x.x\_x86\_en.exe** file. An installer window opens.
7. Check the box to agree to the terms and conditions, and then click **Install** to begin the process.



-  The CNC may restart multiple times during the update.

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



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



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

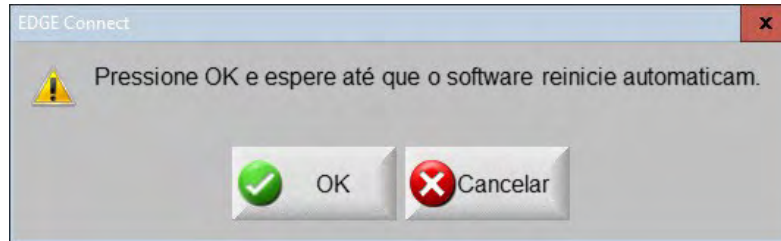
## Update Phoenix

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



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

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



4. Wait while the update is installed.

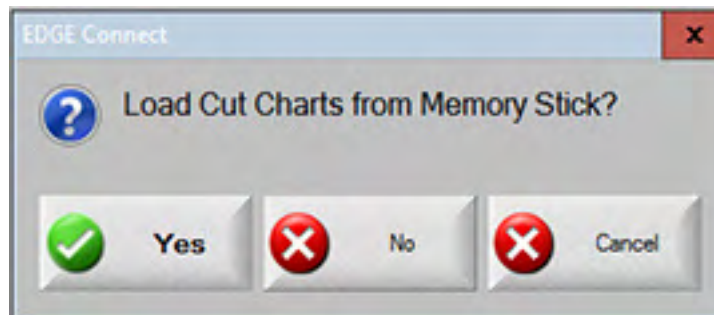


Multiple windows will open and close automatically. This is normal.

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

## Update the cut charts

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



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



Phoenix must be restarted to make the new cut charts available

## Update the online CNC help

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

## Update manuals

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

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

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



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

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

## Update the XPR firmware

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

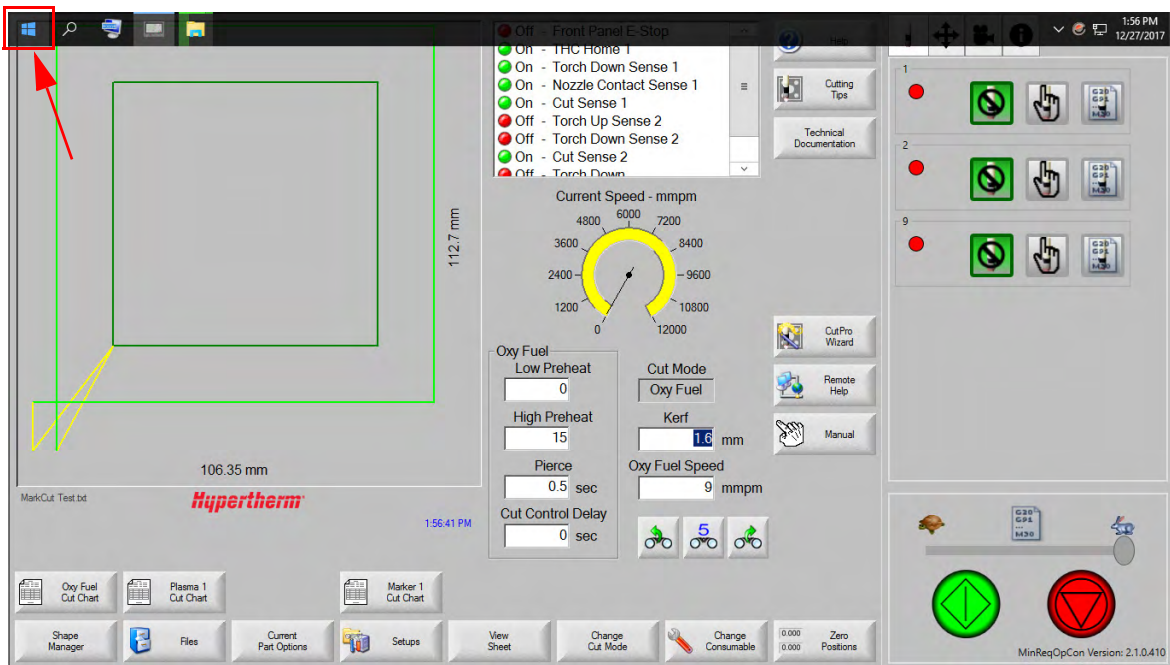
# Replacing the launcher shortcut

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

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

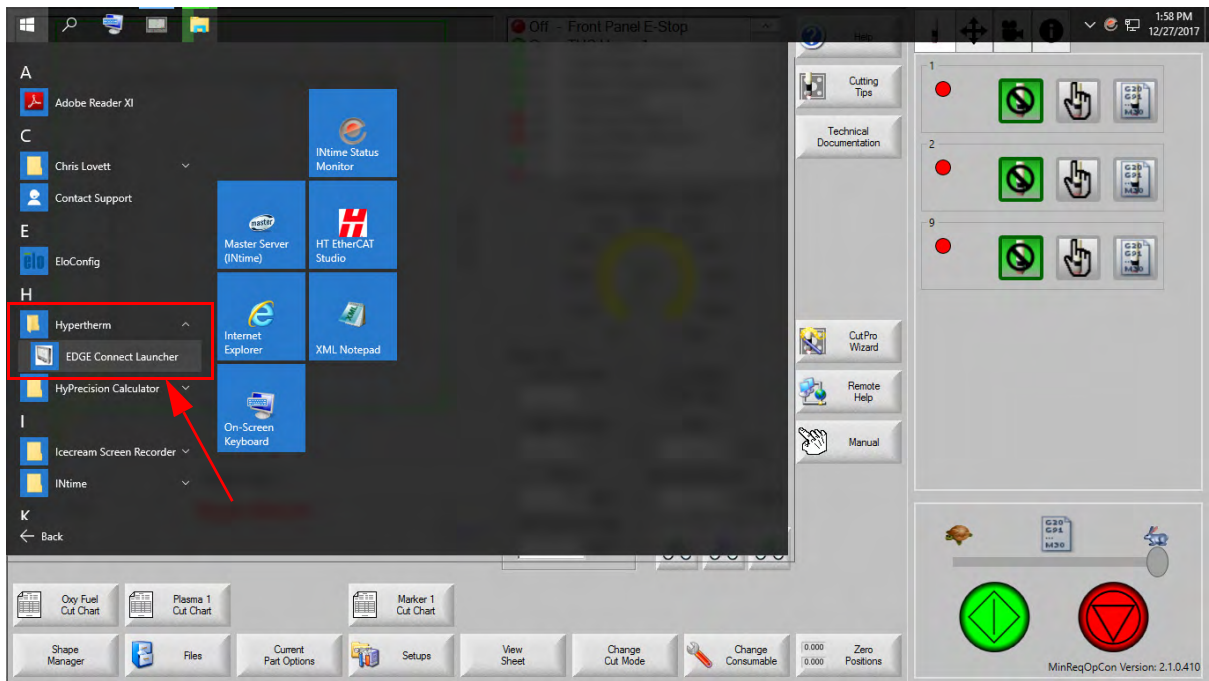
The Edge Connect software automatically starts when the EDGE Connect is powered on. The software can be launched manually by opening the Windows Start menu and selecting the Phoenix Launcher shortcut. In the 10.6 release the short cut was removed from the Start Menu. To add a short cut back to the Start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

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

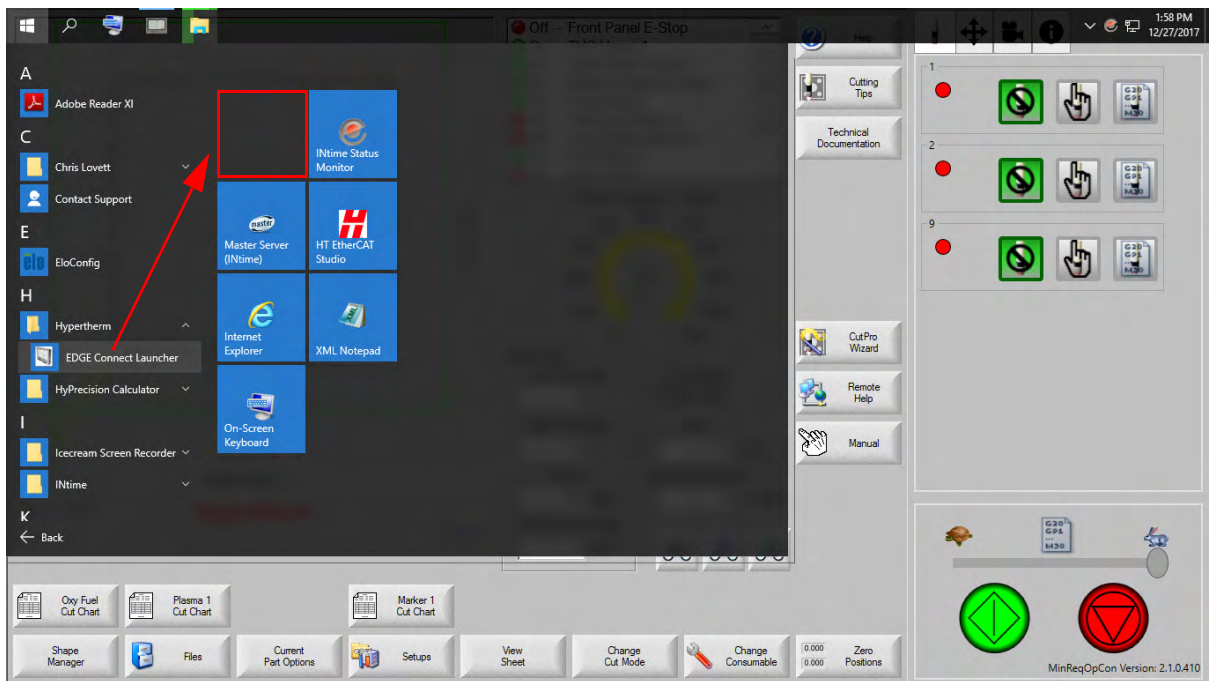




3. Look for the Hypertherm folder and select it to expand the list and show the EDGE Connect Launcher short cut.



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







# Versão 10.7.0

## Notas da versão

---

### Novos recursos

- Agora com a capacidade de monitorar os diagnósticos de até duas fontes de alimentação de plasma XPR300 no CNC por meio da EtherCAT. No Phoenix, agora você pode ver a maior parte da mesma fonte de alimentação de plasma, sistema de gás e informações de código de diagnóstico, conforme encontradas na interface web da XPR no seu dispositivo sem fio.
  - Para acessar a Janela de Diagnóstico da XPR no Phoenix, vá em Configurações > Diagnósticos > Sistema XPR.
  - Para mais informações, consulte *Cut and Mark with an XPR300™ no EDGE® Connect CNC* (809900 Revisão 3).
- O Phoenix, agora, verifica a resolução do monitor para determinar se atende às configurações recomendadas da Hypertherm. Uma mensagem é exibida na inicialização, caso a resolução do monitor não atenda às configurações recomendadas da Hypertherm.
  - Escolha “Não” para manter as configurações atuais. A mensagem não será exibida novamente.
  - Escolha “Sim” para iniciar o painel de controle de exibição e alterar as configurações de exibição. Depois que as configurações de exibição forem modificadas, a mensagem não será exibida novamente.

Um botão de Configurações de Exibição foi adicionado à tela Ferramentas do Sistema que abrirá o painel de controle de exibição do sistema para facilitar o ajuste das configurações de exibição a qualquer momento.
- Quando o Phoenix é iniciado, o logo da Hypertherm 50 YEARS OF SHAPING POSSIBILITY aparece por 3 segundos. O logo só aparecerá durante o ano de 2018.

## Documentação nova e atualizada

- Foi criado o boletim de serviço de campo *RMA Process for Software Features* (810150), que contém instruções para excluir os recursos do software dos EDGE Connect CNCs. O boletim de serviço de campo está disponível na Biblioteca de Documentos da Hypertherm em [www.hypertherm.com/docs](http://www.hypertherm.com/docs).
- O adendo do manual *Cut and Mark with an XPR300 no EDGE Connect CNC* (809900) foi atualizado. O adendo do manual está disponível na Biblioteca de Documentos da Hypertherm em [www.hypertherm.com/docs](http://www.hypertherm.com/docs).
- O arquivo de Ajuda em HTML do Phoenix foi atualizado com instruções sobre como visualizar os Diagnósticos da XPR no CNC por meio da EtherCAT.

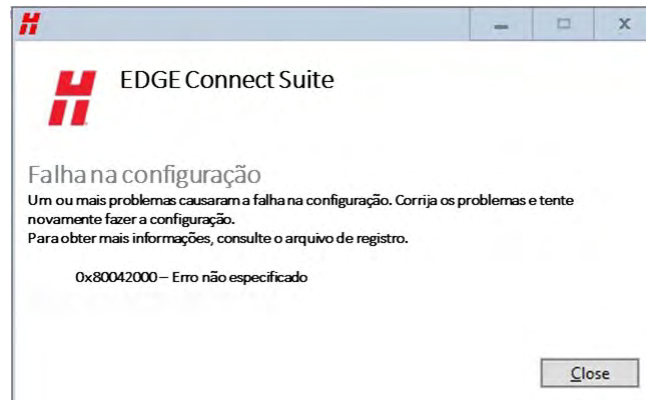
## Melhorias

- Suporte adicionado para o módulo de saída digital de canal Beckhoff EL2004 4.

## Resoluções do Phoenix

- O problema no qual as Pastas de Redes Mapeadas não eram retidas corretamente foi resolvido após a reinicialização do Phoenix e do EDGE Connect.
- Também foi resolvida a situação na qual o comando de joystick pode parar, iniciar e ir na direção errada se as seguintes condições forem atendidas. Também é possível que não consiga sair do Limite Soft se as condições abaixo forem atendidas:
  - O eixo Transversal duplo está ativado e foi espelhado.
  - A máquina foi retornada ao ponto inicial e os Limites Soft estiverem ativados nas telas de configuração dos eixos Transversal e Trilho.
- Resolvido o problema onde uma única estação de plasma e a configuração Parar em arco único perdido eram desativadas durante o corte com uma única tocha a plasma XPR na estação 1. Se o arco fosse perdido durante o corte (perda de sensor de corte), a tocha se retrairia para o topo do curso dos suportes motorizados, mas o movimento do corte continuaria até que o usuário pressionasse o botão para parar.
  - Agora, com uma única estação de plasma e a configuração de Parar em arco único perdido desativada, o programa pausará após o tempo de saída de arco terminar e o CNC exibirá “Sensor de corte perdido” como uma mensagem de status.
  - Com várias estações de plasma e a desativação da configuração “Parar em arco único perdido”, se uma tocha perde o sensor de corte, essa tocha se retrairá e o corte continuará nas estações que ainda estiverem operando.
- Foi resolvido o problema no qual o Phoenix não gerava FieldbusDeviceFault para as unidades AKD da Kollmorgen quando havia um erro na unidade enquanto o Field Bus estava no estado Operacional.
- Foi resolvido o problema com o Assistente CutPro que resultava em um erro no aplicativo do Phoenix ao selecionar Anterior (ir para a tela anterior) ou ao selecionar uma tabela de corte. Também foi resolvido o problema ao avançar (ignorar) e voltar (anterior) no Assistente CutPro, que fazia com que os campos errados das tabelas de corte aparecessem na janela de escolha de processo do Assistente CutPro.

- Foi resolvido o problema que ocorria quando uma peça era modificada manualmente usando as configurações de Espelhar X ou Y na tela de Opções da peça atual. Se a peça era espelhada usando essas configurações, os segmentos de Transversal Rápido na peça podiam gerar um sobrecurso de hardware ou software.
- Resolvido o problema na qual a instalação do pacote do EDGE Connect Suite falhava durante o segmento da instalação do ProNest CNC. A mensagem de erro de Falha de configuração era exibida com o código de erro 0x80042000 - Erro indeterminado.



- Resolvido o problema onde o Phoenix parava de responder quando o usuário carregava uma peça que continha um processo para uma ferramenta que não estava configurada para a máquina de corte em questão (um programa da HPR foi carregado em um CNC configurado para a XPR). Agora, o Phoenix pausa e exibe “Processo solicitado inválido no programa da peça” como a razão da pausa. O usuário deve resolver o problema antes de poder reiniciar esse programa.
  - Possível causa raiz:
    - Carregar um programa de peça válido para esse sistema de corte
    - O programa de peça contém os códigos G59 V5xx Fxx que selecionam uma tabela de corte para uma ferramenta diferente.
    - O programa de peça contém um processo de corte (marcação, jato de água, laser, plasma 2) que não está configurado. Por exemplo: os códigos de marcação M09/M10 estão em um programa de peça, mas o processo de marcação está definido como “Nenhum” na tabela de corte ou o processo de corte não tem um processo de marcação (“subaquático” selecionado como superfície de corte).
  - Possíveis resoluções:
    - Desativar temporariamente a **Substituição do código G59 de EIA** na tabela de Código de programa na tela de Corte.
    - Selecionar um processo de corte na Tabela de corte que corresponda ao programa de peça. Se for marcação, um gás de marcação deve ser selecionado (N2 ou argônio).
    - Desativar **Substituição de seleção de processo** se o programa estiver pedindo um processo que não foi configurado no CNC.
- Foi resolvido o problema que fazia com que o parâmetro de ponto de regulagem de velocidade na watch window exibisse um valor incorreto enquanto usava o potenciômetro de velocidade durante o teste. A máquina se movia na velocidade correta, mas essa velocidade não era exibida corretamente na watch window.

- A operação de restaurar a última versão agora está de fato voltando para a versão anterior do software tanto no diretório C:\Phoenix quanto no idioma de preferência.
- Foi excluída a capacidade do operador de mover a peça no limite soft e continuar a cortar após ter sido apresentada a caixa de diálogo dos limites soft. A opção de Cancelar a caixa de diálogo foi removida; agora, esse cenário é consistente com as atuais verificações de limites soft.
- Foi resolvido o problema no qual as traduções para Unidades de Fieldbus Não Estão Prontas e Falha para Obter Informações do Sistema - Erro foram incorretamente traduzidas para o espanhol.

## Versões do software



Deve ser 27 ou posterior para executar essa atualização.

As versões do software e firmware na atualização existente são exibidas em diferentes localizações no EDGE Connect CNC. A tabela abaixo está agrupada por localização na qual as informações da versão são exibidas.

- Para ver as informações de versão para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e Op Con APIs:

Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.

- Para obter as informações da versão das tabelas de corte, selecione **Principal > Configurações > Processo > Tabela de corte**. As informações de versão são exibidas no canto superior esquerdo da tela.
- Para obter as informações da versão de outros itens, clique no botão Iniciar do Windows e vá para **Todos os aplicativos > Sistema Windows > Painel de controle > Programas e recursos**.



Se precisar atualizar o CNC ou se tiver qualquer outra dúvida sobre versões do software, entre em contato com a [Equipe de suporte técnico](#) regional.

### Exibido na tela de Diagnóstico do Phoenix

Item	Versões / Revisões
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

### Exibido na tela Tabela de corte

Item	Versões / Revisões
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F – Formato estendido A

### Exibido no aplicativo web da XPR

Item	Versões / Revisões
XPR main control	G – 472
XPR torch connect	G – 180
XPR gas connect	G – 122
XPR choppers	G – 169
XPR wireless	24095

### Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões
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

### Outros

Item	Versões / Revisões
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Console do 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.





## Software versions



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

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

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



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

### Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

### Shown on the Cut Chart screen

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

### Shown in the XPR web application

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

### Shown on the Windows Programs and Features screen

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

### Other

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

# Version 10.6.0

## Release notes


---

### New and updated documentation

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

### Improvements

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

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

## ProNest CNC resolutions

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

## Phoenix resolutions

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

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

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

## Software versions



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

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

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



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

### Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

### Shown on the Cut Chart screen

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



### Shown in the XPR web application

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

### Shown on the Windows Programs and Features screen

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

### Other

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



# Version 10.5.0

## Release notes

---

### New and updated documentation

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

### Improvements

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

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

## Phoenix resolutions

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

## XPR

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

## ProNest

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

## Software versions



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

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

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



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

### Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

### Shown on the Cut Chart screen

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

### Shown in the XPR web application

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

### Shown on the Windows Programs and Features screen

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

### Other

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

# ***Version 10.4.0***

## **Release notes**

---

### **Announcements**

- Windows 10 is not affected by the latest ransomware malware attacks. All Windows 10 Security Updates are included in this update.
- There is a change in Delta EtherCAT drive support:

Until a solution is found and proven by Delta, Hypertherm strongly advises against the use of Delta EtherCAT drives in combination with HPR, XPR, and MAXPRO200 cutting systems and in environments with the potential for high frequency electrical noise. This is due to the drive's susceptibility to high-frequency electrical noise, which causes EtherCAT field bus faults.

### **New features**

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

The message is displayed if:

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

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

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

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



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

The 3 new commands are:

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

## Improvements

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



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

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

## Torch types

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

## V code

V code	Description
V566	Tip type for oxyfuel cut charts

## New tip types

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

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

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

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

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

## Phoenix resolutions

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

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

## XPR

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

## ProNest

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

Summary of the Revision J cut chart changes:

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

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

## Software versions



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

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

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



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

### Shown on the Diagnostics screen

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

### Shown on the cut chart screen

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

### Shown on the Windows Programs and Features screen

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

# ***Version 10.3.1***

## **Release notes**

---



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

## **ProNest CNC**

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

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



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

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

## Phoenix resolutions

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



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

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



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

## Software versions

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



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

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



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

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



# Versão 10.3.0

## Notas da versão

---

### Novos recursos

- Suporte adicionado para o novo sistema de corte a plasma XPR300. Para mais informações consulte o adendo no manual EDGE Connect 809900 (manual EDGE Connect 809340). Algumas coisas que são diferentes de um HPR são:
  - A marcação não precisa mais de uma ferramenta ou processo separado; cada registro inclui corte, marcação e True Hole (se aplicável).

Assim sendo:

- **M36 T3** (Selecione processo Marcador 1) e **M36 T4** (Selecione processo Marcador 2) não são mais usados; **M36 T1** (Selecione processo Plasma 1) e **M36 T2** (Selecione processo Plasma 2) são usados para corte e marcação.
- **M09** (Marcador 1 ativo), **M10** (Marcador 1 inativo), **M13** (Marcador 2 ativo), e **M14** (Marcador 2 inativo) não são mais usados; **M07** (Corte ativo) e **M08** (Corte inativo) são usados para corte e marcação.
- Agora é possível substituir a velocidade de corte na tabela de corte do ProNest com um valor F.
- Agora a substituição, o True Hole e a marcação são indicados com códigos na linha M07 no programa de peças.
- Todos os parâmetros de processo e da tabela de corte são indicados por uma linha G59 V509/V519 no programa de peças. Por exemplo: G59 V509 F11189. Este comando informa o CNC qual registro no banco de dados com parâmetros de processo e tabela de corte usar para o programa de peças. Este registro contém todos os parâmetros necessários para o Phoenix e a XPR300 executarem o programa de

peças. O registro inclui as IDs correspondentes de processo da XPR para corte, marcação e True Hole (quando aplicável), que o Phoenix enviar para a XPR300 ao executar o programa de peças.

## Melhorias

- O instalador do pacote do EDGE Connect agora instala o ProNest CNC.
- Suporte adicionado para 7 unidades Yaskawa Sigma. Consulte FSB 809910 para mais detalhes.

## Resoluções do Phoenix

- Uma atualização do firmware da HPR (3.19) resolveu um problema quando a tocha não disparava ao tentar marcar com argônio a 25 A a 35 A. Tipos de gás argônio/ar estão sendo definidos para argônio/argônio\_Ar pelo firmware da HPR.
- Foi solucionado um problema com a detecção de chapa dura do IHS do sensor THC. A entrada do Sensor de contato do bico era ignorada durante o IHS se a HPR estivesse purgando quando a tocha encostava na chapa.
- A HT4400 foi adicionada à lista das fontes plasma onde o Sensor THC usa um retardo para retração de 0,5 segundos no fim de cada corte para evitar a retração da tocha durante o processo da redução gradual no fim de cada corte.
- O CNC EDGE Connect exibia incorretamente o erro “O erro calculado excedeu em duas vezes a tolerância de erro do servo” durante a aceleração do eixo. A condição de erro foi removida porque ela era sobreposta com a função de erro/falha do dispositivo escravo e não era necessária.
- Foi solucionado um problema onde os erros da HPR eram exibidos na Watch Window apenas quando a tocha estava baixando.
- Foi solucionado um problema onde falhas que causavam uma problema não recuperável da rede EtherCAT não restabelecia o sinal de retorno do Sensor THC com o THC já retornado. Quando a rede era reiniciada, a posição da tocha aparecia no Phoenix no topo do curso, assim a tocha não conseguia se mover mais para cima. O operador não era impedido de iniciar um corte, assim a tocha conseguia baixar para a altura inicial do IHS incorreta que poderia mover a tocha na chapa em alta velocidade se a tocha estivesse próxima o bastante da chapa em caso de falha na rede.

## Versões do software

A tabela abaixo mostra as versões do software antes e depois da atualização, para oferecer referência.



Esta tabela também inclui versões do software para os novos CNCs EDGE Connect enviados com o Phoenix versão 10.3.0.

Para verificar qual versão do software o CNC possui, selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.



Se precisar atualizar o CNC ou tiver qualquer outra dúvida sobre versões do software, entre em contato com o seu Engenheiro de aplicações do produto (PAE).

<b>Software</b>	<b>Antes de atualizar</b>	<b>Depois de atualizar</b>	<b>Novos CNCs</b>
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.2.0	10.3.0	10.3.0
SO de tempo real	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Master de barramento de campo	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Módulo de tempo real	10.2.0	10.3.0	10.3.0
Mecanismo de CLP	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Imagem de sistema	30	31	31
API de OpCon do Phoenix	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
APIs ativas de OpCon	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0




# Versão 10.2.0

## Notas de versão

---

### Recursos

- Suporte adicionado para determinadas unidades Mitsubishi, série MR-J4. Para modelos compatíveis, consulte a nota de aplicação 809750.  
 Resolução do codificador normal, série J3, motores Mitsubishi são obrigatórios com o software Phoenix 10.2.
- Suporte adicionado para determinadas unidades Panasonic, série Minas-A5B. No momento, o controle de torque não é compatível. Para modelos compatíveis, consulte a nota de aplicação 809760.
- Suporte adicionado para determinadas unidades Delta, série ASDA-A2. Para modelos compatíveis, consulte a nota de aplicação 809770.

### Melhorias

- O número da versão do software Phoenix foi simplificado para omitir os zeros extras como espaços reservados. Por exemplo, a última versão é exibida como 10.2.0 em vez de 10.02.00. A mudança foi feita para ajudar a eliminar confusão entre as versões.
- Suporte adicionado para aço-carbono SilverPlus HPRXD 80 A e 400 A. A foto e o código do produto para o eletrodo foram adicionados à tela Trocar consumíveis e os parâmetros do processo foram adicionados ao banco de dados da tabela de corte.
- Suporte adicionado para Powermax45 XP para a função Atualizar manuais. Os manuais da Powermax45 XP podem ser importados com a senha "UPDATEMANUALS" ou com o botão "Atualizar manuais" na tela Configurações especiais.



O suporte ao processo de corte para Powermax45 XP não está incluído na versão 10.2.

- A ferramenta de conversão do True Hole agora é atualizada pelo Instalador do pacote Phoenix.
- Foram feitas diversas melhorias na ferramenta de conversão do True Hole:
  - Suporte adicionado para o parâmetro do Phoenix “Códigos absolutos de EIA I e J”, assim a ferramenta de conversão sempre passa do Phoenix para True Hole. Isto mantém os 2 pacotes de software em sincronia (com EIA IJ sendo incremental ou absoluto) ao interpretar/gerar o programa EIA.
  - A conversão do True Hole agora aceita peças com os códigos opcionais I ou J. Se o código I ou J for 0, ele não é mais necessário.
  - A conversão do True Hole agora gera saída do True Hole adequadamente para furos cortados posteriormente no programa de peças, mesmo se o diâmetro do primeiro furo ou dos furos for muito grande para ser convertido à saída do True Hole.

## Resoluções do Phoenix

- Os Op Cons que NÃO foram criados com o pacote Nuget não funcionarão ao atualizar o idioma atual que está executando o Phoenix 10.2. Isto ocorre porque a atualização move dois arquivos dll (o InternalComms.dll e o Models.dll) para uma pasta com nome de ObsoletePhoenixOpConAPI no diretório C:\Phoenix. Há duas forma para solucionar este problema:
  - Mover os dois arquivos dll da pasta ObsoletePhoenixOpConAPI para o diretório C:\Phoenix. Isto habilitará o Op Con personalizado, mas você NÃO poderá executar o Op Con do Phoenix padrão fornecido na versão 10.2.0.
  - Atualize seu Op Con personalizado para o novo pacote Nuget. Está é a melhor opção e é recomendada pela Hypertherm. Portanto, tanto o Op Con personalizado e o novo Op Con padrão funcionarão.
- Foi solucionado o processo de corte que comutava incorretamente da marcação para o corte se o programa fosse pausado várias vezes antes do sensor de corte inicial.
- O contador de atualização do processo agora é redefinido para 0 caso o programa de peças seja pausado antes do sistema a plasma produzir um arco. Isto impede o programa de pausar e indicar a necessidade de repetir um processo de atualização.
- Foi solucionado um problema com sistemas HPR que ocorria ao mudar do corte para marcação com argônio quando a corrente de marcação passava de 25 A para 35 A. O processo não atualizava corretamente e o programa pausava. Quando o programa era reiniciado, o Phoenix atualizava o HPR com o processo de corte, não com o processo de marcação.
- A operação de Atualizar software agora instala os idiomas traduzidos corretamente.
- Para evitar o congelamento do Phoenix ao navegar rapidamente pelos programas de peças na tela de carregamento com a visualização ligada, o Phoenix agora impede o novo programa de peças de carregar enquanto o programa de peças anterior ainda estiver desenhando.



- O Phoenix não fica mais na tela Manual, com as teclas OK e Cancelar inativas, quando a Parada de emergência for pressionada com o assistente de Align Wizard do CutPro ativo.
- Os erros de exceção do Phoenix agora são evitados quando há atividade acidental do potenciômetro de velocidade ou ruídos elétricos excessivos.

## Resoluções do ProNest CNC

- Dependendo da direção do eixo/máquina do Phoenix, o ProNest CNC pode criar uma peça com o caminho do corte na direção errada ao usar formas simples do Phoenix. Algumas direções do eixo (+Y -X quando X é o trilho) produziram uma saída incorreta do ProNest CNC ao usar formas simples. As peças DXF não foram afetadas. Agora, todas as direções do eixo fornecem a mesma entrada ao ProNest CNC para formas simples. Portanto, a saída de uma forma simples com o ProNest CNC está correta em todas as direções.
- Um erro nos dados de processo de corte do ProNest CNC foi corrigido, assim a velocidade de avanço correta para as entradas do True Hole será aplicada a partir de agora.

## Versões do software

A tabela abaixo mostra as versões do software antes e depois desta atualização, para oferecer referência.



Esta tabela também inclui versões do software para os novos CNCs EDGE Connect enviados com o Phoenix, versão 10.2.0.

Para verificar que versão do software o CNC possui, selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.



Se precisar atualizar o CNC ou tiver qualquer outra dúvida sobre versões do software, entre em contato com o seu Engenheiro de aplicações do produto (PAE).

Software	Antes de atualizar**	Depois de atualizar	Novos CNCs
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
SO de tempo real	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Master de barramento de campo	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Módulo de tempo real*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
Mecanismo de CLP	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Imagem do sistema*	27 ou 28	27 ou 28	30
API de OpCon do Phoenix*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
APIs ativas de OpCon*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

\* Indica uma versão de software que mudou com esta atualização.



# Versão 10.01.0

## Notas da versão

---

### Recursos

- Suporte adicionado para os módulos de E/S EtherCAT com 16 entradas digitais do Beckhoff EL1809 e com 16 saídas digitais do Beckhoff EL2809. Para mais informações, consulte a Nota de Aplicação para unidades e módulos de E/S *EtherCAT® compatíveis com os CNCs EDGE® Connect/T/TC* (809660).
- Osciloscópio do Phoenix aprimorado. A reprodução de dados agora é compatível com vários ajustes para velocidade de avanço rápido.
- Quando uma máquina de corte retorna corretamente, os limites de sobrecurso de software X e Y agora são habilitados antes de executar a função Distância de movimento na tela Manual. O operador do CNC agora será alertado antes do movimento começar.

### Melhorias

- O instalador do pacote Phoenix agora pode atualizar os arquivos escravos de biblioteca do EtherCAT automaticamente conforme necessário.
- Foram eliminados os “solavancos” ocasionais no movimento da máquina causados pelos atrasos na rede EtherCAT em conjunto com as prioridades de execução do RTOS e de tempo do Phoenix.
  - As prioridades de execução do RTOS e atualizações da rede EtherCAT de E/S do CLP foram otimizadas em prol de movimento consistente e pontual.
  - Uma mensagem de falha foi criada para qualquer atualização cíclica de pacote ausente no EtherCAT.

- Compatibilidade com versões anteriores adicionada para versões anteriores da API de OpCon (console do operador) do Phoenix.
- Agora aparece uma mensagem de confirmação (Recursos atualizados com sucesso) quando novos recursos de software adquiridos são habilitados com a senha UPDATEFEATURES.
- Foram adicionadas mais verificações para o eixo de rotação/tubo. Programas de peças com códigos F rotacionais agora serão ignorados se a configuração para Velocidade rotacional na tela Velocidades estiver incorretamente ajustada para zero (0). O movimento rotacional agora ficará travado até que o valor de velocidade máxima seja corrigido para um valor diferente de zero.
- Ao editar a ponta de corte na tela de tabela de corte a oxicorte, o teclado alfanumérico virtual agora é usado em vez do teclado numérico virtual, permitindo digitar letras e números.
- Agora compatível com valores negativos para saídas analógicas.
- Agora compatível com uma faixa de  $\pm 10$  VCC para valores das entradas analógicas em vez de uma faixa de 0–10 VCC. Compatível com unidades EtherCAT e módulos de E/S com esse recurso.
- Foram eliminados os “solavancos” ocasionais no movimento da máquina durante a inicialização da rede EtherCAT. Esses solavancos ocasionais eram causados pelas unidades de habilitação do Phoenix antes da rede ficar operacional, permitindo que a informação de posição incorreta fosse relatada pelas unidades.
- Os sinais de Pronto para processo e de Remoto ligado do HPR agora estão disponíveis nas janelas Watch e Osciloscópio de E/S para diagnósticos aprimorados.
- As etiquetas da API de OpCon (console do operador) do Phoenix ficaram mais claras na tela de informações de controle. A etiqueta “API compatível” agora é “API de OpCon do Phoenix” e a etiqueta “API do cliente” agora é “APIs ativas de OpCon”.

## Resoluções

- Agora, o Phoenix ignora uma falha de escravo de console do operador de hardware que possa ocorrer durante a iniciação da rede EtherCAT.
- Um potenciômetro de velocidade ajustado para zero agora é gerenciado corretamente quando o comando Retomar peça está ativo durante uma parada de emergência ativa, na ocorrência de uma falha, ou quando Retomar peça não está ativo.
- Foi sincronizado o indicador de status da estação de corte no Soft Op Con e as teclas desativar, modo manual e modo de programa da estação Soft Op Con. (A cor verde indica status habilitado. A cor vermelha indica status desabilitado.)
- Foi solucionado um problema com o movimento Retornar ao início após uma parada de emergência ao usar a função Retomar programa de peças/queda de energia na execução de um programa de peças.
- Foi aprimorada a confiabilidade no ligamento e desligamento do modo manual do Soft Op Con.
- Foram acrescentadas verificações para a presença da tela Pausar para eliminar possíveis erros de exceção do Phoenix quando as informações do programa de peças de queda de energia estiverem sendo salvas.

- A contagem de perfuração não fica mais visível na Watch Window quando outros itens são exibidos na mesma parte inferior da Watch Window.
- Suporte adicionado para erro de posição nas unidades Yaskawa.



Se a máquina de corte possuir unidades EtherCAT Yaskawa, reconfigure a rede EtherCAT após instalar a atualização. Ou seja, rastreie novamente a rede EtherCAT e crie um novo arquivo Phoenix.xml. Consulte a seção *Configurar a rede EtherCAT* no *Manual de Instalação e Configuração do EDGE Connect (809340)* para obter mais informações.

- A tensão do arco do THC agora foi adquirida adequadamente para sistemas a plasma com entradas analógicas discretas.
- A gestão de falhas foi aprimorada no geral e as falhas no barramento de campo EtherCAT foram eliminadas.
- Agora, as saídas 1 e 2 de Conter ignição foram atualizadas adequadamente na Watch Window.
- Ao usar o modo manual engatado de uma Watch Window (ou usar as teclas de setas em um teclado conectado), se uma tecla de seta no Soft Op Con for usada, o modo manual engatado é desativado.

## Versões do software

A tabela abaixo mostra as versões do software antes e depois desta atualização, para oferecer referência.



Esta tabela também inclui versões do software para os novos CNCs EDGE Connect enviados com o Phoenix, versão 10.01.0.

Para verificar que versão do software o CNC possui, selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.



Se precisar atualizar o CNC ou se tiver qualquer outra dúvida sobre versões do software, entre em contato com o seu Engenheiro de aplicações do produto (PAE).

Software	Antes de atualizar	Depois de atualizar	Novos CNCs
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.00.0	10.01.0	10.01.0
SO de tempo real	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Master de barramento de campo	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Módulo de tempo real*	10.0.0	10.01.0	10.01.0
Mecanismo de CLP	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Imagem do sistema*	27	27	28
API de OpCon do Phoenix*	1.x.x.x	2.0.0.0	2.0.0.0
APIs ativas de OpCon*	1.1.0.11	2.0.0.0	2.0.0.0

\* Indica uma versão de software que mudou com esta atualização. As demais versões não mudaram.

# Instale a versão 10.01.0

---

## Antes de iniciar

Faça o seguinte:

- **Assegure que o CNC tenha a imagem 27 e o Phoenix versão 10.00.0 ou superior.** Não instale esta atualização se o CNC não possuir estas versões do software.
  - Para verificar qual versão o CNC possui, selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**. Em **Versões do software**, consulte as caixas **Phoenix** e **Imagem do sistema**. Se precisar atualizar o sistema para a imagem 27 e o Phoenix versão 10.00.0 ou superior, entre em contato com o seu Engenheiro de aplicações do produto (PAE).
- Faça um backup dos arquivos do sistema do CNC: selecione **Principal > Arquivos > Salvar no disco > Salvar arquivos do sistema no disco**.
- Se o CNC possui um console de operador de software (Soft Op Con) personalizado, faça o backup do aplicativo do Soft Op Con personalizado e do arquivo associado **steps.json**. Se nenhum nome exclusivo for usado para o Soft Op Con personalizado ao ser criado, o Soft Op Con personalizado pode ser substituído pelo Soft Op Con padrão da Hypertherm quando esta atualização for instalada.

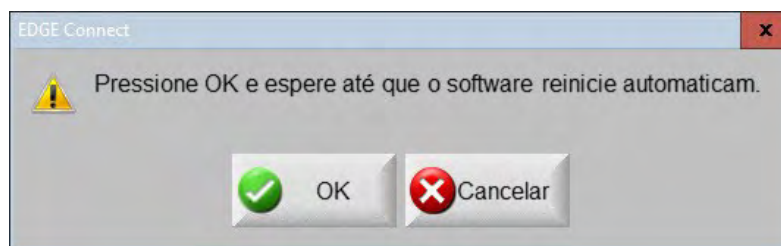
Fique atento ao seguinte:

- Há uma atualização provisória **apenas** para o software Phoenix. Esta atualização não inclui atualizações para as tabelas de corte, o sistema de ajuda do Phoenix ou a documentação técnica.
- Ao instalar esta atualização, o Phoenix reiniciará automaticamente.
- Se a máquina de corte possuir unidades EtherCAT Yaskawa, reconfigure a rede EtherCAT após instalar a atualização. Ou seja, rastreie novamente a rede EtherCAT e crie um novo arquivo Phoenix.xml. Consulte a seção *Configurar a rede EtherCAT* no *Manual de Instalação e Configuração do EDGE Connect (809340)* para obter mais informações.


## Baixe e instale a atualização.

1. No site [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com), selecione **Atendimento ao cliente > Atualizações do software Phoenix**.
2. Baixe o arquivo **PhoenixSuiteInstaller.exe** para o idioma aplicável ao diretório raiz de um cartão de memória USB.
3. No CNC, coloque um cartão de memória USB em um conector USB no CNC.
4. Na tela **principal**, selecione **Configurações > Senha**.
5. Digite **UPDATESOFTWARE** (tudo junto) e em seguida pressione **OK**.

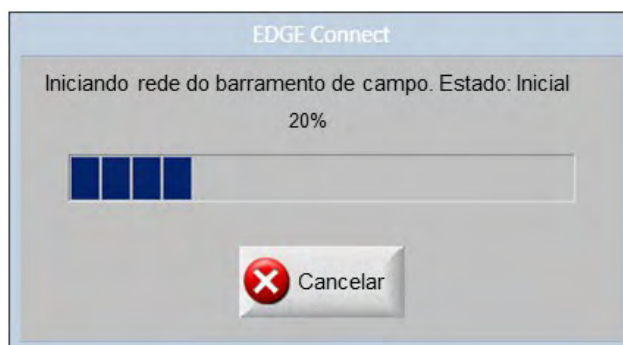
6. Quando solicitado, selecione **OK**.



7. Aguarde enquanto a atualização é instalada.


 Várias janelas se abrirão e fecharão automaticamente. Isso é normal.

8. Assim que a atualização for concluída, o CNC reiniciará automaticamente e o Phoenix abrirá e começará a inicialização da rede EtherCAT. A seguinte mensagem é exibida.

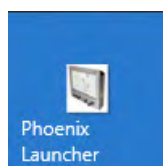



9. Selecione **Cancelar** para interromper a inicialização da rede.

10. Clique em qualquer ponto da tela Principal do Phoenix e pressione **Alt + F4** para sair do Phoenix.

 **Se o CNC tinha um Soft Op Con personalizado:** Se o CNC tinha um console de operador de software (Soft Op Con) personalizado, com um backup da aplicação do Soft Op Con personalizado e do arquivo associado **steps.json**, copie estes arquivos de volta para a pasta **C:\Phoenix** no CNC.

11. Clique no botão Iniciar do Windows e depois clique em **Inicializador do Phoenix**.



 **Se a máquina de corte possuir unidades EtherCAT Yaskawa:** Você deverá reconfigurar a rede EtherCAT. Ou seja, rastrear novamente a rede EtherCAT e criar um novo arquivo Phoenix.xml. Consulte a seção *Configurar a rede EtherCAT* no *Manual de Instalação e Configuração do EDGE Connect (809340)* para obter mais informações.