

Software Phoenix[®], versão 10.26.0

Notas da versão

809720PT | Revisão 41 | Abril 2025

Hypertherm, Inc.

21 Great Hollow 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)

800-643-9878 Tel (Technical Service)

technical.service@hypertherm.com (Technical Service)

800-737-2978 Tel (Customer Service)

customer.service@hypertherm.com (Customer Service)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

52 55 5681 8109 Tel
52 55 5681 7978 Tel
soporte.tecnico@hypertherm.com (Technical Service)

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.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

Solaris @ Kallang 164
164 Kallang Way #03-13
Singapore 349248, Republic of Singapore
65 6841 2489 Tel
65 6841 2490 Fax
marketing.asia@hypertherm.com (Marketing)
techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

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)
techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Europe B.V.

Laan van Kopenhagen 100
3317 DM Dordrecht
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.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

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)

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

55 11 5116-8015 Tel
tecnico.sa@hypertherm.com (Technical Service)

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)
techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Pty. Limited

Level 57, 25 Martin Place
Sydney, New South Wales, 2000.
+61 (02) 9238 2138 Tel
www.hyperthermassociates.com

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)
technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

© 2024 Hypertherm, Inc. Todos os direitos reservados. Empresa 100% de propriedade dos funcionários.

EDGE, EDGE Connect, Phoenix, HPR, HPRXD, CutPro, ProNest, SensorTHC, True Hole, XPR300, Powermax, SYNC 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.

A gestão ambiental é um dos principais valores da Hypertherm. www.hypertherm.com/environment

Índice

Como instalar as atualizações	15
Antes de iniciar	15
Etapa 1: Fazer um backup dos arquivos do sistema do sistema CNC.....	15
Etapa 2: Fazer backup das tabelas de corte personalizadas (se for o caso)	16
Etapa 3: Fazer backup do Soft Op Con personalizado (se for o caso).....	16
Etapa 4: Fazer backup da imagem do CNC.....	16
Etapa 5: Baixe atualizações de software CNC.....	16
Etapa 6: Instalar as atualizações de software do CNC	17
Execute o Instalador do EDGE Connect Suite	17
Etapa 7: Atualizar o firmware do XPR (se for o caso).....	19
Etapa 8: Excluir o instalador	20
Etapa 9: Atualizar os manuais de suporte técnico	20
Baixe os manuais de suporte de produtos da Hypertherm.....	20
Instale os manuais de suporte de produtos da Hypertherm no CNC	21
(Opcional) Instalar versão para desktop do ProNest	21
Versão 10.26.0	22
Notas da versão.....	22
Melhorias no Phoenix	22
Melhorias do XPR	22
Melhorias do Powermax.....	22
Resoluções do Phoenix	23
Resoluções do XPR	23

Resoluções gerais.....	23
Versões do software.....	24
Exibido na tela de Diagnóstico do Phoenix.....	24
Exibido na tela Tabela de corte.....	24
Exibido no aplicativo web do XPR para XPR170 e XPR300	25
Exibido no aplicativo web do XPR para XPR460.....	25
Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows.....	25
Outros.....	26
Versão 10.25.0	27
Notas da versão.....	27
Melhorias no Phoenix	27
Melhorias do XPR	27
Melhorias gerais	27
Resoluções do Phoenix	28
Resoluções do XPR	28
Resoluções gerais.....	29
Versões do software.....	31
Exibido na tela de Diagnóstico do Phoenix.....	31
Exibido na tela Tabela de corte.....	31
Exibido no aplicativo web do XPR para XPR170 e XPR300	32
Exibido no aplicativo web do XPR para XPR460.....	32
Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows.....	32
Outros.....	33
Versão 10.24.0	34
Notas da versão.....	34
Melhorias no Phoenix	34
Resoluções do Phoenix	40
Resoluções do XPR	40
Resoluções do Powermax.....	41
Resoluções gerais.....	41
Versões do software.....	44
Exibido na tela de Diagnóstico do Phoenix.....	44
Exibido na tela Tabela de corte.....	44
Exibido no aplicativo web do XPR para XPR170 e XPR300	45
Exibido no aplicativo web do XPR para XPR460.....	45
Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows.....	45
Outros.....	46

Versão 10.23.2	47
Notas de versão	47
A versão 10.23.2 do software Phoenix® foi lançada em 16 de abril de 2024.	47
Resoluções do Phoenix	47
Versões do software.....	48
Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix.....	48
Exibido na tela de Tabela de corte.....	48
Exibido no aplicativo da web do XPR.....	49
Exibido na tela Programas e Recursos do Windows	49
Outro	50
 Versão 10.23.0	 51
Notas de versão	51
Melhorias do Phoenix	51
Resoluções do Phoenix	52
Resoluções do XPR	52
Resoluções gerais.....	52
Versões do software	54
Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix.....	54
Exibido na tela de Tabela de corte.....	54
Exibido no aplicativo da web do XPR.....	55
Exibido na tela Programas e Recursos do Windows	55
Outro	56
 Versão 10.22.0	 57
Notas da versão.....	57
Novos recursos.....	57
Melhorias no Phoenix	59
Resoluções do Phoenix	60
Resoluções gerais.....	60
Resoluções do Sensor THC	60
Versões do software.....	61
Exibido na tela de Diagnóstico do Phoenix.....	61
Exibido na tela Tabela de corte.....	61
Exibido no aplicativo web da XPR.....	62
Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows.....	62
Outros.....	63

Versão 10.21.0	64
Notas da versão.....	64
Novos recursos.....	64
Melhorias no Phoenix	66
Resoluções do Phoenix	67
Resoluções gerais.....	67
Resoluções do XPR	68
Resoluções do Sensor THC	68
Versões do software.....	69
Exibido na tela de Diagnóstico do Phoenix.....	69
Exibido na tela Tabela de corte.....	69
Exibido no aplicativo web da XPR.....	70
Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows	70
Outros.....	71
Versão 10.20.0	72
Notas da versão.....	72
Novos recursos.....	72
Melhorias no Phoenix	73
Resoluções do Phoenix	73
Resoluções gerais.....	73
Resoluções do XPR	75
Resoluções do Powermax.....	75
Versões do software.....	76
Exibido na tela de Diagnóstico do Phoenix.....	77
Exibido na tela Tabela de corte.....	77
Exibido no aplicativo web da XPR.....	78
Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows.....	78
Outros.....	79
Version 10.19.3	80
Release notes	80
XPR resolutions	80
Software versions.....	81
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	81
Shown on the Cut Chart screen.....	81
Shown in the XPR web application	82
Shown on the Windows Programs and Features screen	82
Other	82

Version 10.19.2	84
Release notes	84
A versão 10.19.2 do software Phoenix foi lançada em 9 de dezembro de 2021.	84
New features	84
Phoenix improvements	85
Phoenix resolutions	85
XPR resolutions	86
Software versions.....	87
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	87
Shown on the Cut Chart screen.....	87
Shown in the XPR web application	88
Shown on the Windows Programs and Features screen	88
Other	88
 Version 10.18.1	 90
Release notes	90
Phoenix improvements	90
Sensor THC improvements	91
Phoenix resolutions	91
Software versions.....	93
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	93
Shown on the Cut Chart screen.....	93
Shown in the XPR web application	94
Shown on the Windows Programs and Features screen	94
Other	95
 Version 10.18.0	 96
Release notes	96
Phoenix improvements	96
Phoenix resolutions	97
Software versions.....	98
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	98
Shown on the Cut Chart screen.....	98
Shown in the XPR web application	99
Shown on the Windows Programs and Features screen	99
Other	99

Version 10.17.0	101
Release notes	101
New and updated documentation	101
Phoenix improvements	102
Phoenix resolutions	103
Software versions	104
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	104
Shown on the Cut Chart screen	104
Shown in the XPR web application	105
Shown on the Windows Programs and Features screen	105
Other	105
 Version 10.16.0	 107
Release notes	107
Phoenix improvements	107
Phoenix resolutions	108
Software versions	109
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	109
Shown on the Cut Chart screen	109
Shown in the XPR web application	110
Shown on the Windows Programs and Features screen	110
Other	110
 Version 10.15.0	 111
Release notes	111
New and updated documentation	111
Phoenix improvements	111
Phoenix resolutions	112
Software versions	113
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	113
Shown on the Cut Chart screen	113
Shown in the XPR web application	114
Shown on the Windows Programs and Features screen	114
Other	114
 Version 10.14.0	 115
Release notes	115
New and updated documentation	115
Phoenix improvements	115

Phoenix resolutions	116
Software versions.....	118
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	118
Shown on the Cut Chart screen.....	118
Shown in the XPR web application	119
Shown on the Windows Programs and Features screen.....	119
Other	119
Versão 10.13.2	120
Notas de versão	120
Resoluções do Phoenix	120
Versões de software.....	121
Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix.....	121
Exibido na tela de Tabela de corte.....	121
Exibido no aplicativo da web da XPR.....	122
Exibido na tela Programas e Recursos do Windows	122
Outros.....	122
Versão 10.13.0	123
Notas de versão	123
Documentação nova e atualizada.....	123
Melhorias do Phoenix	124
Resoluções do Phoenix	124
Versões de software.....	126
Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix.....	126
Exibido na tela de Tabela de corte.....	126
Exibido no aplicativo da web da XPR.....	127
Exibido na tela Programas e Recursos do Windows	127
Outros.....	127
Versão 10.12.0	128
Notas de versão	128
Documentação nova e atualizada.....	128
Melhorias do Phoenix	129
Resoluções do Phoenix	130
Versões de software.....	132
Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix.....	132
Exibido na tela de Tabela de corte.....	132
Exibido no aplicativo da web da XPR.....	133
Exibido na tela Programas e Recursos do Windows	133
Outros.....	133

Versão 10.11.0	134
Notas de versão	134
Melhorias do Phoenix	134
Melhorias da XPR.....	134
Melhorias do ProNest CNC.....	135
Resoluções do Phoenix	135
Versões de software.....	137
Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix.....	137
Exibido na tela de Tabela de corte.....	137
Exibido no aplicativo da web da XPR.....	138
Exibido na tela Programas e Recursos do Windows	138
Outros.....	138
 Versão 10.10.1	 139
Notas de versão	139
Resoluções do Phoenix	139
Versões de software.....	141
Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix.....	141
Exibido na tela de Tabela de corte.....	141
Exibido no aplicativo da web da XPR.....	142
Exibido na tela Programas e Recursos do Windows	142
Outros.....	142
 Versão 10.10.0	 143
Notas de versão	143
Documentação nova e atualizada.....	143
Melhorias do Phoenix	143
Melhorias da XPR.....	144
Melhorias da Powermax.....	144
Resoluções do ProNest.....	144
Resoluções do Phoenix	145
Versões de software.....	146
Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix.....	146
Exibido na tela de Tabela de corte.....	146
Exibido no aplicativo da web da XPR.....	147
Exibido na tela Programas e Recursos do Windows	147
Outros.....	147

Versão 10.9.0.....	148
Notas de versão	148
Documentação nova e atualizada.....	148
Melhorias do Phoenix	149
Melhorias da XPR.....	149
Melhorias do ProNest	149
Resoluções do Phoenix	149
Versões de software.....	152
Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix.....	152
Exibido na tela de Tabela de corte.....	152
Exibido no aplicativo da web da XPR.....	153
Exibido na tela Programas e Recursos do Windows	153
Outros.....	153
 Versão 10.8.0.....	 154
Notas de versão	154
Documentação nova e atualizada.....	154
Melhorias da XPR.....	155
Melhorias do ProNest	155
Melhorias do Phoenix	155
Resoluções do Phoenix	156
Versões de software.....	158
Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix.....	158
Exibido na tela de Tabela de corte.....	159
Exibido no aplicativo da web da XPR.....	159
Exibido na tela Programas e Recursos do Windows	159
Outros.....	159
 Versão 10.7.0.....	 160
Notas da versão.....	160
Novos recursos.....	160
Documentação nova e atualizada.....	161
Melhorias.....	161
Resoluções do Phoenix	161
Versões do software.....	164
Exibido na tela de Diagnóstico do Phoenix.....	164
Exibido na tela Tabela de corte.....	164
Exibido no aplicativo web da XPR.....	165
Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows.....	165
Outros.....	165

Version 10.6.1	166
Release notes	166
Phoenix resolutions.....	166
Software versions.....	168
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	168
Shown on the Cut Chart screen.....	168
Shown in the XPR web application	169
Shown on the Windows Programs and Features screen.....	169
Other	169
Version 10.6.0	170
Release notes	170
New and updated documentation.....	170
Improvements.....	170
ProNest CNC resolutions	172
Phoenix resolutions.....	172
Software versions.....	175
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	175
Shown on the Cut Chart screen.....	175
Shown in the XPR web application	176
Shown on the Windows Programs and Features screen.....	176
Other	176
Version 10.5.0	177
Release notes	177
New and updated documentation.....	177
Improvements.....	177
Phoenix resolutions.....	178
XPR	179
ProNest.....	179
Software versions.....	179
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	179
Shown on the Cut Chart screen.....	180
Shown in the XPR web application	180
Shown on the Windows Programs and Features screen.....	180
Other	180

Version 10.4.0	181
Release notes	181
Announcements.....	181
New features	181
Improvements.....	182
Torch types	183
V code.....	183
New tip types	184
Phoenix resolutions.....	185
XPR	186
ProNest.....	186
Software versions.....	187
Shown on the Diagnostics screen	187
Shown on the cut chart screen.....	188
 Version 10.3.1	 189
Release notes	189
ProNest CNC.....	189
NMVersion information for this release of ProNest CNC software	189
Phoenix resolutions.....	190
Software versions.....	191
 Versão 10.3.0.....	 192
Notas da versão.....	192
Novos recursos.....	192
Melhorias.....	193
Resoluções do Phoenix	193
Versões do software.....	194
 Versão 10.2.0.....	 195
Notas de versão	195
Recursos	195
Melhorias.....	195
Resoluções do Phoenix	196
Resoluções do ProNest CNC.....	197
Versões do software.....	197

Versão 10.01.0	198
Notas da versão.....	198
Recursos	198
Melhorias.....	198
Resoluções	199
Versões do software.....	201
Instale a versão 10.01.0	202
Antes de iniciar	202
Baixe e instale a atualização.....	202

Como instalar as atualizações

Esse documento apresenta instruções de como atualizar:

- Software do sistema CNC
- Manuais de suporte ao produto no CNC
- ProNest versão para desktop (somente para clientes ProNest)

Antes de iniciar

Antes de atualizar o software de CNC, você deverá ter um pen drive USB com pelo menos 1 GB de espaço livre.

Etapa 1: Fazer um backup dos arquivos do sistema do sistema CNC

Arquivos do sistema CNC (Phoenix.ini, LastPart.txt, Phoenix.xml, Network.xml, SystemErrors.log, e outros) são necessários para restaurar seu CNC para a atual configuração durante a localização de defeitos. A Hypertherm recomenda que você faça backup desses arquivos antes de atualizar o software.

1. No Phoenix, selecione **Principal > Arquivos > Salvar no disco**.
2. Selecione **Salvar os arquivos do sistema no disco > Salvar todos em arquivo compactado**.

Por padrão, os arquivos do sistema são salvos como **Phoenix.zip** no pen drive USB.

Etapa 2: Fazer backup das tabelas de corte personalizadas (se for o caso)

As tabelas de corte são atualizadas automaticamente quando você executa o Instalador do EDGE Connect Suite. Se você usa tabelas de corte personalizadas, salve-as em um USB antes de executar o Instalador do EDGE Connect Suite.

Etapa 3: Fazer backup do Soft Op Con personalizado (se for o caso)

Se o seu CNC usa o Soft Op Con padrão da Hypertherm, vá para [Etapa 4: Fazer backup da imagem do CNC](#).

Se o seu CNC tem um Soft Op Con personalizado, recomendamos que salve os arquivos listados abaixo em um USB.

- **Aplicativo Soft Op Con personalizado**, que está no local onde havia sido salvo originalmente.
- O arquivo **steps.json** (na pasta **C:\Phoenix**).

Etapa 4: Fazer backup da imagem do CNC

Faça backup da imagem do CNC (incluindo o software do sistema operacional, software Phoenix, e arquivos de configuração) para poder restaurar o sistema de corte para um estado operacional anterior, caso os arquivos estejam corrompidos.

Para ver as instruções, consulte *Backup and Restore the System (Backup e restauração do sistema)* no *EDGE Connect Installation and Setup manual (Manual de instalação e configuração do EDGE Connect)* (809340). A documentação técnica está disponível em www.hypertherm.com/docs.

Etapa 5: Baixe atualizações de software CNC

1. No site www.hypertherm.com, vá para **Recursos** e veja o menu suspenso. No menu suspenso Recursos, selecione **Base de Conhecimento de Software** em “Atualizações e suporte de software”.
2. Na tela de login da Base de Conhecimento, insira seu **Nome de acesso** e **Senha** e selecione **log in**.



Se você for um usuário iniciante da Base de Conhecimento, selecione **Create an account (Crie a sua conta)**. Em seguida, selecione **Software Phoenix CNC e Enviar**. No formulário “Criar conta da base de conhecimento”, insira suas informações, incluindo seu modelo CNC e número de série. O número de série do CNC está na etiqueta do produto e também é mostrado na tela **Configurações > Diagnóstico** no Phoenix.



Se você não sabe sua senha, selecione **Esqueceu sua senha?**.

3. Em **Downloads**, selecione **Get the latest version of Phoenix software (Obtenha a versão mais recente do software Phoenix)**.
4. Selecione **EDGE CONNECT SUITE INSTALLER** para baixar o software.
5. Salve o arquivo do Instalador do EDGE Connect Suite (EDGE_Connect_Suite.exe).
 - **Se estiver no CNC**, salve o arquivo em qualquer local no CNC, exceto a pasta C:\Phoenix. **Não salve o arquivo na pasta C:\Phoenix.**
 - **Se não estiver no CNC**, salve o arquivo no diretório raiz de um pen drive USB.



Se uma cópia duplicada do instalador for salva no local de destino, o Windows automaticamente modificará o nome do arquivo. Se isso ocorrer, exclua o antigo arquivo *.exe e renomeie o novo arquivo *.exe. Por exemplo, renomeie EDGE_Connect_Suite(1).exe como EDGE_Connect_Suite.exe.

Etapa 6: Instalar as atualizações de software do CNC

O Instalador do EDGE Connect Suite é um arquivo **executável (.exe) único que agora atualiza todos os softwares que são necessários** para executar um EDGE Connect CNC.

Anteriormente, o software era atualizado por meio de uma série de arquivos (PhoenixSuiteInstaller, Help.exe, cutchart.exe, e ECSI.exe). O novo Instalador do EDGE Connect Suite permite que você atualize todo o CNC com um só arquivo.

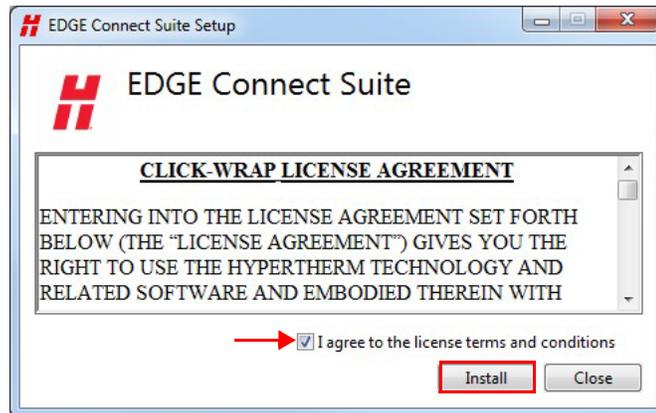
Para ver a lista completa de softwares que são atualizados pelo Instalador do EDGE Connect Suite, consulte a seção *Versões de software* nesse documento.

Execute o Instalador do EDGE Connect Suite

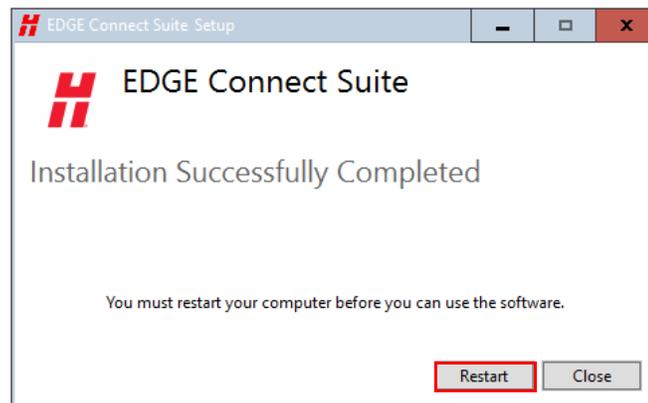
Antes de executar o Instalador do EDGE Connect Suite, veja se o arquivo EDGE_Connect_Suite.exe que você baixou nas etapas do [página 16](#) foi salvo em algum local no CNC que não a pasta C:\Phoenix. Se você salvou o arquivo em um pen drive USB, salve o arquivo localmente no CNC antes de executar o instalador com as etapas a seguir.

1. No CNC, clique no botão Iniciar do **Windows® (Start)**  e vá até o **Explorador de arquivos**  para localizar o arquivo **EDGE_Connect_Suite.exe**.
2. Clique duas vezes no arquivo **EDGE_Connect_Suite.exe**. Será aberta uma janela do instalador.

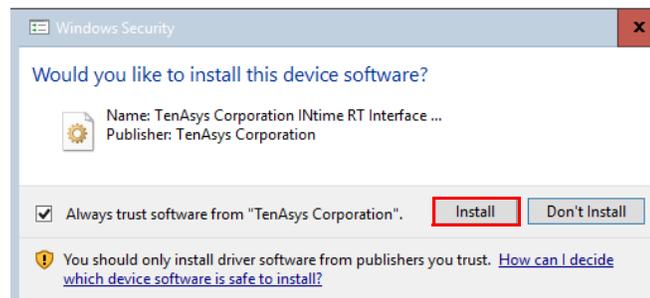
3. Marque a caixa para concordar com os termos e condições, e em seguida clique em **Instalar**.



4. Uma barra de progresso da Configuração mostrará que a atualização está em andamento. Os programas de software que têm atualizações disponíveis fecharão automaticamente em segundo plano.
5. Dependendo da versão do software que estiver atualizando, você poderá ver comandos 5a até 5c.
 - a. Selecione **Reiniciar** caso veja o comando.

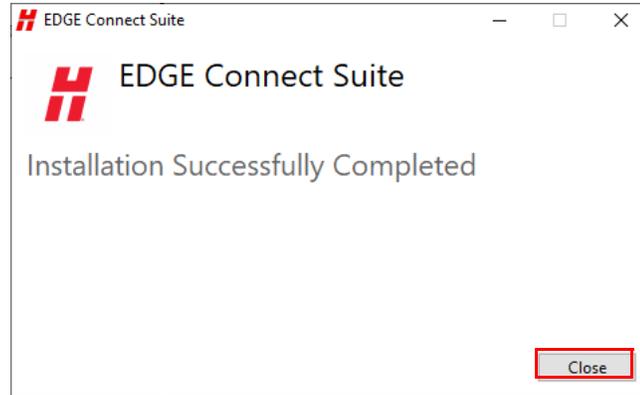


- b. Depois que o CNC reiniciar, clique em **Instalar** caso essa caixa de diálogo apareça.



- c. Selecione **Reiniciar** para reiniciar o CNC pela segunda vez, caso seja solicitado.

6. Quando vir a mensagem mostrada abaixo, a instalação estará concluída. Clique em **Fechar**.



7. Clique no botão **Iniciar do Windows** e depois em **EDGE Connect Launcher (Inicializador do EDGE Connect)** para abrir o Phoenix e o Soft Op Con.

 Se o ícone do Inicializador do EDGE Connect (mostrado abaixo) estiver faltando, reinicie o CNC.



 Talvez seja preciso restaurar o Soft Op Con personalizado a partir do USB salvo em [Etapa 3: Fazer backup do Soft Op Con personalizado \(se for o caso\)](#) na página 16. Só é necessário restaurar o Soft Op Con personalizado caso ele tenha sido salvo com o mesmo nome de arquivo do Soft Op Con padrão da Hypertherm.

Etapa 7: Atualizar o firmware do XPR (se for o caso)

Se uma alimentação a plasma do XPR for configurada com o CNC, o firmware mais recente do XPR deve estar instalado.

1. Na tela Principal do Phoenix, selecione **Configurações > Senha**.
2. Digite **CHECKFORUPDATES**. Se necessário, a rede fieldbus inicia automaticamente.

Se as atualizações do firmware do XPR estiverem disponíveis, uma caixa de diálogo mostrará o firmware a ser atualizado. Clique em **OK** para aplicar as atualizações.

 Para obter mais detalhes, consulte a nota de aplicação *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Atualizar Firmware XPR por meio do Phoenix via EtherCAT)* (810720). A documentação técnica está disponível em www.hypertherm.com/docs.

Etapa 8: Excluir o instalador

Só é necessário executar os instaladores do software do sistema CNC uma vez só. Depois de concluir as atualizações do software do sistema CNC, recomendamos que exclua o instalador para salvar espaço no disco rígido e para evitar confusão durante futuras atualizações de software.

1. No CNC, clique no botão **Iniciar do Windows** e vá até o **Explorador de arquivos**.
2. Use o Explorador de arquivos para encontrar e excluir o arquivo **EDGE_Connect_Suite.exe**.

Etapa 9: Atualizar os manuais de suporte técnico

Atualize os manuais para disponibilizar no CNC as informações mais recentes de suporte técnico dos produtos Hypertherm.

Baixe os manuais de suporte de produtos da Hypertherm

1. Vá até a Biblioteca de Documentos da Hypertherm em www.hypertherm.com/docs.
2. Procure e baixe os manuais que deseja que estejam disponíveis para visualização no CNC.

Por exemplo: *XPR300 Plasma Instruction Manual (Manual de instruções do plasma XPR300) (809480)*

3. Salve os manuais baixados no diretório raiz de um pen drive USB.

Instale os manuais de suporte de produtos da Hypertherm no CNC

1. Insira o pen drive USB contendo as atualizações baixadas em um conector USB no CNC.
2. No Phoenix, vá para a tela **Configurações especiais** (Principal > Configurações > Senha > Configurações especiais).
3. Selecione a tecla programável **Atualizar manuais**.
4. Clique em **OK** quando a mensagem de status mostrar que a atualização está concluída.

(Opcional) Instalar versão para desktop do ProNest

Se você usa a versão para desktop do ProNest para criar agrupamentos e peças, recomendamos que baixe e atualize para a versão mais recente, que é compatível com o Phoenix.

1. Faça login (ou crie uma nova conta, se precisar) na [Plataforma de conhecimento de software Hypertherm CAD/CAM](#).
2. Selecione **ProNest > Downloads > ProNest > Get the latest version of ProNest (Obter a versão mais recente do ProNest)**.
3. Siga as instruções na plataforma de conhecimentos.



A plataforma de conhecimentos contém mais informações sobre a atualização do ProNest, além de uma variedade de conteúdos relevantes educacionais e de treinamento específico de CAM para parceiros comerciais.

4. Entre em contato com seu Engenheiro de aplicações do produto (PAE) regional ou com a Equipe de suporte técnico para obter a configuração de máquina XPR mais recente para essa versão do ProNest.

Versão 10.26.0

Notas da versão

A versão 10.26.0 do software Phoenix® foi lançada em 2 de abril de 2025 e inclui:

- Melhorias do Phoenix (XPR™ e Powermax®)
- Resoluções do Phoenix (XPR e geral)

Melhorias no Phoenix

Melhorias do XPR

- O Phoenix e o ProNest® CNC agora comportam as tabelas de corte de revisão U do XPR, incluindo:
 - Processos de 460 A N₂/N₂ para aço inoxidável e alumínio
 - Capacidade True Hole® em aço-carbono de até 38 mm (1,5 pol)
 - True Bevel™ A e V para incluir 25 mm, 32 mm e 38 mm (1 pol, 1,25 pol, 1,5 pol)
- Foram feitas várias melhorias na Visualização de Diagnósticos do XPR no CNC. Atualizados o design e a funcionalidade para melhor se alinhar à interface web do XPR. Essa atualização cria uma experiência mais consistente nas plataformas.

Melhorias do Powermax

- O Phoenix e o ProNest CNC agora comportam processos de furo HySpeed e Optimized para Powermax SYNC e Powermax45 SYNC. As atualizações são baseadas nas tabelas de corte de revisão 00F do Powermax.



A HySpeed agora está disponível no menu **Material específico** nas tabelas de corte Powermax SYNC e Powermax45 SYNC.

Resoluções do Phoenix

Resoluções do XPR

- Foi corrigido um problema que ocorria ao usar uma ferramenta genérica de marcação e uma ferramenta XPR para corte em um programa de peças.
 - **Comportamento:** A ferramenta XPR às vezes usava o processo de corte incorreto no primeiro ponto de perfuração após alternar da marcação para o corte.
- **Correção aplicada:** A ferramenta XPR agora usa o processo de corte correto no primeiro ponto de perfuração após alternar da marcação para o corte. Corrigido um problema onde as peças eram cortadas corretamente, mas apareciam como elipses na “Visualização da peça” na tela ao usar a configuração “Transversal duplo”.

Resoluções gerais

- O Phoenix 10.26 é compatível com sistemas de corte de 4 eixos que contêm trilho, transversal, mesa dupla de corte do tipo pórtico e transversal duplo mesmo quando o Sensor™ THC não está instalado. A correção resolve um problema em que os acionadores não eram ativados em sistemas de 4 eixos que não tinham um Sensor THC instalado. Resolvido um problema em que as seleções do CLP para entradas e saídas analógicas não eram salvas depois de fechar a tela de configurações de “E/S analógica”.
- Foi aprimorada a forma como o Phoenix processa os programas de peças de cano.
 - O Phoenix agora ignorará os comandos de estacionamento para a tocha nos programas de peças de cano.
 - O Phoenix só processará os comandos de estacionamento para o rotor de cano.
 - Por padrão, o Phoenix atribui o movimento transversal ao rotor do cano quando um programa de canos é carregado.
- Foi corrigido um problema em que peças agrupadas na Biblioteca de formas apareciam incorretamente depois da nova seleção.
 - **Comportamento:** Quando um operador agrupa uma forma simples muitas vezes, seleciona uma forma diferente e depois volta à primeira forma, a área de visualização da peça ainda mostrava a imagem agrupada até que ela fosse agrupada novamente.
 - **Correção aplicada:**
 - A visualização de “Forma simples” agora é restaurada corretamente para mostrar uma única peça quando selecionada novamente, independente das ações de agrupamento anteriores.
 - O arquivo de texto de Forma simples não contém mais informações da versão do ProNest CNC após o agrupamento.

Versões do software

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, Fieldbus Master, Módulo de tempo real, PLC engine, System Image e APIs de console de operador:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para ver 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 ícone **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	Instalador*
Windows	10.00.17763	Imagem do CNC
Phoenix	10.26.0.504	Instalador do EDGE Connect Suite
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Módulo de tempo real	10.26.0.504	Instalador do EDGE Connect Suite
PLC engine	1.1.0.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Não aplicável
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Não aplicável

Exibido na tela Tabela de corte

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR	U	Instalador do EDGE Connect Suite
HPRXD	AA	Instalador do EDGE Connect Suite
HPR	80003Ea e 80003Eb	Instalador do EDGE Connect Suite
Oxicorte	F	Instalador do EDGE Connect Suite
Powermax	00F	Instalador do EDGE Connect Suite

Exibido no aplicativo web do XPR para XPR170 e XPR300

Item	Versões / Revisões [†]	Instalador*
XPR main control	V - 890	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR torch connect	U - 301	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR gas connect	U - 263	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR choppers	U - 288	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR wireless	U - 29973	Instalador do EDGE Connect Suite**
[†] Se a Visualização de Diagnósticos do XPR no CNC exibir a revisão do firmware W, isso indica que o componente está usando a Versão Semântica para relatar a revisão do firmware. Consulte a ferramenta de interface web do XPR em seu dispositivo habilitado para conexão sem fio para obter o número exato de revisão do firmware.		

Exibido no aplicativo web do XPR para XPR460

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR main control	O firmware do XPR460 não está incluído no instalador do EDGE Connect Suite. Para atualizar o firmware do XPR460, use a interface web do XPR ou um cartão de memória USB. Consulte o Boletim de Serviço de Campo 10084813 da Hypertherm disponível em hypertherm.com/docs .	
XPR torch connect		
XPR gas connect		
XPR choppers		
XPR wireless		

Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador do EDGE Connect Suite
Tabelas de corte	1.0.419.1	Instalador do EDGE Connect Suite
Agente EDGE Connect	1.3.1.19	Instalador do EDGE Connect Suite
EDGE Connect Launcher	Não aplicável	Phoenix é agora o inicializador.
EDGE Connect Suite	1.18.0.102	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Instalador do EDGE Connect Suite
Firmware de Dispositivo Hypertherm	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1.1.3.2, incluindo: firmware XPR (exibido no aplicativo web do XPR para XPR170 e XPR300) ▪ Revisão B-15 do firmware da interface Powermax 	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Instalador do EDGE Connect Suite
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite

INtime License Helper	1.0.1.4	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA Licensing Utilities	2.5.900	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagem do CNC
MTConnect Agent	1.2.0.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix	10.26.0.504	Instalador do EDGE Connect Suite
Arquivos ProNest CNC	1.26.7.1	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Client	1.1.58.0	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Nesting software	16.1.4.9182	Instalador do EDGE Connect Suite
Outros		
Item	Versões / Revisões	Instalador*
SoftOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
MinReqOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
Hardware operator console for EDGE Connect TC	1.0	Não aplicável



*Os itens, programas ou recursos não atribuídos aos instaladores de pacote (Suite) não são afetados pelas atualizações de software.



**A transferência de arquivos via EtherCAT (FoE) está disponível na versão 10.13 e nos downloads mais recentes do Phoenix somente para XPR170 e XPR300. Para obter mais informações, consulte *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Atualizar Firmware XPR por meio do Phoenix via EtherCAT)* (810720) disponível em www.hypertherm.com/docs.



‡ Se a Visualização de Diagnósticos do XPR no CNC exibir a revisão do firmware W, isso indica que o componente está usando a Versão Semântica para relatar a revisão do firmware. Consulte a ferramenta de interface web do XPR em seu dispositivo habilitado para conexão sem fio para obter o número exato de revisão do firmware.

Versão 10.25.0

Notas da versão

A versão 10.25.0 do software Phoenix® foi lançada em 18 de novembro de 2024 e inclui:

- Melhorias do Phoenix (XPR e geral)
- Resoluções do Phoenix (XPR e geral)

Melhorias no Phoenix

Melhorias do XPR

Ao fazer testes de gás na Visualização de diagnósticos do XPR no CNC, as mensagens da caixa de diálogo agora identificam se um teste de gás foi iniciado, interrompido ou teve falha na execução.

Melhorias gerais

- A mensagem de status “Lowering Torch” (Baixando a tocha) exibida durante a sequência do Sensor de altura inicial (IHS) agora inclui descrições.
 - **Lowering Torch – Finding Plate: (Baixando a tocha – encontrando chapa:)** Esta mensagem de status aparece quando o controle de altura da tocha (THC) está localizando a peça de trabalho.
 - **Lowering Torch – Moving to Transfer Height: (Baixando a tocha – Movendo-se para a altura de transferência:)** Essa mensagem de status aparece quando a tocha está se retraindo para a altura de transferência.

- ❑ **Lowering Torch – Waiting for PS Ready to Start Input: (Baixando a tocha – Esperando pela entrada da fonte de alimentação pronta para iniciar:)** Esta mensagem de status só aparece quando uma condição incomum ocorreu com a fonte de alimentação (PS) de plasma e a ferramenta de plasma não está pronta para formar um arco.

As descrições de status acima só aparecem durante a sequência do IHS. A mensagem de status “Baixando a tocha” ainda aparece quando se baixa a tocha manualmente.

- Agora é possível programar um retardo durante a sequência do IHS que fará com que a ferramenta de corte pause o movimento depois que a altura da chapa for encontrada e antes que a compensação do IHS (Compensação do marcador 9) seja cancelada.

Para ver o campo **Retardo** na tela **Principal > Configurações**, defina o **IHS Offset Delay (Retardo na compensação do IHS)** como **Allowed (Permitido)** na lista de recursos na tela **Configurações especiais**. Por padrão, o tempo de retardo é de 0 segundos.

Resoluções do Phoenix

Resoluções do XPR

- Resolvido um problema em que selecionar Cycle Start (Início de ciclo) dentro de 60 segundos depois de fornecer energia para o XPR fazia com que o programa de peça pausasse e uma caixa de diálogo “PS Not Ready To Receive Process” (Fonte de alimentação não está pronta para receber processo) fosse exibida. Essa caixa de diálogo poderá ser exibida muitas vezes antes do início do corte.

No Phoenix 10.25, a caixa de diálogo “PS Not Ready To Receive Process” (Fonte de alimentação não está pronta para receber processo) só aparece nos cenários corretos. Consulte “XPR Readiness” (Preparação do XPR) no *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (Corte e marcação com um XPR em um CNC EDGE Connect)* (809900) disponível em hypertherm.com/docs.



O operador do CNC pode ver um retardo antes do início do corte na primeira perfuração. O retardo é causado pelo estado do XPR quando Cycle Start (Início de ciclo) é selecionado. Na maioria dos casos, o estado do XPR está “Waiting to Start” (Aguardando para iniciar) e não há retardo.

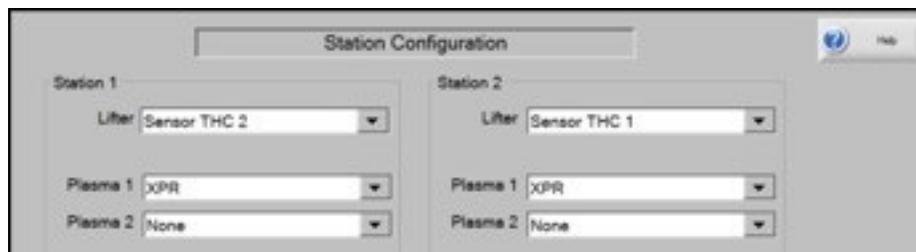
- Resolvido um problema no qual o Phoenix não detectava falhas do XPR que ocorriam enquanto o Pré-fluxo durante IHS estava ligado (ON). Este problema impedia que a tocha fizesse um arco e fazia com que a mensagem de status ficasse presa em “Baixando a tocha”. Esse problema também fazia com que o programa de peças pausasse após um atraso de 90 segundos e exibisse uma caixa de diálogo de falha na atualização do processo.
- Corrigido um problema que poderia fazer com que o Phoenix parasse de responder e fechasse inesperadamente quando o fieldbus era reiniciado enquanto a alimentação não era fornecida a uma fonte de alimentação de plasma XPR após um erro CNC 62 - 7 (Send Receive).

- As versões do firmware exibidas na guia **Other (Outros)** na Visualização de Diagnósticos do XPR no CNC agora farão a leitura continuamente do fieldbus em vez de uma vez na inicialização. Essa melhoria resolve um problema no qual as versões de firmware do XPR460 apareciam incorretamente depois que a rede EtherCAT reiniciava.
- Resolvida uma condição em que a ativação/desativação do remoto do XPR fazia com que a caixa de diálogo de falha “Nenhum processo carregado” fosse exibida e o XPR entrasse no estado “Initial Checks” (Verificações iniciais).
- Resolvido um problema que ocorria quando um programa de peças não pausava após selecionar **Cycle Stop (Interrupção de ciclo)** no console de operador de hardware do CNC enquanto estava no estado Update Process (Atualizar processo).
- Resolvidos dois problemas no Registro da Visualização de diagnósticos do XPR no CNC. No Phoenix 10.25, o Registro agora identifica:
 - Quando ocorre um erro XPR 651 “High frequency timeout” (Tempo limite de alta frequência).
 - O “tempo desde a alta frequência” (em milissegundos) para a falha do XPR 509 “Cooler->Main CAN t/o”.
- Os eixos do THC podem ser atribuídos a qualquer uma das 8 estações configuráveis em qualquer ordem.
 - Os valores reais da tensão do arco do THC são relatados a partir da fonte de alimentação de plasma que está configurada em uma estação.
 - A tensão real do arco na Watch Window de dados do processo informa os valores do THC da fonte de alimentação de plasma.

Exemplo: Se o XPR 1 e o THC 3 estiverem configurados na estação 1, a Tensão real do arco 3 exibida na Watch Window de dados do processo mostrará a tensão do arco do XPR durante o corte, já que se refere ao Eixo do THC 3.

Resoluções gerais

- Resolvido um problema em que o Sensor de altura inicial não funcionava quando o Sensor THC e as Estações não tinham a correspondência certa, como quando o Sensor THC 2 era atribuído à Estação 1 e o Sensor THC 1 era atribuído à Estação 2.



No Phoenix 10.25, qualquer eixo do Sensor THC pode ser configurado em qualquer estação, e as funções de E/S de uso geral (Sensor de contato do bico [NCS] e Habilitar contato do bico [NCE]) corresponderão ao número do Sensor THC.

Por exemplo, considere um sistema de corte a plasma com 4 tochas e 4 eixos de Sensor THC.

- Se a Estação 1 estiver configurada com o Sensor THC 2, ela agora usará NCS 2 e NCE 2.
- Se a Estação 2 estiver configurada com o Sensor THC 4, ela agora usará NCS 4 e NCE 4.
- Resolvido um problema em que uma mensagem “Phoenix has stopped working” (Phoenix parou de funcionar) era exibida no final da sequência de retorno em idiomas que não o inglês.
- Resolvido um problema em que uma caixa de diálogo “Machine is not available” (Máquina não está disponível) aparecia incorretamente no ProNest CNC, mesmo quando o Phoenix era configurado com uma fonte de alimentação de plasma compatível.
- Corrigido um problema que fazia o Phoenix parar de responder e fechar inesperadamente quando uma forma simples com caracteres Unicode no nome era selecionada na Biblioteca de formas.
- Resolvido um problema em que a tocha se movia para uma posição desconhecida quando o fieldbus reiniciava após uma falha do CNC (como Colisão da tocha, Parada de emergência ou Sobrecurso). Quando isso ocorria, era necessário retornar cabeças de chanfro CA antes de retomar o corte.
- Resolvido um problema em que as atualizações feitas no campo **Company Name (Nome da empresa)** na tela **Configurações especiais** faziam com que o Phoenix parasse de responder.
- As informações sobre os dispositivos conectados na rede EtherCAT agora aparecem corretamente na guia Informações na tela Diagnóstico de rede (**Configurações > Diagnósticos > Diagnóstico de rede**).
- A caixa de diálogo com o texto “Phoenix já em execução, reiniciar?” aparece no idioma selecionado na tela “Configurações especiais” em vez de sempre em inglês.
- A execução de uma peça com um percurso do eixo Z agora sempre será transversal, independente de o Phoenix ter pausado durante um avanço do eixo Z anteriormente.
- Resolvido um problema em que “Espaçamento manual da linha central” estava oculto da lista de Códigos de programa na tela **Principal > Configurações (Corte)** se a chave HASP de um CNC não tivesse a Conversão True Hole ativada.
- Corrigidos erros de tradução na lista de Códigos de programa na tela **Principal > Configurações (Corte)**. No entanto, algumas palavras em inglês continuarão aparecendo em interfaces de usuário que não estão em inglês, por padrão.
- Resolvido um problema que causava movimento esporádico da cabeça de chanfro ABXYZ para chanfros graduais feitos nas configurações do sistema de corte com XPR e Sensor THC.
- Resolvido um problema no qual o Instalador do EDGE Connect Suite (ECSI) não atualizava o Phoenix diretamente da versão 10.16 para a versão mais recente do Phoenix. As atualizações do Phoenix 10.16, 10.19, 10.20 e 10.21 diretamente para o Phoenix 10.25 funcionarão normalmente.

Versões do software

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, Fieldbus Master, Módulo de tempo real, PLC engine, System Image e APIs de console de operador:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para ver 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 ícone **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	Instalador*
Windows	10.00.17763	Imagem do CNC
Phoenix	10.25.0.43	Instalador do EDGE Connect Suite
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Módulo de tempo real	10.25.0.43	Instalador do EDGE Connect Suite
PLC engine	1.1.0.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Não aplicável
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Não aplicável

Exibido na tela Tabela de corte

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR	T	Instalador do EDGE Connect Suite
HPRXD	AA	Instalador do EDGE Connect Suite
HPR	80003Ea e 80003Eb	Instalador do EDGE Connect Suite
Oxicorte	F	Instalador do EDGE Connect Suite
Powermax	00E	Instalador do EDGE Connect Suite

Exibido no aplicativo web do XPR para XPR170 e XPR300

Item	Versões / Revisões [†]	Instalador*
XPR main control	V - 890	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR torch connect	U - 301	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR gas connect	U - 263	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR choppers	U - 288	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR wireless	U - 29973	Instalador do EDGE Connect Suite**
[†] Se a Visualização de Diagnósticos do XPR no CNC exibir a revisão do firmware W, isso indica que o componente está usando a Versão Semântica para relatar a revisão do firmware. Consulte a ferramenta de interface web do XPR em seu dispositivo habilitado para conexão sem fio para obter o número exato de revisão do firmware.		

Exibido no aplicativo web do XPR para XPR460

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR main control	O firmware do XPR460 não está incluído no instalador do EDGE Connect Suite. Para atualizar o firmware do XPR460, use a interface web do XPR ou um cartão de memória USB. Consulte o Boletim de Serviço de Campo 10084813 da Hypertherm disponível em hypertherm.com/docs .	
XPR torch connect		
XPR gas connect		
XPR choppers		
XPR wireless		

Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador do EDGE Connect Suite
Tabelas de corte	1.0.415.1	Instalador do EDGE Connect Suite
Agente EDGE Connect	1.3.1.19	Instalador do EDGE Connect Suite
EDGE Connect Launcher	Não aplicável	Phoenix é agora o inicializador.
EDGE Connect Suite	1.17.0.115	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Instalador do EDGE Connect Suite
Firmware de Dispositivo Hypertherm	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1.1.3.2, incluindo: Firmware XPR (Exibido no aplicativo web do XPR para XPR170 e XPR300) ▪ Revisão B-15 do firmware da interface Powermax 	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Instalador do EDGE Connect Suite
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite

INtime License Helper	1.0.1.4	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA Licensing Utilities	2.5.900	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagem do CNC
MTCConnect Agent	1.2.0.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix	10.25.0.43	Instalador do EDGE Connect Suite
Arquivos ProNest CNC	1.24.2.1	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Client	1.1.52.0	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Nesting software	16.1.0.8958	Instalador do EDGE Connect Suite
Outros		
Item	Versões / Revisões	Instalador*
SoftOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
MinReqOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
Hardware operator console for EDGE Connect TC	1.0	Não aplicável



*Os itens, programas ou recursos não atribuídos aos instaladores de pacote (Suite) não são afetados pelas atualizações de software.



**A transferência de arquivos via EtherCAT (FoE) está disponível na versão 10.13 e nos downloads mais recentes do Phoenix somente para XPR170 e XPR300. Para obter mais informações, consulte *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Atualizar Firmware XPR por meio do Phoenix via EtherCAT)* (810720) disponível em www.hypertherm.com/docs.



‡ Se a Visualização de Diagnósticos do XPR no CNC exibir a revisão do firmware W, isso indica que o componente está usando a Versão Semântica para relatar a revisão do firmware. Consulte a ferramenta de interface web do XPR em seu dispositivo habilitado para conexão sem fio para obter o número exato de revisão do firmware.

Versão 10.24.0

Notas da versão

A versão 10.24.0 do software Phoenix® foi lançada em 31 de julho de 2024 e inclui:

- Melhorias no Phoenix
- Resoluções do Phoenix (XPR, Powermax e geral)

Melhorias no Phoenix

- Adicionado o suporte ao Servo Drive CA EL8-EC da LeadShine (Série EL8-EC400F 3.0 ou mais recente) com suporte para 8 entradas digitais, 3 saídas digitais e 1 entrada analógica. Consulte *Leadshine EtherCAT® Drives Supported by EDGE® Connect/T/TC CNCs (Acionadores Leadshine EtherCAT Compatíveis com EDGE Connect/T/TC CNCs)* (10084073) disponíveis em hypertherm.com/docs.
- O EDGE® Connect CNC é compatível com corte e marcação com a nova fonte de alimentação de plasma Powermax45 SYNC®. Você pode:
 - Carregar ou criar um programa de peças básico sem parâmetros de processo incorporados.
 - Criar um programa de peça com parâmetros de processo incorporados por meio do ProNest CNC.
 - Carregar um programa de peças com parâmetros de processo incorporados do seu software CAM externo, como o software de agrupamento ProNest.

Para instalar e configurar o Phoenix para corte e marcação com Powermax45 SYNC, consulte:

- *Powermax EtherCAT Interface Installation for EDGE Connect (Instalação da interface EtherCAT Powermax para EDGE Connect)* (810330)

- *Cut with Powermax on an EDGE Connect CNC (Corte com Powermax em um EDGE Connect CNC) (810290)*



O Powermax SYNC deve ser conectado ao CNC serialmente por meio da Interface EtherCAT Powermax. Para marcar com Powermax45 SYNC, a ferramenta de marcador Powermax45 SYNC deve ser selecionada.

- O EDGE Connect CNC comporta corte e marcação com o novo sistema de corte a plasma XPR460™. Você pode:
 - Carregar ou criar um programa de peças básico sem parâmetros de processo incorporados.
 - Criar um programa de peça com parâmetros de processo incorporados por meio do ProNest CNC.
 - Carregar um programa de peças com parâmetros de processo incorporados do seu software CAM externo, como o software de agrupamento ProNest.

Para obter mais informações, consulte *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (Corte e marcação com um XPR em um CNC EDGE Connect) (809900)* disponível em hypertherm.com/supportXPR460.



A atualização dos Arquivos através da EtherCAT (FoE) do firmware do XPR460 por meio do Phoenix não é aceita. Use a interface web do XPR ou um cartão de memória USB para atualizar o firmware do XPR460. Tire qualquer XPR460 para manutenção antes de usar a FoE para atualizar o firmware do XPR170 ou XPR300.

- Atualizado o software de agrupamento ProNest CNC para 16.1.0.8958, para comportar os recursos Powermax45 SYNC, XPR460, perfis de Dog Leg e de Excesso, bem como suporte para True Hole® ao cortar peças elegíveis com os processos XPR460.
- Um novo ícone na Visualização da peça mostra aos operadores do CNC onde a tocha ou ferramenta começará a se mover na peça ou no agrupamento.

Exemplo



Ícone de origem da peça ou grupo



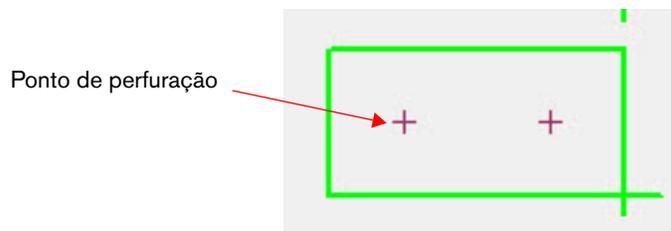
Para exibir ou ocultar o ícone, vá para a **Main screen > Setups** (Tela Principal > Configurações) e ative ou desative a configuração **Show Part or Nest Origin** (Mostrar Origem da Peça ou Grupo) na lista de Códigos de Status e de Programa.

- Opções de recuperação de perfuração aprimoradas para quando uma broca quebra.
 - O operador do CNC agora pode ir direto para a frente, para trás ou para um número de ponto de perfuração específico no caminho.

 A opção de mover para uma marca ou ponto de perfuração só está disponível se as configurações de **Move to Mark** (Mover para marcação) ou **Move to Drill** (Mover para perfuração) estiverem habilitadas na tela Configurações (Corte) **E** o programa de peça atual contiver códigos de marcação ou perfuração.

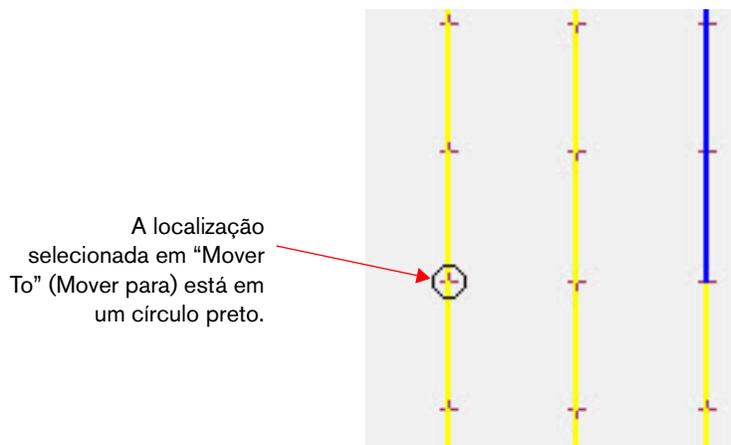
- Facilitada a visualização de pontos centrais da perfuração na Visualização da peça. Um ponto de perfuração é mostrado como um sinal de cruz preto ou símbolo de mais (+).

Exemplo



- Ao usar a função **Move To** (Mover para) na tela de Pausa, agora é mais fácil ver e ajustar a localização de uma perfuração, marca ou ponto de perfuração selecionado na Visualização da peça. É verdade, independente se o operador do CNC se move para frente, para trás ou para uma localização absoluta (número) no caminho.

Exemplo



Exemplo: Se, na caixa de diálogo **Move To** (Mover para), você selecionar o **Número** do ponto de perfuração 500, então esse ponto de perfuração fica circulado na Visualização da peça. Isso permite ver onde o ponto de perfuração está localizado na peça ou agrupamento.

Se você não estiver satisfeito com o local de "Mover para" que você selecionou ao olhar para a Visualização da peça, poderá ajustar o **Número** para cima ou para baixo conforme necessário (para perfurar o ponto 501 ou 499, por exemplo) para alterar o destino da tocha ou da ferramenta.

- O Phoenix e o ProNest CNC agora comportam uma espessura de material de 120 mm.

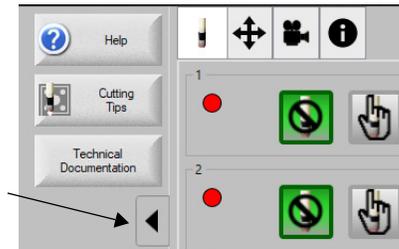
- Foi adicionado um novo botão Notifications (Notificações) para que as configurações XPR170 e XPR300 iniciem o SMART Log e Diagnósticos do XPR no EDGE Connect CNC. O SMART Log é uma ferramenta da web que ajuda a melhorar o tempo de atividade da máquina, permitindo que gerentes e operadores mantenham um acompanhamento da manutenção prestes a expirar e um registro quando a manutenção for concluída.



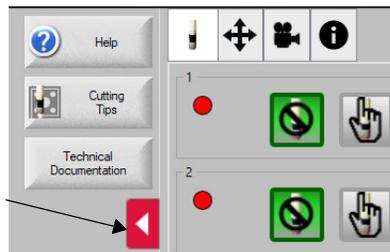
Depois que um XPR for selecionado pela primeira vez na tela Configuração da estação, o **Phoenix deve ser reiniciado antes que o botão de Notificações seja exibido na tela.**

1, O botão de Notificações fica no lado direito da tela do Phoenix.

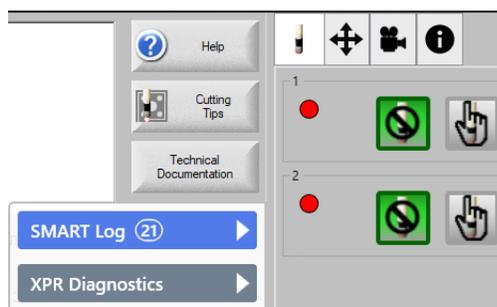
- O botão fica cinza, como mostrado abaixo, se não houver notificações ativas de manutenção do XPR na conta conectada do SMART Log.



- O botão fica vermelho, como mostrado abaixo, se houver notificações ativas de manutenção do XPR no SMART Log que não foram vistas.



2. O botão se expande quando selecionado. Selecione SMART Log (em azul) para ver notificações ativas de manutenção do XPR.



O botão de Notificações também oferece ao operador uma maneira mais prática de abrir a Visualização de Diagnósticos do XPR no CNC. A Visualização de Diagnósticos do XPR não mudou com o 10.24, exceto que agora inclui suporte para XPR460. Essa exibição também ainda está disponível quando o operador seleciona **Setups > Diagnostics > XPR System** (Configurações > Diagnósticos > Sistema XPR).

3. A primeira página a ser carregada é <https://smartlog.hypertherm.com>, na qual você pode fazer login em uma conta existente ou selecionar **Start here** (Iniciar aqui) para criar uma conta.

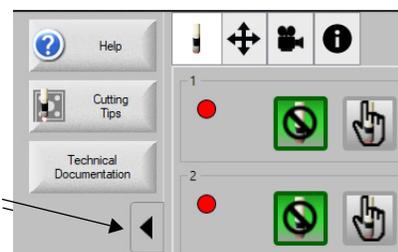


Faça login em uma conta já existente.

Crie uma nova conta.

A primeira pessoa a criar uma conta se torna o administrador da conta (chamado de admin). O admin deve gerenciar todos os contatos e outras configurações da conta.

4. Depois de ver as notificações de manutenção ativas no SMART Log, o botão no Phoenix muda de vermelho para cinza.

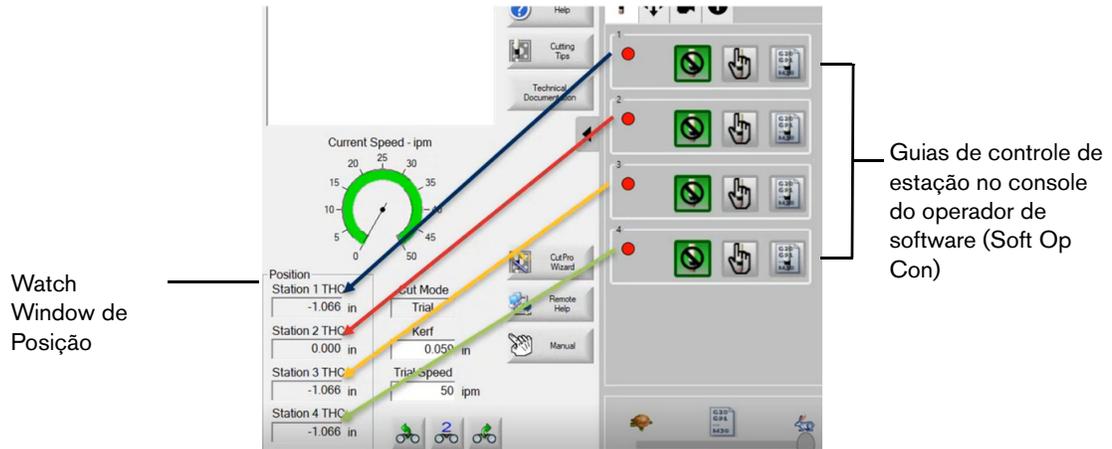


Notas:

- O SMART Log está disponível em inglês, espanhol, francês e chinês simplificado.
- O SMART Log só funciona com o XPR170 e o XPR300.
- Para uma melhor experiência ao cliente, o EDGE Connect CNC deve ser conectado à Internet através da rede local (LAN). O SMART Log também pode funcionar quando o CNC não estiver conectado à Internet usando um dispositivo diferente (como um laptop ou tablet), mas não obterá dados de horas-arco automaticamente do XPR.

- .A Position Watch Window (Watch Window de Posição) permite selecionar o THC da Estação [n.º], além do THC [n.º]. Isso facilita a compreensão da Watch Window de Posição se os Sensor THCs estiverem atribuídos fora de ordem (como em uma configuração de 12 eixos).

Exemplo:



📄 Não houve alterações na tela de Configuração da estação.

Resoluções do Phoenix

Resoluções do XPR

- Foi resolvido um problema no qual os valores estimados de **XPR Cut Height Delay** (Retardo na altura de corte do XPR) e **Puddle Jump Height** (Altura de remoção de resíduos) na tela Plasma Process (Processo de Plasma) não eram atualizados quando o operador selecionava **Default All Parameters** (Padrão todos parâmetros) ou selecionava um processo diferente.

📄 Para obter informações sobre substituições do XPR, consulte o *EDGE Connect Programmer Reference Guide (Guia de referência do programador do EDGE Connect)* (809550) disponível em hypertherm.com/Support/EDGEConnect.

- Os processos de início pela borda do XPR agora têm os valores calculados corretos para o retardo na altura de corte e altura de remoção de resíduos.
- O valor máximo para Altura de perfuração e/ou Altura de transferência agora é 600% da Altura de corte, para comportar mais processos de corte do XPR. Antes do Phoenix 10.24, os valores máximos para essas configurações eram de 400% da Altura de corte.
- Na tela **Main > Setups** (Principal > Configurações), o campo **Dwell Time** (Tempo de pausa) aceita valores de 0 a 60. O Tempo de Pausa máximo (retardo) que pode ser inserido no programa de peça atual quando um bloco apropriado do programa RS-274D é atingido é de 60 segundos. O Tempo de Pausa mínimo é de 0 segundos.

- Os códigos de diagnóstico 543 e 544 do XPR não são mais descritos como erros “não atribuídos”. Em vez disso, o Phoenix descreve corretamente o código de diagnóstico do XPR 543 como “Fluxo alto de líquido refrigerante” e 544 como “Fluxo alto líquido de refrigerante 1”.
- Foi resolvido um problema no qual o operador via a caixa de diálogo “PS Not Ready To Receive Process” (Fonte de alimentação não está pronta para receber processo) muitas vezes logo após configurar a entrada remota do XPR para a posição ligada (ON).

Se isso ocorrer com frequência em qualquer versão do Phoenix, certifique-se de que as entradas **Process Ready** (Processo Pronto) e **Ready To Start** (Pronto para Começar) do XPR sejam exibidas em uma das watch windows.

- Se ambas as entradas estiverem ativas antes do operador selecionar **Cycle Start** (Início de ciclo), a mensagem não deve aparecer novamente.
- Se ocorrer uma condição de falha incomum e desconhecida, o usuário ainda poderá ver a mensagem de diálogo “PS Not Ready To Receive Process” (Fonte de alimentação não está pronta para receber processo). Se vir esta mensagem, volte no caminho e selecione **Cycle Start** (Início de ciclo) novamente.
- Se a entrada **Ready To Start** (Pronto para começar) estiver desligada (OFF), verifique se há uma falha nos Erros do Sistema. O XPR não fará um arco quando esta entrada estiver desligada (OFF).

Resoluções do Powermax

- Foi resolvido um problema no qual que uma falha de comunicação Powermax (Falha de ligação da fonte de alimentação) ocorria depois que um valor era alterado na tela Configurações da máquina ou na tela Configuração da estação.
- Corrigida a descrição do erro que aparece no Phoenix quando ocorre uma falha 0-12-0 ou 0-12-2 ao operar um Powermax 45/65/85/105/125. A descrição do erro agora é “Fluxo de gás desativado durante o corte” em vez de “Tensão excessiva do arco”.
- Corrigidas as caixas de diálogo de erro do Powermax para mostrar que você pode selecionar uma tecla programável para abrir o *Powermax Operator Manual (Manual do Operador do Powermax)* (em vez do *MAXPRO200 Instruction Manual [Manual de Instruções da MAXPRO200]*).

Resoluções gerais

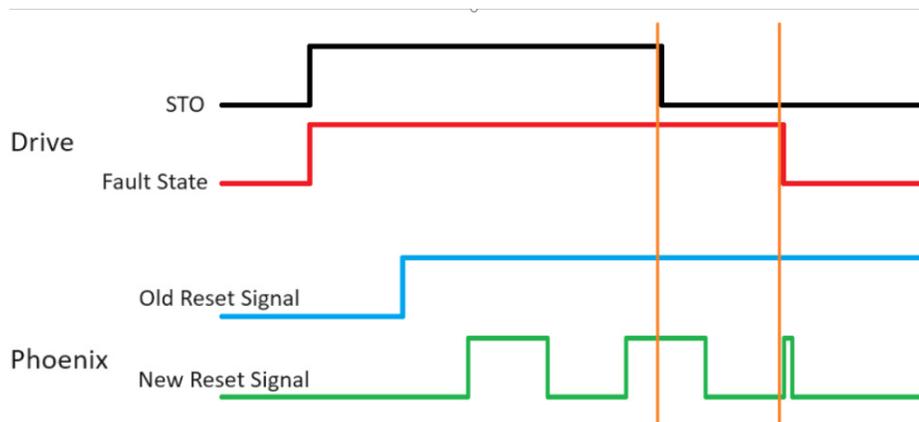
- Resolvido o problema que ocorria quando o Controle automático de tensão (AVC) era ativado, no qual o Phoenix exibia uma “Warning – Not Tracking Voltage” (Advertência – sem acompanhamento de tensão) logo depois que o movimento de corte começava em metal espesso (maior que 1 polegada).
 - O problema ocorria porque o Phoenix não esperava que o Tempo de Retardo na Altura de Corte expirasse antes de mostrar a mensagem “Warning – Not Tracking Voltage” (Advertência – sem acompanhamento de tensão). Este problema não ocorria com materiais com menos de 1 polegada de espessura, porque materiais finos geralmente têm um Tempo de Retardo na Altura de Corte de 0 segundos.

- No Phoenix 10.24, quando o AVC está ativado, a mensagem “Not Tracking Voltage” (Sem acompanhamento de tensão) só aparece se a tensão do arco não está sendo monitorada após a soma do Retardo na Altura de Corte e o Tempo de Retardo do AVC ter expirado.
- Foi resolvido um problema no qual as Mensagens de Status do CNC de alta prioridade e baixa prioridade eram exibidas abaixo da visualização da peça ao mesmo tempo.

No Phoenix 10.24, as Mensagens de Status do CNC de maior prioridade (como as que indicam o estado da sequência de corte) são exibidas separadamente das mensagens de status de menor prioridade (como falhas na fonte de alimentação de plasma).

Exemplo: Antes do Phoenix 10.24, uma única mensagem de status afirmava “Lowering Torch” (Baixando a tocha) e “Low Gas Pressure” (Baixa pressão de gás) ao mesmo tempo. No 10.24, a mensagem de status “Lowering Torch” (Baixando a tocha) aparece antes e separadamente das mensagens de status de menor prioridade da fonte de alimentação de plasma.

- Resolvido um problema em que as caixas de diálogo de Falha de Dispositivo de Erro 64 do CNC que apareciam no Phoenix depois que um operador pressionava E-Stop/Parada de emergência só podiam ser desmarcadas ao ligar a alimentação para o acionador antes de trazer a rede EtherCAT. No Phoenix 10.24, esse problema foi resolvido por meio da tentativa contínua de envio do sinal de Reset para o acionador, conforme mostrado pela linha inferior (verde) no gráfico de exemplo abaixo.



- O Phoenix agora pode ativar os eixos de acionamento Rotate2 e Tilt2 em uma configuração de 12 eixos que requer Transversal duplo, Chanfro duplo e 4 Sensor THCs.
- Após uma falha 0-30-0 (Tocha emperrada em posição aberta) ou 0-30-1 (Tocha emperrada em posição fechada), os operadores agora podem iniciar ou retomar o corte. Antes do Phoenix 10.24, o Phoenix parava o corte até que a alimentação fosse ligada à fonte de alimentação de plasma. Este é o mesmo recurso disponível para um usuário com uma tocha manual.
- Foi corrigido um problema em que a tela Opções Manuais não respondia em um cenário especial. Nas versões anteriores do Phoenix, esse problema podia fazer com que o CNC começasse a cortar inesperadamente se essa sequência incomum de eventos ocorresse:
 1. A compensação padrão (0,0) foi alterada.
 2. Uma compensação é realizada.
 3. A entrada Parada de Emergência do painel frontal é ativada para interromper a compensação.

4. A tela Opções Manuais não responde a mais comandos, como Cancel Offset (Cancelar compensação).
5. O operador vai para a tela principal e seleciona **Start** (Iniciar) e nada acontece.
6. O operador retorna à tela Opções Manuais. Qualquer movimento comandado a partir dessa tela iniciou o corte que foi comandado na etapa 5.

No Phoenix 10.24, a tela Opções Manuais funciona corretamente.

- Foi resolvido um problema no qual o BrowserView não carregava páginas da web e exibia uma caixa de diálogo “Entry Point Not Found (Não foi possível encontrar ponto de entrada)” em alguns CNCs com Windows 2015. O problema era causado por uma atualização automática de um Instalador Microsoft WebView2 Runtime.

Este problema não foi visto com o Windows 2019, e o software WebView2 agora está incluído no Instalador do EDGE Connect Suite para evitar problemas adicionais. A Hypertherm desativou as atualizações automáticas, mas as atualizações manuais ainda são possíveis. Para resolver o problema manualmente:

1. Em um CNC conectado à Internet, vá para **Programs and Features** (Programas e Recursos) do Windows.
 2. Selecione **Microsoft Edge WebView2 Runtime**.
 3. Selecione **Modify** (Modificar) para fazer um reparo.
- A distância de compensação da inclinação é exibida na Mensagem de Status abaixo da área de Visualização da Peça após o retorno da mesa de corte.

Versões do software

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, Fieldbus Master, Módulo de tempo real, PLC engine, System Image e APIs de console de operador:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para ver 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 ícone **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	Instalador*
Windows	10.00.17763	Imagem do CNC
Phoenix	10.24.0.86	Instalador do EDGE Connect Suite
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Módulo de tempo real	10.24.0.86	Instalador do EDGE Connect Suite
PLC engine	1.1.0.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Não aplicável
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Não aplicável

Exibido na tela Tabela de corte

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR	T	Instalador do EDGE Connect Suite
HPRXD	AA	Instalador do EDGE Connect Suite
HPR	80003Ea e 80003Eb	Instalador do EDGE Connect Suite
Oxicorte	F	Instalador do EDGE Connect Suite
Powermax	00E	Instalador do EDGE Connect Suite

Exibido no aplicativo web do XPR para XPR170 e XPR300

Item	Versões / Revisões [†]	Instalador*
XPR main control	V - 890	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR torch connect	U - 301	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR gas connect	U - 263	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR choppers	U - 288	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR wireless	U - 29973	Instalador do EDGE Connect Suite**
[†] Se a Visualização de Diagnósticos do XPR no CNC exibir a revisão do firmware W, isso indica que o componente está usando a Versão Semântica para relatar a revisão do firmware. Consulte a ferramenta de interface web do XPR em seu dispositivo habilitado para conexão sem fio para obter o número exato de revisão do firmware.		

Exibido no aplicativo web do XPR para XPR460

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR main control	O firmware do XPR460 não está incluído no instalador do EDGE Connect Suite. Para atualizar o firmware do XPR460, use a interface web do XPR ou um cartão de memória USB. Consulte o Boletim de Serviço de Campo 10084813 da Hypertherm disponível em hypertherm.com/docs .	
XPR torch connect		
XPR gas connect		
XPR choppers		
XPR wireless		

Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador do EDGE Connect Suite
Tabelas de corte	1.0.415.1	Instalador do EDGE Connect Suite
Agente EDGE Connect	1.3.1.19	Instalador do EDGE Connect Suite
EDGE Connect Launcher	Não aplicável	Phoenix é agora o inicializador.
EDGE Connect Suite	1.16.0.94	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Instalador do EDGE Connect Suite
Firmware de Dispositivo Hypertherm	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1.1.3.2, incluindo: Firmware XPR (Exibido no aplicativo web do XPR para XPR170 e XPR300) ▪ Revisão B-15 do firmware da interface Powermax 	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Instalador do EDGE Connect Suite
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite

INtime License Helper	1.0.1.4	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA Licensing Utilities	2.5.900	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagem do CNC
MTCConnect Agent	1.2.0.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix	10.24.0.86	Instalador do EDGE Connect Suite
Arquivos ProNest CNC	1.24.2.1	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Client	1.1.49.0	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Nesting software	16.1.0.8958	Instalador do EDGE Connect Suite
Outros		
Item	Versões / Revisões	Instalador*
SoftOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
MinReqOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
Hardware operator console for EDGE Connect TC	1.0	Não aplicável



*Os itens, programas ou recursos não atribuídos aos instaladores de pacote (Suite) não são afetados pelas atualizações de software.



**A transferência de arquivos via EtherCAT (FoE) está disponível na versão 10.13 e nos downloads mais recentes do Phoenix somente para XPR170 e XPR300. Para obter mais informações, consulte *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Atualizar Firmware XPR por meio do Phoenix via EtherCAT)* (810720) disponível em www.hypertherm.com/docs.



‡ Se a Visualização de Diagnósticos do XPR no CNC exibir a revisão do firmware W, isso indica que o componente está usando a Versão Semântica para relatar a revisão do firmware. Consulte a ferramenta de interface web do XPR em seu dispositivo habilitado para conexão sem fio para obter o número exato de revisão do firmware.

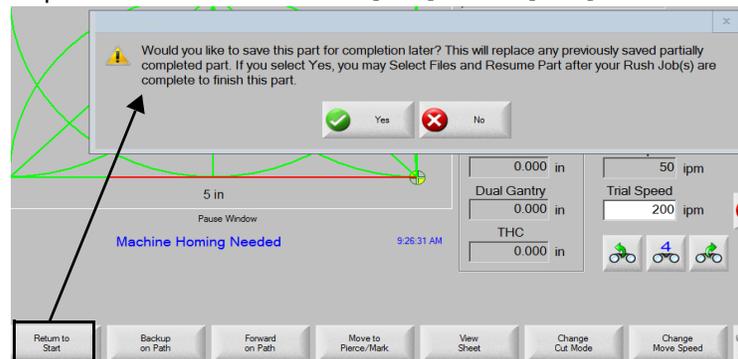
Versão 10.23.2

Notas de versão

A versão 10.23.2 do software Phoenix® foi lançada em 16 de abril de 2024.

Resoluções do Phoenix

- Resolvido um problema na versão 10.23.0 em que, em aplicativos Dual Bevel (Chanfro duplo), o Phoenix não habilitava as unidades para Rotação 2 e Inclinação 2 em uma configuração de 10 eixos.
- Corrigido um problema em que a ativação de uma entrada desta lista fechava o diálogo* **Save part for later** [Salve peça para depois] e fez com que a máquina retornasse ao início sem que o operador selecionasse **Yes** [Sim] ou **No** [Não].



* Este problema só ocorreu depois que o operador do CNC selecionou **Return to Start** [Voltar ao início] na tela de pausa.

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Pausa remota | <input type="checkbox"/> Baixo nível de óleo |
| <input type="checkbox"/> Parada rápida | <input type="checkbox"/> Baixa Pressão de Ar |
| <input type="checkbox"/> Tapete de segurança | <input type="checkbox"/> Parada do painel frontal |
| <input type="checkbox"/> Intertravamento do caminho | <input type="checkbox"/> Erro do suporte motorizado de oxicorte (1-20) |

Versões do software

As versões para software e firmware da atualização atual são exibidas em locais diferentes no EDGE Connect CNC. A tabela abaixo está agrupada pelo local onde as informações sobre versão são exibidas.

- Para visualizar informações de versão para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:

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

- Para visualizar informações de versão para tabelas de corte, selecione **Principal > Configurações > Processo > Tabela de corte**. As informações da versão são mostradas no canto superior esquerdo da tela.

- Para visualizar informações de versão de outros itens, selecione o ícone **Iniciar do Windows** e abra **Todos os aplicativos > Sistema Windows > Painel de controle > Programas e recursos**.

Se precisar atualizar o CNC ou tiver qualquer pergunta sobre as versões de software, entre em contato com a [equipe de suporte técnico](#) regional.

Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix

Item	Versões / Revisões	Instalador*
Windows	10.00.10240	Imagem CNC
Phoenix	10.23.2.3	Instalador do EDGE Connect Suite
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Real-Time Module	10.23.2.3	Instalador do EDGE Connect Suite
PLC engine	1.1.0.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Não aplicável
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Não aplicável

Exibido na tela de Tabela de corte

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR	S	Instalador do EDGE Connect Suite
HPRXD	AA	Instalador do EDGE Connect Suite
HPR	80003Ea e 80003Eb	Instalador do EDGE Connect Suite
Oxicorte	F	Instalador do EDGE Connect Suite
Powermax	00E	Instalador do EDGE Connect Suite

Exibido no aplicativo da web do XPR

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR main control	V-890	Instalador do EDGE Connect Suite**
Conexão da tocha da XPR	U - 301	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR gas connect	U - 263	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR choppers	U - 288	Instalador do EDGE Connect Suite**

Exibido na tela Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador do EDGE Connect Suite
Tabelas de corte	1.0.405.17	Instalador do EDGE Connect Suite
EDGE Connect Launcher	Não aplicável	Phoenix agora é o inicializador.
EDGE Connect Suite	1.15.2.5	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Instalador do EDGE Connect Suite
Firmware do dispositivo Hypertherm	1.1.3.2, incluindo: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Firmware do XPR (Exibido no aplicativo da web do XPR) ▪ Firmware da interface Powermax, revisão B-15 	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.12	Instalador do EDGE Connect Suite
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Auxiliar de licença INtime	1.0.1.4	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA Licensing utilities	2.5.900	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagem CNC
Agente MTConnect	1.5.0.14	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix	10.23.2.3	Instalador do EDGE Connect Suite
Arquivos ProNest CNC	1.15.0.1	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Client	1.1.47.0	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Nesting software	15.1.1.8530	Instalador do EDGE Connect Suite

Outro

Item	Versões / Revisões	Instalador*
SoftOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
MinReqOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
Console do operador de hardware para o EDGE Connect TC	1,0	Não aplicável
<p>* Quaisquer itens, programas ou recursos não atribuídos aos instaladores do pacote não serão afetados pelas atualizações de software.</p> <p>** Filetransfer over EtherCAT (FoE) está disponível na versão 10.13 e em downloads mais recentes do Phoenix. A PCB de controle do XPR requer firmware Rev M ou mais recente para suportar FoE. Para obter mais informações, consulte <i>Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT</i> [Atualize o firmware XPR através do Phoenix over EtherCAT] (810720) disponível em www.hypertherm.com/docs.</p>		

Versão 10.23.0

Notas de versão

A versão 10.23.0 do software Phoenix® foi lançada em 13 de dezembro de 2023 e inclui:

- Melhorias do Phoenix
- Resoluções do Phoenix (XPR e geral)

Melhorias do Phoenix

- Adicionada a capacidade de desativar transformações de chanfro durante o modo de teste. Esta opção pode ser habilitada e desabilitada na tela **Principal > Configurações** na lista de códigos de Programa.

Desativar a equação de transformação durante o modo de Teste mantém o ponto central da tocha acima do caminho de corte. Isto pode ser útil ao testar se uma peça chanfrada tem as dimensões corretas para a chapa.

- Atualizado o logotipo Hypertherm® (mostrado abaixo à esquerda) ou o design da marca SureCut™ (mostrado abaixo à direita) na tela de fundo da área de trabalho do EDGE Connect CNC, nas telas do Phoenix e nos ícones do ProNest® CNC.



Resoluções do Phoenix

Resoluções do XPR

- A mensagem que você vê no Phoenix ao atualizar os arquivos de firmware do XPR por EtherCAT (FoE) não mostra mais os arquivos de firmware sem fio do XPR, como: Signature.bin ou GS2011_s2w.bin. A mensagem anteriormente causava confusão porque os arquivos WiFi não podem ser atualizados com FoE.
- Um operador CNC pode selecionar até quatro XPRs na visualização de diagnóstico do XPR (**Configurações > Diagnóstico > Sistema XPR**) no CNC quando múltiplas estações estão habilitadas.
- Atualizadas todas as tabelas de corte Powermax e XPR nos arquivos do ProNest CNC versão 1.15.0.1. As atualizações incluem suporte para corte aprimorado de aço inoxidável com o console de gás XPR OptiMix™.
- Foi resolvido um problema em que os programas de peças do XPR que recentemente tinham um alerta ativo às vezes pausavam no primeiro ponto de perfuração e exibiam uma mensagem “O XPR não está pronto para receber um processo”.



O Phoenix agora verifica o estado “Aguardar início” quando identifica se o XPR está pronto para receber um processo. Se o XPR estiver no estado “Aguardar início” quando a entrada “Processo Pronto” está ligada (ON) e a entrada “Pronto para Começar” está desligada (OFF), o Phoenix agora envia um processo para o XPR a cada M07 em vez de pausar e mostrar uma mensagem de falha.

- Resolvido um problema em que as entradas e saídas (E/S) do terceiro XPR na rede não mudavam de estado adequadamente na Watch Window de E/S. Por exemplo, a E/S permanecia sempre ligada com um LED verde ou sempre desligada com um LED vermelho. Esse problema ocorreu apenas em sistemas de corte EtherCAT com no mínimo três fontes de alimentação de plasma.

Resoluções gerais

- Resolvido um problema em que uma falha “Falha de ligação da fonte de alimentação” (para HPR ou Powermax) ou “O sistema está desligado” (para XPR) era mostrada e era necessário reiniciar o Phoenix. Esse problema só ocorria se alterações fossem feitas nas configurações de qualquer uma das telas protegidas por senha no Phoenix.
- Resolvido um problema em que o CNC permanecia no estado “Abaixando a tocha” se o contato da chapa ocorresse antes que o suporte motorizado pudesse atingir a altura inicial do IHS.

Com o Phoenix 10.23, se o contato da chapa ocorrer antes do suporte motorizado atingir a altura inicial do IHS (ou se o erro seguinte do suporte motorizado exceder a metade da tolerância de erro do servo), então o suporte motorizado se retrai, o programa de peça é pausado e a mensagem “IHS Falhou” é mostrada.

- Foi resolvido um problema em que o Phoenix parava de funcionar quando o ProNest CNC era iniciado imediatamente após iniciar o Phoenix.
- Resolvido um problema em que o Phoenix parava de funcionar quando o operador CNC pressionava a tecla programável **ProNest CNC** ou carregava uma peça da Biblioteca de formas no ProNest CNC. Esse problema ocorria quando o operador do CNC tentava usar o ProNest CNC depois que o CNC estava ocioso.

- O EDGE® Connect CNC suporta até quatro eixos Sensor™ THC com um sistema Transversal duplo. Um usuário pode configurar e operar até oito eixos físicos ao usar aplicações de Transversal duplo com a senha **No Rotate Tilt (NRT)**. Antes desta atualização, o CNC só podia operar até seis servodrivres físicos com qualquer senha.
- Corrigido um problema em que uma mensagem Erro 61 Falha no dispositivo de barramento de campo era mostrada no Phoenix se um usuário pressionasse **Parar** quando a cabeça de chanfro estava se movendo para dentro ou para fora de um ângulo chanfrado.
- Foi corrigido um problema no Assistente CutPro em que a peça selecionada para carregar em uma lista suspensa poderia ser diferente da peça que foi realmente carregada.
- O Phoenix não para mais de funcionar quando um operador CNC seleciona **Indicador a laser** no Align Wizard (**Biblioteca de Formas > Shape Wizard > Opções de forma > Alinhamento**).
- Corrigido um problema que poderia fazer com que falhas do CNC de sobrecurso do software THC fossem relatadas incorretamente ao cortar com vários THCs com o primeiro THC na posição inicial. Este problema só ocorria se o THC estivesse no modo de controle automático de altura.
- Resolvido problema com a instalação do Hypertherm Studio na Imagem 62 (Phoenix 10.22). Esta solução corrige a capacidade de reparo do Instalador do EDGE Connect Suite 1.14.0.7 para a biblioteca de arquivos de dispositivos do Hypertherm Studio.
 - Fazer um reparo não removerá mais a biblioteca de dispositivos Hypertherm e reverterá para a lista longa de dispositivos padrão do KPA.
 - Para corrigir o problema de reparo em CNCs em campo com o Phoenix 10.23 (Instalador do EDGE Connect Suite 1.15.0.45), primeiro desinstale o antigo Instalador do EDGE Connect Suite e depois instale o Instalador do EDGE Connect Suite 1.15.0.45.
- Resolvido um problema em que a perfuração continuava após o tempo de retardo na perfuração ter expirado. Esse problema poderá ocorrer se:
 - A altura de transferência e a altura de perfuração tiveram valores diferentes.

E

- Houver um aumento repentino no erro de acompanhamento quando o suporte motorizado se moveu da altura de transferência para a altura de perfuração depois que o arco foi detectado. Isto pode ocorrer, por exemplo, se houver um bloqueio que impeça o suporte motorizado de se mover livremente.

No Phoenix 10.23, um aumento no erro de acompanhamento que ocorre durante a retração para a altura de perfuração durante um corte a plasma permite que o índice de perfuração seja concluído, de modo que o programa de corte a plasma não continue a perfurar. Uma falha de posição do THC pode ocorrer se o erro de acompanhamento atender ou exceder a tolerância de erro do servo THC.

- Foi resolvido um problema que ocorria no modo de teste quando um XPR era instalado onde o Phoenix usava a velocidade da tabela de corte do XPR em vez de usar a velocidade máxima da máquina do Phoenix.

Versões do software

As versões para software e firmware da atualização atual são exibidas em locais diferentes no EDGE Connect CNC. A tabela abaixo está agrupada pelo local onde as informações sobre versão são exibidas.

- Para visualizar informações de versão para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:

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

- Para visualizar informações de versão para tabelas de corte, selecione **Principal > Configurações > Processo > Tabela de corte**. As informações da versão são mostradas no canto superior esquerdo da tela.

- Para visualizar informações de versão de outros itens, selecione o ícone **Iniciar do Windows** e abra **Todos os aplicativos > Sistema Windows > Painel de controle > Programas e recursos**.

Se precisar atualizar o CNC ou tiver qualquer pergunta sobre as versões de software, entre em contato com a [equipe de suporte técnico](#) regional.

Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix

Item	Versões / Revisões	Instalador*
Windows	10.00.10240	Imagem de CNC
Phoenix	10.23.0.54	Instalador do EDGE Connect Suite
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Real-Time Module	10.23.0.54	Instalador do EDGE Connect Suite
PLC engine	1.1.0.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Não aplicável
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Não aplicável

Exibido na tela de Tabela de corte

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR	S	Instalador do EDGE Connect Suite
HPRXD	AA	Instalador do EDGE Connect Suite
HPR	80003Ea e 80003Eb	Instalador do EDGE Connect Suite
Oxicorte	F	Instalador do EDGE Connect Suite
Powermax	00E	Instalador do EDGE Connect Suite

Exibido no aplicativo da web do XPR

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR main control	V-890	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR torch connect	U - 301	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR gas connect	U - 263	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR choppers	U - 288	Instalador do EDGE Connect Suite**

Exibido na tela Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador do EDGE Connect Suite
Tabelas de corte	1.0.405.17	Instalador do EDGE Connect Suite
EDGE Connect Launcher	Não aplicável	Phoenix agora é o inicializador.
EDGE Connect Suite	1.15.0.45	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Instalador do EDGE Connect Suite
Firmware do dispositivo Hypertherm	1.1.3.2, incluindo: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Firmware do XPR (Exibido no aplicativo da web do XPR) ▪ Firmware da interface Powermax, revisão B-15 	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.12	Instalador do EDGE Connect Suite
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Auxiliar de licença INtime	1.0.1.4	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA Licensing utilities	2.5.900	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagem de CNC
Agente MTConnect	1.5.0.14	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix	10.23.0.54	Instalador do EDGE Connect Suite
Arquivos ProNest CNC	1.15.0.1	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Client	1.1.47.0	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Nesting software	15.1.1.8530	Instalador do EDGE Connect Suite

Outro

Item	Versões / Revisões	Instalador*
SoftOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
MinReqOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
Console do operador de hardware para o EDGE Connect TC	1,0	Não aplicável



*Quaisquer itens, programas ou recursos não atribuídos aos instaladores do pacote não serão afetados pelas atualizações de software.



**Filetransfer over EtherCAT (FoE) está disponível na versão 10.13 e em downloads mais recentes do Phoenix. A PCB de controle do XPR requer firmware Rev M ou mais recente para suportar FoE. Para obter mais informações, consulte *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Atualize o firmware XPR através do Phoenix via EtherCAT)* (810720) disponível em www.hypertherm.com/docs.

Versão 10.22.0

Notas da versão

A versão 10.22.0 do software Phoenix® foi lançada em 7 de junho de 2023 e inclui:

- Novos recursos
- Melhorias no Phoenix
- Resoluções Phoenix (geral e Sensor™ THC)

Novos recursos

- O Phoenix agora aceita mensagens de comando para passar comandos incorporados em um programa de peças para um dispositivo externo. Os comandos podem controlar impressoras e dispositivos de Controle Lógico Programável (PLC) que usam o Protocolo de Controle de Transmissão (TCP) e o Protocolo de Datagrama de Usuário (UDP).

É necessário um módulo compatível de porta de comutador Beckhoff® EtherCAT® para Ethernet.

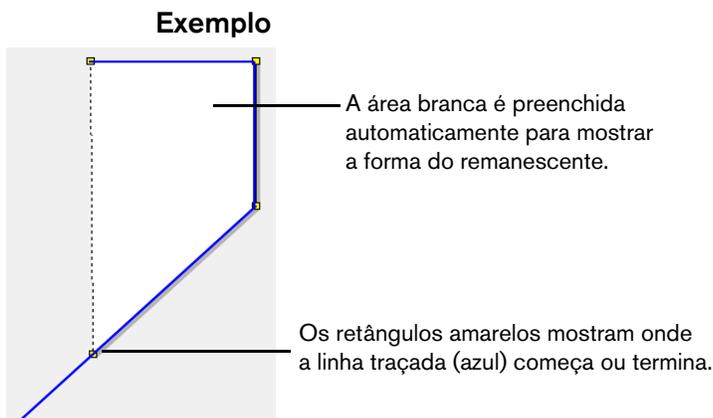
- Terminal EtherCAT EL6601 (1 porta)
- Terminal EtherCAT EL6614 (4 portas)



Endereços IP e portas padrão são atribuídos, mas você pode editá-los para que sejam iguais às configurações do dispositivo externo.

Para mais informações, consulte a *EtherCAT over Ethernet Command Messaging Application Note* (Nota de aplicação de mensagens de comando EtherCAT via Ethernet) (810940) em www.hypertherm.com/docs.

- A tela aperfeiçoada **Shape Manager > Teach Trace** permite traçar um remanescente na mesa X-Y e agrupar peças no remanescente. Para agrupar em um remanescente, **você deve ter o módulo de agrupamento True Shape ativado** na chave HASP do seu CNC.
 - A janela “Remanescente” [Remnant] preenche automaticamente a área dentro do contorno com a cor branca, para tornar a forma mais fácil de ver enquanto o remanescente está sendo traçado.

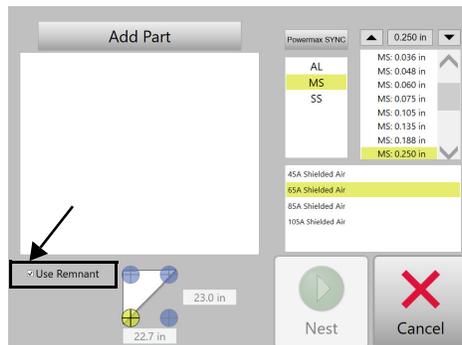


- A tela Teach Trace [Ensinar traço] tem menos teclas programáveis em geral para facilitar o traçado de um remanescente.

Tecla programável	Função
Add Point [Incluir ponto]	Adiciona um retângulo amarelo para mostrar o local onde a linha traçada começa ou termina.
Delete Last Point [Excluir último ponto]	Remove o ponto adicionado por último.
Cancel [Cancelar]	Abre a tela Shape Manager [Gerenciador de formas] sem criar um remanescente.
OK	Cria o remanescente atual (se pelo menos três pontos foram adicionados) e carrega a peça na tela principal do Phoenix.
ProNest® CNC	Cria o remanescente atual (se pelo menos três pontos tiverem sido adicionados) e abre o ProNest CNC com o remanescente atual selecionado se o módulo de agrupamento True Shape estiver ativado.
Help [Ajuda]	Abre informações de suporte para ajudá-lo a traçar um remanescente.

- ❑ No ProNest® CNC, marque a caixa de seleção **Use Remnant [Usar remanescente]** para agrupar peças no último remanescente que foi traçado na tela Teach Trace do Phoenix.

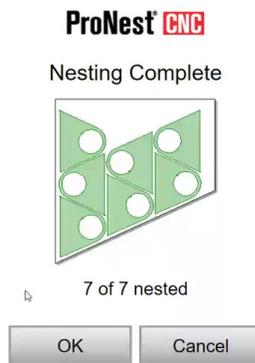
Exemplo da caixa de seleção Use Remnant*



* O módulo de agrupamento True Shape é necessário para marcar a caixa de seleção e agrupar em um remanescente.

- ❑ Ao agrupar peças em um remanescente no ProNest® CNC, você pode visualizar o agrupamento como mostrado abaixo. O operador seleciona **OK** para carregar o agrupamento ou seleciona **Cancel** para fazer alterações no agrupamento.

Exemplo de uma caixa de diálogo de visualização com peças agrupadas em um remanescente



Para mais detalhes, consulte o *ProNest CNC Field Service Bulletin* [Boletim de serviço de campo do ProNest CNC] (809560) em www.hypertherm.com/docs.

- O ProNest CNC foi atualizado para a versão 15.1.0.8530 para adicionar:
 - ❑ Atualizações do ProNest. A saída do ProNest CNC é igual à saída do ProNest 15.1.
 - ❑ Configurações para Powermax65/85/105 SYNC®, XPR170™ e XPR300™.

Melhorias no Phoenix

- Se o console de operador de software (Soft Op Con) fechar ou não responder, o Phoenix pausará o programa de peças e mostrará uma caixa de diálogo.
 - ❑ Se o operador do CNC selecionar **Yes [Sim]** na caixa de diálogo, o Op Con reinicia e o corte pode continuar com um novo comando de início.
 - ❑ Se o operador do CNC selecionar **No [Não]**, o Op Con deve ser reiniciado manualmente.

- A relação fixa de transmissão de 4:1 foi removida do arquivo de informações do dispositivo EtherCAT padrão EDGE Connect (*.xml) para acionamentos Delta A2 e B3. Essa medida permite que os OEMs definam o valor diretamente no acionamento usando os parâmetros P1.044 (numerador) e P1.045 (denominador). Consulte o software e a documentação do acionamento Delta para definir esses valores.

Resoluções do Phoenix

Resoluções gerais

- A mensagem de status da tecnologia True Hole® é exibida em fonte azul abaixo da Visualização da peça ao cortar uma peça True Hole com um XPR ou HPR.
- A imagem do tubo de água HPR™ no assistente do CutPro® agora é igual à imagem do tubo de água na tela Tabela de Corte.
- Resolvido um problema no Assistente do CutPro em que uma caixa de diálogo “Enter an Integer” [Inserir um número inteiro] às vezes era exibida após o operador do CNC selecionar a tecla programável **Processo de Plasma 2**.
- Se o código EIA ou ESSI no final de um programa de peças estiver incorreto ou ausente, o Phoenix exibirá esta mensagem:

Fim de prog não encontr. Se for EIA, certifique-se de que M02 ou M30 esteja no final do programa. Se for ESSI, consulte o *EDGE Connect Programmer Reference [Referência do programador do EDGE Connect]* (809550) para obter os códigos de finalização de programa adequados.



A documentação técnica está disponível em www.hypertherm.com/docs.

Resoluções do Sensor THC

- Os erros do THC agora têm um número de erro atribuído e incluem um número de tocha para ajudar na solução de problemas.
 - Falha no IHS (Erro THC 101)
 - Tocha no Limite Inferior (Erro THC 102)

Para sistemas com mais de um THC instalado, o erro mostrado na caixa de diálogo de erro começa com o número do THC atribuído (1, 2, 3 ou 4). Se a Watch Window de erros do sistema estiver ativada, o erro do THC mostrará um número verde no ícone do THC. Quando somente um THC é instalado, o erro não inclui um número.

Versões do software

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, Fieldbus Master, Módulo de tempo real, PLC engine, System Image e APIs de console de operador:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para ver 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 ícone **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	Instalador*
Windows	10.00.10240	Imagem do CNC
Phoenix	10.22.0.37	Instalador do EDGE Connect Suite
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Módulo de tempo real	10.22.0.37	Instalador do EDGE Connect Suite
PLC engine	1.1.0.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Não aplicável
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Não aplicável

Exibido na tela Tabela de corte

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR	S	Instalador do EDGE Connect Suite
HPRXD	AA	Instalador do EDGE Connect Suite
HPR	80003Ea e 80003Eb	Instalador do EDGE Connect Suite
Oxicorte	F	Instalador do EDGE Connect Suite
Powermax	00E	Instalador do EDGE Connect Suite

Exibido no aplicativo web da XPR

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR main control	V - 890	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR torch connect	U - 301	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR gas connect	U - 263	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR choppers	U - 288	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR wireless	U - 29973	Instalador do EDGE Connect Suite**

Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador do EDGE Connect Suite
Tabelas de corte	1.0.405.17	Instalador do EDGE Connect Suite
EDGE Connect Launcher	Não aplicável	Phoenix é agora o inicializador.
EDGE Connect Suite	1.14.0.7	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Instalador do EDGE Connect Suite
Firmware de Dispositivo Hypertherm	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1.1.3.2, incluindo:Firmware XPR (Exibido no aplicativo web da XPR) ▪ Revisão B do firmware da interface Powermax 	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Instalador do EDGE Connect Suite
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
INtime License Helper	1.0.1.4	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA Licensing Utilities	2.5.900	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagem do CNC
MTCconnect Agent	1.1.1.9	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix	10.22.0.37	Instalador do EDGE Connect Suite
Arquivos ProNest CNC	1.12.1.2	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Client	1.1.37.0	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Nesting software	15.1.0.8530	Instalador do EDGE Connect Suite

Outros

Item	Versões / Revisões	Instalador*
SoftOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
MinReqOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
Hardware operator console for EDGE Connect TC	1.0	Não aplicável



*Os itens, programas ou recursos não atribuídos aos instaladores de pacote (Suite) não são afetados pelas atualizações de software.



**A transferência de arquivos via EtherCAT (FoE) está disponível na versão 10.13 e nos downloads mais recentes do Phoenix. A PCB de controle do XPR requer um firmware de Rev M ou mais recente para aceitar a FoE. Para obter mais informações, consulte *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT [Atualizar Firmware XPR por meio do Phoenix via EtherCAT]* (810720) disponível em www.hypertherm.com/docs.

Versão 10.21.0

Notas da versão

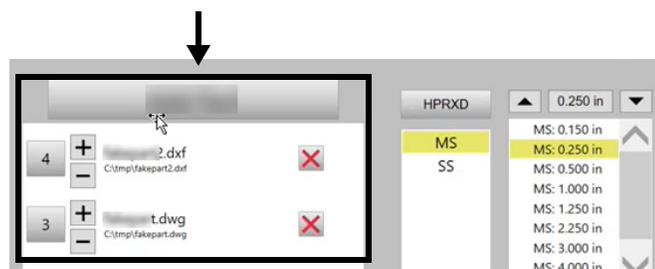
A versão 10.21.0 do software Phoenix foi lançada em 12 de janeiro de 2023 e inclui:

- Novos recursos
- Melhorias no Phoenix
- Resoluções Phoenix (geral, XPR e Sensor THC)

Novos recursos

- O instalador do EDGE Connect Suite é usado para instalar todas as aplicações necessárias em um CNC. Este mesmo instalador agora também pode instalar o software Phoenix Simulation (SIM) em um laptop ou computador desktop. Apenas o software necessário para executar o SIM é instalado em um computador. Consulte a *Phoenix Simulation Software Application Note (Nota de aplicação do software Phoenix Simulation)* (810290 Revisão 1).
- Para usuários do ProNest v15.0.3, o ProNest CNC em um EDGE Connect agora pode detectar qualquer licença ProNest HASP para agrupamento automático (módulo 263) disponível em uma rede. Quando uma licença é encontrada, o agrupamento automático True Shape para peças diferentes é ativado no ProNest CNC.

Exemplo:



- Os clientes que possuem pelo menos uma licença do Gerenciador de produção agora podem iniciar o aplicativo da web do Gerenciador de produção no CNC. Isso permite que os operadores CNC visualizem uma fila de trabalho, monitorem o status do trabalho e muito mais.

Para saber como configurar e usar o aplicativo da web Gerenciador de produção em um EDGE Connect CNC, [consulte o artigo da plataforma de conhecimento](#).

- O EDGE Connect CNC agora oferece suporte a esses modelos de acionamento Delta B3 e B3A:
 - ASD-B3-XXXX-E
 - ASD-B3A-XXXX-E

Para mais informações, consulte a *EtherCAT® Drives and I/O Modules Supported by EDGE® Connect/T/TC CNCs Application Note (Nota de aplicação para módulos de E/S e unidades EtherCAT compatíveis com os EDGE Connect/T/TC CNCs)* (809660).

- O EDGE Connect CNC agora é compatível com esses módulos Beckhoff **adicionais**:

Série	Modelo	Descrição
Série E	EL1012	Terminal EtherCAT, entrada digital de 2 canais, 24 VCC, 10 µs
	EL1018	Terminal EtherCAT, entrada digital de 8 canais, 24 VCC, 10 µs
	EL1804	Terminal EtherCAT, entrada digital de 4 canais, 24 VCC, 3 ms, conexão de 3 fios
	EL1808	Terminal EtherCAT, entrada digital de 8 canais, 24 VCC, 3 ms, conexão de 2 fios
	EL2002	Terminal EtherCAT, saída digital de 2 canais, 24 VCC, 0,5 A
	EL2622	Terminal EtherCAT, saída de relé de 2 canais, 230 VCA, 30 VCC, 5 A, sem contatos de alimentação  Este módulo é usado para comportar um componente de sistema adicional.
	EL9110	Terminal de alimentação potencial, 24 VCC
Para mais informações, consulte a <i>EtherCAT® Drives and I/O Modules Supported by EDGE® Connect/T/TC CNCs Application Note (Nota de aplicação para módulos de E/S e unidades EtherCAT compatíveis com os EDGE Connect/T/TC CNCs)</i> (809660).		

Melhorias no Phoenix

- O EDGE Connect Launcher usado para abrir o Phoenix e outros softwares necessários em um CNC não é mais um aplicativo independente. Sua funcionalidade agora está incorporada no Phoenix.exe.

Os benefícios dessa mudança incluem:

- Os operadores CNC agora podem ver uma sequência de mensagens de status durante o processo de inicialização.
- A confiabilidade do processo de inicialização para Soft Op Cons personalizados foi aprimorada. O Phoenix agora iniciará Soft Op Cons personalizados somente depois que a E/S e as funções para os Soft Op Cons estiverem disponíveis.
- Se **Alt + F4** for usado para fechar o Phoenix, os Soft Op Cons também fecham.

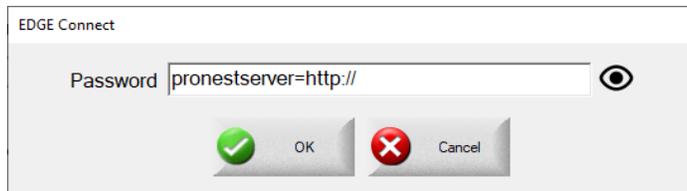
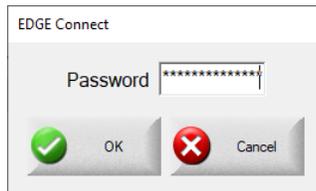


A aparência e localização do ícone do EDGE Connect Launcher mostrado abaixo **não** foram alteradas.



- Foram feitas essas melhorias na janela de diálogo de senha do Phoenix:
 - Adicionado um ícone de olho que, quando selecionado, mostra ao operador do CNC a senha digitada.
 - Aumentada a largura do campo de senha, para que todos os caracteres em cada senha fiquem visíveis.

Exemplo: caixa de diálogo da senha antiga (superior) e a caixa de diálogo de senha nova quando o ícone de olho é selecionado (inferior)



- Os ícones de navegação nas janelas que exibem o Diagnóstico do XPR, Ajuda e o aplicativo web Gerenciador de produção foram atualizados para adicionar mais funcionalidade e consistência.



- As teclas programáveis de diagnóstico da fonte de alimentação na tela **Configurações > Diagnósticos** foram atualizadas para comportar mais de duas fontes de alimentação. O operador do CNC agora pode selecionar a tela de diagnóstico da fonte de alimentação que deseja visualizar a partir de uma lista de fontes de alimentação configuradas. Essa lista é classificada pelo modo de corte selecionado no momento, de modo que a fonte de alimentação mais importante esteja no topo da lista.
- O Microsoft Edge agora é o navegador de internet padrão nos novos EDGE Connect CNCs fornecidos com o Phoenix 10.21.
- O Phoenix 10.21 inclui a revisão U do firmware XPR. O Phoenix 10.21 é compatível com a revisão V do firmware XPR.
- Adicionado o campo de versão sem fio XPR à Visualização de Diagnósticos do XPR no CNC.

Resoluções do Phoenix

Resoluções gerais

- Quando o Phoenix cria um arquivo de configuração padrão (Phoenix.ini), ele não adiciona mais as configurações para Seleção de Plasma 1, Seleção de Plasma 2, Seleção de Marcador 1 e Seleção de Marcador 2. Os clientes não precisam mais remover manualmente essas configurações.
- Resolvido um problema que fazia o Phoenix travar e exibir a mensagem “Phoenix parou de funcionar” quando o operador de CNC tentava acessar a tela de Diagnósticos do HPR.
- Resolvido um problema que fazia o Phoenix travar e exibir a mensagem “Phoenix parou de funcionar” quando o operador de CNC selecionava a tecla programável **Tabela de corte de plasma 1** com MAXPRO200 instalado.
- Resolvido um problema na tela de Configurações especiais em que o texto de “Idioma” e “Extensões de arquivo” não era atualizado após a troca de idiomas.
- Correção de um problema com a entrada analógica do Osciloscópio e escala e faixa de dados de tensão do arco. Ajustada a parte inferior da escala do Osciloscópio de -10 V a 0 V.
- Para fontes de alimentação de plasma que não são as do XPR, foi corrigido um problema em que os seguintes valores eram exibidos em milímetros ou polegadas em vez de porcentagem da altura de corte:
 - Altura de transferência
 - Altura de perfuração

- Altura de remoção de resíduos
- Resolvido um problema em que as “Entradas de Estacionar Duplas” não estavam sendo redefinidas quando o usuário cancelava a atribuição e efetuava a reatribuição. Este problema ocorria quando o usuário atribuía as entradas de “Bloquear Entradas Transversais” após cancelar a atribuição das entradas de “Entradas de Estacionar duplas”. Os usuários não precisam mais reiniciar o Phoenix para redefinir essas entradas.
- Os arquivos de ajuda do Phoenix em finlandês e esloveno agora exibem arquivos de ajuda corretamente.

Resoluções do XPR

- Os valores mínimo e máximo aceitos para Altura de transferência, Altura de perfuração e Altura de remoção de resíduos para fontes de alimentação de plasma XPR agora são calculados com base no valor da Altura de corte (além dos limites de Altura de transferência, Altura de perfuração, e Altura de remoção de resíduos). Ou seja, um operador CNC não pode inserir uma porcentagem para Altura de transferência, Altura de perfuração ou Altura de remoção de resíduos que exceda 400% da Altura de corte do XPR e o valor decimal resultante não pode exceder 101,6 mm.



Essa alteração já foi feita para fontes de alimentação de plasma que não sejam XPRs na versão Phoenix 10.20.

Essa alteração evita um problema em que um valor mínimo ou máximo faz com que a Altura de perfuração seja tão pequena ou tão grande que o arco plasma faz contato com a chapa (ou se solta) quando a tocha se retrai para a altura de perfuração.

Por exemplo:

- Nas versões anteriores do Phoenix, se o operador de CNC definir a Altura de perfuração do XPR para seu limite máximo de 400% e também configurar a Altura de corte para seu limite máximo de 50,8 mm, a Altura de perfuração resultante será de 203,2 mm.
- No Phoenix 10.21, se a Altura de corte for definida para seu limite máximo de 50,8 mm, a altura de perfuração do XPR será limitada a um máximo de 200% e a altura de perfuração resultante será igual ao valor decimal máximo de 101,6 milímetros.

Resoluções do Sensor THC

- Resolvido um problema em que a tocha disparava no ar quando dois ou mais suportes motorizados do Sensor THC com diferentes comprimentos de curso eram instalados. O Phoenix não limita mais o comprimento de curso ao menor dos suportes motorizados.
- Adicionado o “Torque limite do THC” à janela de Status do Osciloscópio.

Versões do software

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, Fieldbus Master, Módulo de tempo real, PLC engine, System Image e APIs de console de operador:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para ver 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 ícone **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	Instalador*
Windows	10.00.10240	Imagem do CNC
Phoenix	10.21.0.33	Instalador do EDGE Connect Suite
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Módulo de tempo real	10.21.0.33	Instalador do EDGE Connect Suite
PLC engine	1.1.0.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Não aplicável
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Não aplicável

Exibido na tela Tabela de corte

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR	S	Instalador do EDGE Connect Suite
HPRXD	AA	Instalador do EDGE Connect Suite
HPR	80003Ea e 80003Eb	Instalador do EDGE Connect Suite
Oxicorte	F	Instalador do EDGE Connect Suite
Powermax	00E	Instalador do EDGE Connect Suite

Exibido no aplicativo web da XPR

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR main control	U - 887	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR torch connect	U - 301	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR gas connect	U - 263	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR choppers	U - 288	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR wireless	U - 29973	Instalador do EDGE Connect Suite**

Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador do EDGE Connect Suite
Tabelas de corte	1.0.405.17	Instalador do EDGE Connect Suite
EDGE Connect Launcher	Não aplicável	Phoenix é agora o inicializador.
EDGE Connect Suite	1.11.0.16	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Instalador do EDGE Connect Suite
Firmware de Dispositivo Hypertherm	1.1.2.5, incluindo: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Firmware XPR revisão U ▪ Revisão B do firmware da interface Powermax 	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Instalador do EDGE Connect Suite
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
INtime License Helper	1.0.1.4	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA Licensing Utilities	2.5.900	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagem do CNC
MTConnect Agent	1.1.1.9	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix	10.21.0.33	Instalador do EDGE Connect Suite
Arquivos ProNest CNC	1.12.1.2	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Client	1.1.37.0	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	Instalador do EDGE Connect Suite

Outros

Item	Versões / Revisões	Instalador*
SoftOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
MinReqOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
Hardware operator console for EDGE Connect TC	1.0	Não aplicável



*Os itens, programas ou recursos não atribuídos aos instaladores de pacote (Suite) não são afetados pelas atualizações de software.



**A transferência de arquivos via EtherCAT (FoE) está disponível na versão 10.13 e nos downloads mais recentes do Phoenix. A PCB de controle do XPR requer um firmware de Rev M ou mais recente para aceitar a FoE. Para obter mais informações, consulte *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Atualizar Firmware XPR por meio do Phoenix via EtherCAT)* (810720) disponível em www.hypertherm.com/docs.

Versão 10.20.0

Notas da versão

A versão 10.20.0 do software Phoenix foi lançada em 24 de agosto de 2022 e inclui:

- Novos recursos
- Melhorias no Phoenix
- Resoluções do Phoenix (geral, Powermax e XPR)

Novos recursos

- Você pode atualizar todos os componentes de software em um EDGE Connect CNC com um só instalador. O Instalador do EDGE Connect Suite agora instala o Phoenix, as tabelas de corte, a configuração de rede EtherCAT, ferramentas de diagnóstico e o ProNest CNC.
 - O software agora é instalado por meio de uma série de arquivos *.msi.
 - Cada componente instalado aparecerá no menu de Programas e Recursos do Windows®.
 - Os programas e recursos podem ser instalados, desinstalados, consertados e atualizados como qualquer outro programa do Windows.

Consulte [Etapa 6: Instalar as atualizações de software do CNC](#) na página 17 para ver os detalhes e mudanças nas instruções de instalação do software.

Melhorias no Phoenix

- O ProNest CNC agora detecta quando a fonte de alimentação de plasma tem uma conexão separada ou EtherCAT ao CNC. Se a fonte de alimentação de plasma tiver uma conexão separada, o ProNest CNC incluirá códigos M01 (para paradas opcionais do programa) e comentários no programa de peças.
- Atualizados os arquivos de firmware do XPR na Revisão U no Instalador do EDGE Connect Suite e incluído suporte para Revisão S das tabelas de corte do XPR.
- Atualizadas as versões traduzidas dos artigos de Ajuda do Phoenix 10.20 que estão disponíveis na tecla programável de Ajuda no Phoenix.

Resoluções do Phoenix

Resoluções gerais

- Resolvido o problema no qual alguns erros do HPR não podiam ser eliminados para permitir tentativas subsequentes de disparo, até que a entrada de Liga/Desliga remota do HPR seja colocada na posição desligada (OFF) e depois novamente na posição ligada (ON).

Por exemplo, esse problema ocorreu com falhas que foram causadas quando a tocha não gerou um arco adequado de corte ou piloto (como o Erro 20: “No Pilot Arc” [Sem Arco Piloto]).

- Os usuários do ProNest CNC agora podem selecionar uma máquina Genérica de Jato de Água quando agruparem peças.
- Resolvido o problema que afetava a tela Osciloscópio quando dois Sensor THCs EtherCAT estavam configurados no mesmo sistema. A Tensão THC estava indevidamente atribuída como Tensão THC 1 e aparecia duas vezes na lista de Entradas analógicas.

Quando dois Sensor THCs EtherCAT estiverem configurados com o Phoenix 10.20, a Tensão THC aparecerá devidamente com o nome da fonte de alimentação de plasma (por exemplo, Tensão do arco 1 do XPR e Tensão de arco 2 do XPR) na parte inferior da lista de Entradas analógicas.

- Os valores mínimo e máximo aceitos para Altura de transferência, Altura de perfuração e Altura de remoção de resíduos agora são calculados com base no valor do parâmetro de Altura de corte (além dos de seus limites). Especificamente, o usuário não pode inserir uma porcentagem para esses valores que excedam 400% da Altura de corte e o valor decimal não pode exceder 4 polegadas.

Essa medida evita um problema no qual os valores máximos (ou mínimos) de Altura de perfuração (ou Altura de transferência/remoção de resíduos) gera uma altura de perfuração que é muito grande (ou pequena) de modo que o arco se desencaixa quando retrai para a altura de perfuração (ou faz contato com a chapa).

Exemplo:

- **Nas versões anteriores do Phoenix:** Se o usuário configurar a Altura de perfuração para seu limite máximo de 400% e também configurar a Altura de corte para seu limite máximo de 50,8 mm, a Altura de perfuração resultante será de 203,2 mm.

- **No Phoenix 10.20:** O valor máximo do parâmetro de fator de altura de perfuração para uma Altura de corte de 50,8 mm é limitado a 200%, em vez de 400%. A Altura de perfuração resultante equivale ao valor máximo de parâmetro decimal de 101,6 mm.
- Resolvido o problema no qual o fator de Altura de transferência, se exibido Watch Window de dados de processo, podia ser substituído pelo valor de Altura de corte. Ele ocorria quando o valor da Altura de corte era alterado pelo usuário na Watch Window de dados de processo ou por um programa de peça com um código G59 V6xx Fxx.
- Resolvido o problema com o recurso “Retry On Transfer Fail” (Repetir na falha de transferência) que é configurado na tela de configuração Eixo do THC. Quando habilitado, o HPR faz até três tentativas para gerar um arco de corte. Se na terceira tentativa, o arco não se transfere para a peça de trabalho, o CNC pausa e mostra a falha do HPR para o usuário em uma caixa de diálogo.
 - Nas primeiras duas tentativas, a mensagem de status muda para a de Falha do HPR e também aparece na Watch Window de erros do sistema.
 - Na última tentativa, a mensagem de status “Arc Transfer Failed” (Falha na transferência do arco) aparece no momento em que o programa pausa e a caixa de diálogo de falha também aparece.
- Resolvido o problema que fazia com que o arco se estirasse e possivelmente se desencaixasse, resultando em uma falha de “Transfer Lost” (Perda de transferência) ou “Ramp down” (Redução gradual) na fonte de alimentação de plasma. Esse problema ocorria quando o operador de CNC pressionava **Cycle Stop (Interrupção de ciclo)** para pausar o programa de peças quando ele estava no meio do corte.

No Phoenix 10.20, quando o operador pressiona **Cycle Stop (Interrupção de ciclo)** para pausar o programa de peças, o suporte motorizado somente retrai quando o arco se extinguiu completamente e a entrada Cut Sense/Motion (Movimento/sensor de corte) for desligada (OFF).

- Resolvido o problema que poderia ocorrer quando o operador tentava comandar manualmente a mesa de corte do tipo pórtico enquanto a “Compensação manual” estava ainda sendo aplicada. Nessa situação, a mesa de corte do tipo pórtico continuava se movimentando depois que a compensação tinha concluído e depois que o operador soltava a entrada de movimento.



Para interromper o movimento, uma parada de emergência tinha que ser selecionada ou a mesa de corte do tipo pórtico atingia uma chave de sobrecurso.

No Phoenix 10.20, os operadores que tentam comandar manualmente o movimento da mesa de corte do tipo pórtico durante uma “Compensação manual” ou “Cancelar compensação” veem a mensagem: “Jog Attempt During Manual Offset” (Tentativa de comando durante compensação manual). Essa mensagem de status aparece novamente quando a compensação manual é concluída. O operador deverá confirmar que recebeu a mensagem antes que o movimento ocorra.

- Resolvido o problema no qual desligar (OFF) as entradas de Bloquear transversal não bloqueavam a estação em relação à mesa de corte do tipo pórtico, a menos que as entradas de Estacionar cabeça dupla 1 (e 2) também estivessem atribuídas. No Phoenix 10.20, as entradas de Bloquear transversal 1 (e 2) funcionam normalmente sem a necessidade de atribuir entradas de Estacionar cabeça dupla 1 (e 2).

- Resolvido o problema no modo de oxicorte no qual o Phoenix parava de funcionar e mostrava a mensagem “Phoenix has stopped working” (Phoenix parou de funcionar). Esse problema poderia ocorrer quando os operadores de CNC ajustavam manualmente:
 - As teclas programáveis **Expandir**, **Liberar**, e **Definir agora**
 - A altura da tocha durante o pré-aquecimento
 - O potenciômetro de velocidade durante o corte

Resoluções do XPR

- Resolvidos dois problemas na Visualização de diagnósticos do XPR no CNC:
 - O firmware da Revisão U do XPR corrige o problema no qual a janela de diagnóstico do XPR mostrava valores incorretos de pressão de válvula.
 - O Esquemático de gás mostra os valores definidos corretos de pressão para o argônio (Ar) e hidrogênio (H2).
- Os resultados automáticos do Teste de vazamento de gás são comunicados corretamente na de Registro na Visualização de diagnósticos do XPR no CNC. Anteriormente, algumas das mensagens de resultado do Teste de vazamento de gás não eram reconhecidas e um “erro desconhecido” era comunicado.
- Resolvido o problema no qual a Watch Window do Phoenix mostrava temporariamente uma estimativa incorreta de Retardo na altura de corte depois de carregar um programa de peças do XPR. Quando o corte começava, o Retardo na altura de corte estimado era atualizado na Watch Window do Phoenix e o valor correto era usado. Contudo, o valor incorreto que aparecia temporariamente durante a configuração gerava confusão para o operador do CNC.

Resoluções do Powermax

- Os usuários do Powermax agora podem usar o ProNest CNC para gerar programas de peças Powermax que comportam cortes com processos FineCut, FineCut de baixa velocidade e de Produção.

Alguns códigos-G de tipo de material do Powermax referentes a corte com processos específicos foram atualizados na tabela a seguir. Essas atualizações foram necessárias para diferenciar os códigos Powermax das versões específicas HPR desses códigos.

Código anterior	Novo código	Processo
Fx.99	Fx.90	Produção
Fx.97	Fx.91	FineCut
Fx.98	Fx.92	FineCut de baixa velocidade

Programas de peças Powermax que contêm os códigos antigos da tabela acima deverão ser atualizados para que funcionem com as tabelas de corte versão 1.0.405.17 e versões mais recentes.

Exemplo: Se seu antigo programa de peças contém um código G59 V503 F1.99 (para cortar o tipo de material “Plasma 1” de aço-carbono com um processo de Produção), você deverá alterá-lo para G59 V503 F1.90.



Códigos de tipo de material específicos do HPR e os outros códigos de tipo de material para Powermax que **não** são mostrados na tabela acima **não** foram alterados. Consulte “G59 Process Variables” (Variáveis de processo G59) no *EDGE Connect Programmer Reference Guide (Guia de referência do programador do EDGE Connect)* (809550) disponível em www.hypertherm.com/docs.

- O ProNest CNC agora gera corretamente os códigos para selecionar gases de plasma para peças e agrupamentos do Powermax.
Exemplo: O ProNest CNC gera um código G59 V505 F21 nos programas de peças Powermax para selecionar ar como o tipo de gás na opção de plasma na tela Cut Chart and Process (Processo de tabela de corte).
- Resolvido o problema no qual as velocidades de alimentação geradas pelo ProNest CNC para agrupamentos do Powermax65/85/105/125 eram 100 vezes mais rápidas do que o valor da tabela de corte.
- As tabelas de corte do Powermax125 agora contêm “ar” em vez de “ar/ar” para o tipo de gás. O Phoenix comporta o uso do comando G59 V505 F14 para selecionar ar como tipo de gás nos programas de peças Powermax125. Os programas de peças precisarão ser atualizados para poder usar os devidos códigos V505 F14.
- Estão disponíveis novas tabelas de corte de aço inoxidável para que o Powermax SYNC comporte processos de F5.

Versões do software

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, Fieldbus Master, Módulo de tempo real, PLC engine, System Image e APIs de console de operador:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para ver 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 ícone **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	Instalador*
Windows	10.00.10240	Imagem do CNC
Phoenix	10.20.0.61	Instalador do EDGE Connect Suite
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Módulo de tempo real	10.20.0.61	Instalador do EDGE Connect Suite
PLC engine	1.1.0.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Exibido na tela Tabela de corte

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR	S	Instalador do EDGE Connect Suite
HPRXD	AA	Instalador do EDGE Connect Suite
HPR	80003Ea e 80003Eb	Instalador do EDGE Connect Suite
Oxicorte	F	Instalador do EDGE Connect Suite
Powermax	00E	Instalador do EDGE Connect Suite

Exibido no aplicativo web da XPR

Item	Versões / Revisões	Instalador*
XPR main control	U - 887	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR torch connect	U - 301	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR gas connect	U - 263	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR choppers	U - 288	Instalador do EDGE Connect Suite**
XPR wireless	U - 29973	Instalador do EDGE Connect Suite**

Exibido na tela de Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador do EDGE Connect Suite
Tabelas de corte	1.0.405.17	Instalador do EDGE Connect Suite
EDGE Connect Launcher	1.5.7843.34310	Instalador do EDGE Connect Suite
EDGE Connect Suite	1.10.0.37	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Instalador do EDGE Connect Suite
Firmware de Dispositivo Hypertherm	1.1.2.5, incluindo: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Firmware XPR revisão U 	Instalador do EDGE Connect Suite
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Instalador do EDGE Connect Suite
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador do EDGE Connect Suite
INtime License Helper	1.0.1.4	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA Licensing Utilities	2.3.1410.0	Instalador do EDGE Connect Suite
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador do EDGE Connect Suite
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagem do CNC
MTCConnect Agent	1.1.1.9	Instalador do EDGE Connect Suite
Phoenix	10.20.0.61	Instalador do EDGE Connect Suite
Arquivos ProNest CNC	1.12.0.6	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Client	1.1.34.0	Instalador do EDGE Connect Suite
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	Instalador do EDGE Connect Suite

Outros

Item	Versões / Revisões	Instalador*
SoftOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
MinReqOpCon	2.3.1.435	Instalador do EDGE Connect Suite
Hardware operator console for EDGE Connect TC	1.0	N/A



*Os itens, programas ou recursos não atribuídos aos instaladores de pacote (Suite) não são afetados pelas atualizações de software.



**A transferência de arquivos via EtherCAT (FoE) está disponível na versão 10.13 e nos downloads mais recentes do Phoenix. A PCB de controle do XPR requer um firmware de Rev M ou mais recente para aceitar a FoE. Para obter mais informações, consulte *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Atualizar Firmware XPR por meio do Phoenix via EtherCAT)* (810720) disponível em www.hypertherm.com/docs.

Version 10.19.3

Release notes

A versão 10.19.3 do software Phoenix foi lançada em 9 de fevereiro de 2022.

XPR resolutions

- Resolved an issue found in Phoenix 10.18.1 where changes made to the **Plasma Speed** field on the Main Screen were overwritten with the Cut Speed from the cut chart when choosing **Cycle Start**.
- Resolved two issues that were found in Phoenix 10.19.2.
 - ProNest CNC now displays all of the expected XPR mixed gas processes for the OptiMix and VWI gas consoles.
 - Resolved an issue that caused the torch to move to the incorrect pierce height. This issue was easily seen when piercing thick material (approximately 0.75 inches and above).

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, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console 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	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.19.3.4	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Real-Time Module	10.19.3.4	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR	R	Cutchart.exe
HPRXD	AA	Cutchart.exe
HPR	80003Ea and 80003Eb	Cutchart.exe
Oxyfuel	F - Extended format A	Cutchart.exe

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR main control	T - 867	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	T - 298	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	T - 259	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	T - 281	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	T - 281	EDGE Connect suite installer**

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
ProNest CNC Client	1.1.32.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Archives	1.10.0.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	EDGE Connect suite installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.7375.26007	EDGE Connect suite installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect suite installer
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0	EDGE Connect suite installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5	CNC image
EDGE Connect Suite	1.9.8074.45213	EDGE Connect suite installer
EDGE Connect Launcher	1.5.7843.34310	EDGE Connect suite installer
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect suite installer
EtherCAT ESI Library	1.1.55.3	EDGE Connect suite installer
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect suite installer

Other

Item	Versions / Revisions	Installer*
MULTIPROG	1.2	Multiprog installer
SoftOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
Hardware operator console	1.0	N/A



*Any items, programs, or features not assigned to the suite installers are unaffected by software updates.



**Firmware over EtherCAT (FoE) is available in 10.13 and newer Phoenix downloads. XPR Control PCB requires Rev M firmware or newer to support FOE. For more information, refer to Application Note (810720) available at www.hypertherm.com/docs.

Version 10.19.2

Release notes

A versão 10.19.2 do software Phoenix foi lançada em 9 de dezembro de 2021.

New features

- EDGE Connect CNC now supports the new Powermax SYNC™ series.
 - Powermax SYNC has been added to the Plasma tool drop-down menu on the Station Configuration screen.
 - Cartridge cutting processes are now available.
 - Cartridge pictures are shown on the Change Consumables screen.
 - ProNest CNC now supports making parts for Powermax SYNC.
 - Powermax SYNC supports configuring other tools:
 - Oxyfuel
 - XPR
 - HPR



Powermax communication is currently only supported by discrete I/O connections to the EDGE Connect and EDGE Connect TC.

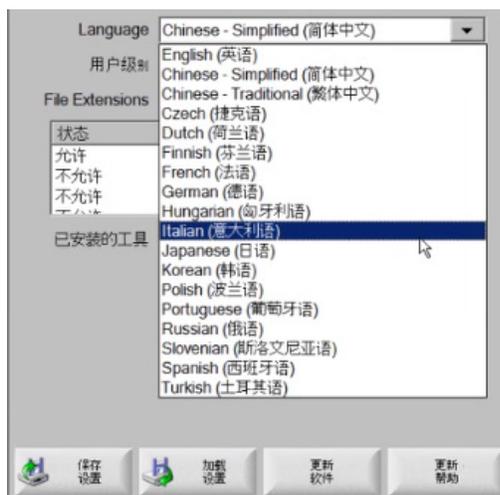
Phoenix improvements

- The [Phoenix software updates](#) website has been updated with a single Phoenix Suite Installer that installs all languages and Help files. The installation instructions (on page 15) have been updated to reflect these changes.



Phoenix now uses separate language resource files. All language files have been removed from the C:\Phoenix folder.

- When changing a language in the Special Setups screen:
 - You can preview a translation of the current screen in the selected language.
 - The language list displays in both English and in the selected language.



- The navigation tabs and title on the Network Diagnostics screen have been translated to support non-English speakers.
- The **Restore Last Version** button was removed because it did not work if there was a corresponding INtime and KPA update. Older versions of Phoenix can still be installed manually.

Phoenix resolutions

- Powermax45 XP users can select the Argon gas type from the marker process screen in Phoenix.
- Resolved an issue that occurred with multi-plasma process configurations where the speed from the selected cut process was applied instead of the speed from the selected marking process. This issue only occurred if:
 - The XPR was assigned to the Plasma 1 process and another plasma tool was assigned to the Plasma 2 process.
 - The Plasma tool assigned to the Plasma 2 process had its **OffsetIHS** parameter set to **Yes** in the Sensor/Plasma 2 process screen.
- Resolved the following issues that occurred with Sensor THC when using metric units:

- ❑ The **Retract Height** was automatically converted to English units when modified in the Process screen.
- ❑ The wrong maximum and minimum travel limits were set if the **Slide Length** for the THC was greater than or equal to 380 mm.
- Corrected an issue where the XPR marker speed was not getting updated. This prevented the THC from tracking arc voltage.

XPR resolutions

- Resolved issues with the XPR Diagnostics View at the CNC:
 - ❑ On Time data now populates in the Error History table.
 - ❑ On Time data and Details have been removed from the Active Errors table.
- An issue was resolved with bevel consumable compensation in ProNest Phoenix XPR setups where the post-processor did **either** of the following:
 - ❑ On metric setups, incorrectly output the value in inches.
 - ❑ Failed to output a G93 code correctly.



The G93 block allows Phoenix to make small adjustments for the size of bevel consumables on ABXYZ heads when it does calculations to maintain the virtual pivot point at the top of the plate.

This issue had no effect when bevelling at 170 A and it only had a small effect when bevelling at 130 A, 220 A, and 300 A.

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, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console 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	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.19.2.14	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Real-Time Module	10.19.2.14	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR	R	Cutchart.exe
HPRXD	AA	Cutchart.exe
HPR	80003Ea and 80003Eb	Cutchart.exe
Oxyfuel	F - Extended format A	Cutchart.exe

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR main control	T - 867	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	T - 298	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	T - 259	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	T - 281	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	T - 281	EDGE Connect suite installer**

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
ProNest CNC Client	1.1.32.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Archives	1.9.0.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	EDGE Connect suite installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.7375.26007	EDGE Connect suite installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect suite installer
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0	EDGE Connect suite installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5	CNC image
EDGE Connect Suite	1.9.7992.38034	EDGE Connect suite installer
EDGE Connect Launcher	1.5.7843.34310	EDGE Connect suite installer
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect suite installer
EtherCAT ESI Library	1.1.48.0	EDGE Connect suite installer
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect suite installer

Other

Item	Versions / Revisions	Installer*
MULTIPROG	1.2	Multiprog installer
SoftOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
Hardware operator console	1.0	N/A



*Any items, programs, or features not assigned to the suite installers are unaffected by software updates.



**Firmware over EtherCAT (FoE) is available in 10.13 and newer Phoenix downloads. XPR Control PCB requires Rev M firmware or newer to support FOE. For more information, refer to Application Note (810720) available at www.hypertherm.com/docs.

Version 10.18.1

Release notes

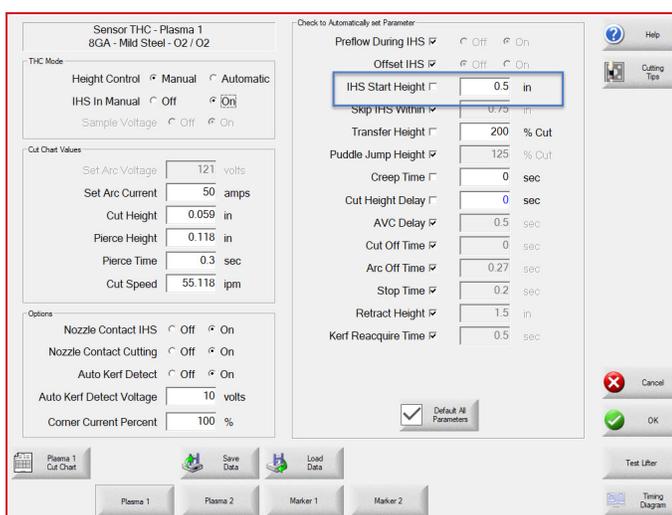
Phoenix improvements

- Added two new inputs, Lock Transverse 1 and Lock Transverse 2, to use with Dual Transverse and Pipe/Tube cutting applications. These inputs lock an axis in place to allow the operator to perform manual operations on the opposite transverse axis.
 -  Unlike the Park Dual Head 1 and 2 inputs, the Lock Transverse inputs do not allow axis motion until the operator unlocks the active station. If a Lock Transverse input is active when the gantry is homing, the operator receives a descriptive error.
- Updated XPR firmware files to Revision T in the EDGE Connect suite installer.

- Added a new XPR override to control the Puddle Jump Height value through an XPR part program.
 - When a value for Puddle Jump Height is added to the M07 line of a part program, Phoenix uses the part override instead of the default value in the Process Screen.
 - Although the Phoenix Process Screen uses percentage values for Puddle Jump Height, the override uses a fixed height value based on the units you have selected.
- Example:** M07 PJH0.3 results in a 0.3 mm Puddle Jump Height value (in metric) and a 0.3 inch Puddle Jump Height value (in imperial).

Sensor THC improvements

- Reduced the IHS Start Height lower limit from 12.7mm (0.5 inch) to 2.5mm (0.1 inch) to increase the travel range.
- Added a parameter named **Auto IHS Start Height** in the Message list box in the Special Setup screen with enable/disable options. This option is enabled by default and, in most cases, the estimated IHS Start Height provides the best value for fast setup with optimal cycle to cycle times.
 - When enabled, Phoenix sets the minimum IHS Start Height value a user can enter.
 - When disabled, a user can now enter a value as low as 2.5mm or 0.1 inches. Phoenix changes the color of the text to red when the Auto IHS Start Height option is disabled and your value is below the estimated value.



Phoenix resolutions

- Resolved an issue with unintended motion when using the Cut Pro Wizard. If you make a Tool Offset and press the Previous soft key while motion is occurring, the motion continues until a software overtravel, hardware overtravel, or an e-stop is activated. The operator cannot stop the offset motion with any hardware or software stop buttons.

- Resolved an issue where the joystick became unresponsive after a fault occurred that disabled the drives or caused a network fault. You no longer need to perform a manual jog using the on-screen jog keys or the keyboard arrow keys to regain control of the joystick input.

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, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console 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	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.18.1	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	Phoenix suite installer
Real-Time Module	10.18.1.1530	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR	P	Cutchart.exe
HPRXD	AA	Cutchart.exe
HPR	80003Ea and 80003Eb	Cutchart.exe
Oxyfuel	F - Extended format A	Cutchart.exe

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR main control	T - 867	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	T - 298	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	T - 259	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	T - 281	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	29658	EDGE Connect suite installer**

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
ProNest CNC Client	1.1.11.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Archives	1.7.0.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	EDGE Connect suite installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.7375.26007	EDGE Connect suite installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect suite installer
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0	EDGE Connect suite installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC image
EDGE Connect Suite	1.9.7844.31057	EDGE Connect suite installer
EDGE Connect Launcher	1.5.7843.34310	EDGE Connect suite installer
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect suite installer
EtherCAT ESI Library	1.1.47.0	EDGE Connect suite installer
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect suite installer

Other

Item	Versions / Revisions	Installer*
MULTIPROG	1.2	Multiprog installer
SoftOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
Hardware operator console	1.0	N/A



*Any items, programs, or features not assigned to the suite installers are unaffected by software updates.



**Firmware over EtherCAT (FoE) is available in 10.13 and newer Phoenix downloads. XPR Control PCB requires Rev M firmware or newer to support FOE. For more information, refer to Application Note (810720) in the Documents Library.

Version 10.18.0

Release notes

Phoenix improvements

- The Gas System screen in the XPR Diagnostics View at the CNC now includes a diagram view to complement the text view. The diagram view shows:
 - Gas pressures (in bar or psi) and currently-active valve states.
 - Pressurized volumes and energized valves with color-coded highlights that illuminate when active.
 - Pressure measurements and setpoints near the proportional valves and duty cycle (PWM) sensors represented by the diagram.
- Pronest CNC now includes support for Powermax45 XP and MAXPRO200 bevel.

Phoenix resolutions

- Resolved an issue where an operator who tried to manually move (jog) the machine during a manual offset resulted in motion that could only be stopped with an E-stop (Drive Disabled input).

In Phoenix 10.18, any attempt for manual motion during a manual offset pauses motion and displays a dialog that states “Manual Jog During Manual Offset.” The operator can resume normal cutting operations after choosing OK to clear the message.

- Formatting inconsistencies have been corrected on both the Update Manuals dialog and the Copyright dialog in all languages.
- Resolved an issue where the XPR Change Consumable screen failed to display the consumable images for a Stainless Steel, 23mm, 170 N2/N2 process.
- Resolved an issue with Homing when a 2-axis pipe machine was set up and configured in Phoenix. In Phoenix 10.18:
 - Only the Rail and THC axes are homed when a user chooses **Home All**.
 - The Machine Homing Needed message no longer appears on the main screen after homing the two configured axes.

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, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console 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	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.18.0	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	Phoenix suite installer
Real-Time Module	10.18.0.1528	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR	P	Cutchart.exe
HPRXD	AA	Cutchart.exe
HPR	80003Ea and 80003Eb	Cutchart.exe
Oxyfuel	F - Extended format A	Cutchart.exe

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR main control	R - 836	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	M - 270	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	P - 253	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	S - 13	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	29131	EDGE Connect suite installer**

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
ProNest CNC Client	1.1.11.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Archives	1.6.0.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	EDGE Connect suite installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.7375.26007	EDGE Connect suite installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect suite installer
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0	EDGE Connect suite installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5	CNC image
EDGE Connect Suite	1.9.7780.28339 initial 10.18 release, 1.9.7807.41276 updated10.18 release	EDGE Connect suite installer
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114	EDGE Connect suite installer
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect suite installer
EtherCAT ESI Library	1.1.44.0	EDGE Connect suite installer
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect suite installer

Other

Item	Versions / Revisions	Installer*
MULTIPROG	1.2	Multiprog installer
SoftOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
Hardware operator console	1.0	N/A



*Any items, programs, or features not assigned to the suite installers are unaffected by software updates.



**Firmware over EtherCAT (FoE) is available in 10.13 and newer Phoenix downloads. XPR Control PCB requires Rev M firmware or newer to support FOE. For more information, refer to Application Note (810720) in the Documents Library.

Version 10.17.0

Release notes

New and updated documentation

- The EDGE Connect Installation and Setup manual 809340 was updated to revision 4. The updates include:
 - Added recommendations for how to set up a mapped network drive.
 - Added a description of the network diagnostic screen.
 - Added the 62-15 field bus: timing alert.

Phoenix improvements

- Added the XPR 220 A processes to Phoenix and ProNest CNC.
- Added images for the new XPR 220 A consumables to the XPR Change Consumables screen.
- Updated XPR firmware files to revision R in the EDGE Connect suite installer.
- Added a new XPR torque tool graphic and part number (429013) on the XPR Change Consumables screen and the CutPro Wizard Consumables screen.
- Added MAXPRO200 Bevel processes to Phoenix. You can now select the MAXPRO Bevel Torch Type from the Cut Chart screen in Phoenix or use the G59 V502 F70 EIA code from a part program. ProNest CNC will be updated at a later date.
- Phoenix now includes a network diagnostic tool. This tool provides information about the CNC and the devices on the EtherCAT network. The diagnostic values can be used for troubleshooting errors on the network or communication problems with one of the devices. The diagnostic values can be reset to 0.
 - To get to the Network Diagnostic screen from the Main screen, select the following soft keys: **Setups > Diagnostics > Network Diagnostics**.
 - The Network Diagnostics tool includes color bars on each tab that tell you the status of the device.
 - Green indicates that the device is fully operational.
 - Yellow indicates a possible issue on the network or with hardware.
 - Red indicates that the device is off-line.
 - There is also a **Reset** soft key on each tab that allows you to clear the diagnostic values and return the color bar to its normal operational state (green). The **Reset** soft key only clears the counters. No faults are cleared.
- Sensor THC improvements
 - Stall force is now consistently applied during IHS to prevent torch collisions with the work-piece.
 - Increased the accuracy of the Start IHS estimated value in the Plasma and Marker process screens. Phoenix calculates the estimated IHS Start Height based on the amount of distance required for the THC to travel from maximum speed to the Fast IHS speed during a typical IHS. The IHS Start Height is calculated using the THC Acceleration, Max Speed, and Fast IHS Speed settings in the Speeds screen. The estimated IHS Start Height is used as the minimum value a user can enter for the Start IHS Distance value.

Phoenix resolutions

- Fixed an issue where 2 Manual soft keys were shown in the Technical Documentation screen when both Plasma 1 and Plasma 2 power supplies were the same model. Now only 1 Manual soft key is shown when the Plasma 1 and Plasma 2 power supplies are the same model.
- Resolved an issue where Phoenix would close unexpectedly or freeze when a user tried to mark with the cut mode set to Oxyfuel. Phoenix now supports all marker tools with all cut processes.
- Resolved an issue where the **PS Link Fail** message was shown when an HPR was in a state less than state 3 (the CNC sending a process to an HPR). This issue caused a **PS Link Fail** status message to show when the HPR was in state 2 (purging gas). Now the **PS Link Fail** message is only shown when an HPR is in a state is less than state 2.
- Resolved an issue where incorrect consumables were shown in the CutPro wizard when more than one power supply was assigned in the Station Configuration screen.
- Resolved an issue where the incorrect nozzle for the 300 A processes was shown on the XPR300 Change Consumables screen.
- Resolved an issue where the Portuguese translation for the **Fieldbus Drives Not Ready** error message contained the translation for the **Not Able to Read HASP** error message.

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, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console 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	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.17.0	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	Phoenix suite installer
Real-Time Module	10.17.0.216	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR	P	Cutchart.exe
HPRXD	AA	Cutchart.exe
HPR	80003Ea and 80003Eb	Cutchart.exe
Oxyfuel	F - Extended format A	Cutchart.exe

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions	Installer*
XPR main control	R - 836	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	M - 270	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	P - 253	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	P - 254	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	29131	EDGE Connect suite installer**

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
ProNest CNC Client	1.1.6.214	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Archives	1.5.0.0	EDGE Connect suite installer
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	EDGE Connect suite installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.7375.26007	EDGE Connect suite installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect suite installer
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0	EDGE Connect suite installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5	CNC image
EDGE Connect Suite	1.9.7600.43490	EDGE Connect suite installer
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114	EDGE Connect suite installer
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect suite installer
EtherCAT ESI Library	1.1.39.0	EDGE Connect suite installer
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	EDGE Connect suite installer

Other

Item	Versions / Revisions	Installer*
MULTIPROG	1.2	Multiprog installer
SoftOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	Phoenix suite installer
Hardware operator console	1.0	N/A



*Any items, programs, or features not assigned to the suite installers are unaffected by software updates.



**Firmware over EtherCAT (FoE) is available in 10.13 and newer Phoenix downloads. XPR Control PCB requires Rev M firmware or newer to support FOE. For more information, refer to Application Note (810720) in the Documents Library.

Version 10.16.0

Release notes

Phoenix improvements

- EtherCAT network error handling was improved to reduce Error 62-2 errors. A Fieldbus: timing alert message (62-15) was added with algorithms in Phoenix to monitor network performance. When there are communication errors between the network controller and connected devices on the network Phoenix monitors the communication and post alerts up to a threshold. If the system continues to experience communication errors beyond the threshold, Error 62-2 is displayed, and the cutting system shuts down the network to protect the integrity of the system.
- XPR firmware files have been updated in the EDGE Connect Suite Installer. The file names and versions are as follows:
 - Main Control board - 405ZGMainControl.bin - Rev P Build 825
 - Torch Connect - 405ZGMetering.bin - Rev M Build 270
 - Smart Chopper - 405ZGSmartChopper.bin - Rev P Build 254
 - Gas Connect - 405ZGBmpConsole.bin - Rev P Build 253
- Added images for SilverPlus® electrodes for HPR 260 A, 200 A, and 80 A processes.
- Added images for shield, nozzle, swirl ring, and electrode for the XPR - Mild Steel - 50 A - O2/Air process.
- Re-assigning a power supply in the **Station Configuration** screen after the network is operational no longer requires a customer to restart the CNC or the power supply after saving changes.

- The **System Errors** message box displays system errors immediately when the **System Errors** message box is displayed but the same errors are displayed differently after leaving that message box and then returning to it. **System Error** messages are now displayed correctly in both cases.
- Tool Messaging sends tool parameters such as system state, gas pressures, chopper current, and more from the power supply to Phoenix over the EtherCAT network. To avoid restarting Phoenix or the CNC after a sudden loss of power to the cutting system, tool messaging now restarts after reconnecting the network to the power supply.
- Added a THC Limit Torque status to the I/O Watch window. This allows an user to know when the Sensor THCs drives are using limited torque. Limited torque is used during homing and IHS operations.
- Updated the XPR 420365 nozzle retaining cap image in Phoenix to represent the latest material color change.
- We now support both the XPR170 and the XPR300 manuals within Technical Documentation. The XPR model name is displayed on the Plasma 1 and Plasma 2 manual soft keys (soft key 6 for plasma 1 or soft key 7 for plasma 2) along with the XPRs icon. For example, for an XPR170, the button text will be **XPR170 Manual**.
 - When the network is not operational, we will only display **XPR Manual**, because the CNC does not know the model until the network is operational. In this case, when the user selects the soft key a dialog is displayed allowing the user to select either the XPR170 or the XPR300 manual.
 - When the network is operational and the power supply link is active the HPRs model name (i.e. HPR400XD) is displayed on the manual selection soft key (soft key 6 for plasma 1 or soft key 7 for plasma 2). Previously **HPR Manual** was displayed along with the HPRs icon and a dialog similar to the XPR's dialog that allowed the user to select the manual for their HPR model.

Phoenix resolutions

- Resolved an issue during a standard waterjet cut where the **Abrasive and Cut Control** outputs would cycle on and off while piercing.
- Added an image that was missing to the Spirit400 cut chart database. A cut chart formatting error in the MAX100D cut chart files was also fixed to prevent Phoenix from suddenly closing.
- Resolved an issue where gas pressures and gas types were not updating after entering the HPR Diagnostic screen.
- Resolved an issue where the EDGE Connect Suite installer did not correctly install the Hypertherm Studio license file on a system with the same software already installed. This caused the Hypertherm Studio to start with KPAs default version (blue background) instead of applying Hypertherm's licensing and starting with the Hypertherm Studio (white background).
- Resolved an issue where the waterjet cut speed value was not correctly set when there was a waterjet system and other cutting system (such as Plasma) on the same cutting system.
- Resolved an issue where the Manual Update button failed to update certain manuals due to the format of the manual file name.

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, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console 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	10.16.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.16.0.1522
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	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions
XPR main control	P - 825
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	P - 253
XPR choppers	P - 254
XPR wireless	27537

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.1.2.7243
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.7375.26007
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5
EDGE Connect Suite	1.9.7516.23125
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.1.37.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Other

Item	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.1.435
MinReqOpCon	2.3.1.435
Hardware operator console	1.0

Version 10.15.0

Release notes

New and updated documentation

- Released the *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT* Application Note 810720r0.

Phoenix improvements

- Added support for a new XPR error (784 - Main 24V high) in the XPR firmware (revision N) to the Systems Error watch window on the CNC.
- Added Hypertherm EtherCAT Studio version 1.12.349 and Licensing Utilities version 2.3.1410 to the Edge Connect Suite Installer version 1.9.
- Added the ability to Disable the Return to Start message and corresponding motion at the end of a part program. The Return to Start message is now available on the Special Setups screen in the message or wizard list. The Return to Start message is enabled by default to provide the same Return to Start behavior that existed before this change. If Return to Start is disabled the gantry will automatically return to start at the end of the part program.
- Added a measurement type parameter to the flange slice in simple shapes so you can select radius or diameter for the outer and inner dimensions. The Radius measurement type is selected by default so you get the same outcome you got before the change.

- The EDGE Connect Suite Installer now includes XPR Rev N firmware. A complete list of versions in this release are listed below. For details of what is included in XPR Rev N firmware please see the XPR product announcement.
 - Main application: N 803
 - Main bootloader: M 777
 - TCC application: M 270
 - TCC bootloader: M 270
 - GCC application: J 193
 - GCC bootloader: M 244
 - Chopper application: J 216
 - Chopper bootloader: M 234
 - WiFi®: 27537
- As of Phoenix 10.12 the capability to update the XPR Firmware over EtherCAT (FoE) on XPRs with firmware Rev M or higher is possible. XPR firmware must be manually updated to Rev M or higher using USB or WiFi and all bootloaders must be done by WiFi before the XPR can accept firmware from the File over EtherCAT (FoE) protocol. For more details see application note 810720.
- Phoenix now uses a cut chart database to display consumable images and part numbers on the Change Consumables page and CutPro Wizard. This change makes it easier to maintain part numbers and images.

Phoenix resolutions

- Resolved a Phoenix exception that occurred in the Setups Watch Window when the user selected the HPR in the upper location list and then selected a different Setups soft key. For example, the user selects HPR Power Supply Number 1 in the upper location of the Setups Watch window and then selects the Diagnostic soft key without first canceling or saving changes while in the Watch window.
- Resolved a Phoenix Exception error while using the number pad to navigate to a different watch window. The middle watch window navigation key launches the keypad. The user can enter a number in the range of 1 through 10. If a user selects a number higher than 10, then a Phoenix Exception would occur. Now if a user was to enter a number less than 1 or greater than 10, the number pad will just close, allowing the user to make another selection.
- Resolved a Phoenix exception that occurred after saving changes in the Station Configuration screen. The exception occurred when a second plasma tool was added to station 2 while an HPR or an XPR was assigned to the Plasma 1 process on station 1.
- Resolved an issue that happened when a torch collision or other machine fault occurred when the Align Wizard was active and the THC was being raised or lowered.

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 operator console 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	10.15.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.15.0.1521
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	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions
XPR main control	N - 803
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.1.2.7243
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	2.7.1.5
EDGE Connect Suite	1.9.7383.32113
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.1.37.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Other

Item	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.1.435
MinReqOpCon	2.3.1.435
Hardware operator console	1.0

Version 10.14.0

Release notes

New and updated documentation

- Updated the firmware prefixes to match Bosch's recommendations in application note 809600 *Bosch Rexroth EtherCAT® Drives Supported by EDGE® Connect CNCs*.

Phoenix improvements

- The THC axis is now blocked from exceeding the THC lower limit. This keeps ABXYZ bevel heads from becoming stuck when large bevel angles are activated near the bottom of the THC slide. EDGE Connect CNCs now pause and warn the operator if the Z Axis lower limit has been reached. The message displayed is: THC At Lower Limit.
- Added support for an EtherCAT cutting system with only a Rail and THC axes setup. The password used to allow this configuration is **NTH**.
- Updated Hypertherm's software Terms of Use. A link to view the Terms of Use (https://kb.hyperthermcam.com/hypertherm_terms/Terms_EN.htm) displays every time that Phoenix launches. Choose OK on this screen to agree to the Terms of Use and continue using Phoenix.
- Backlash Compensation is now functional with EtherCAT for the following axes: Transverse, Rail, Dual Gantry and Transverse 2.
- A Conflicting Process status message is now displayed when the plasma cut mode does not match the tool on the active station. For example, if the cut mode is plasma 1 and the active station is 2 and it has the plasma 2 process assigned in the 4170 screen you will see a conflicting process message.

- We now support a discrete plasma cutting tool on Station 2 using the Plasma 2 process, while an XPR, HPR, or Powermax EtherCAT cutting tool is assigned on Station 1, Plasma 1. This change also supports a discrete marker tool on its own station and using the Marker 2 process while station 1 is configured with an EtherCAT tool.
- Added support for a mark and cut program that includes the XPR as the cutting tool and another tool as the marker tool (Zinc Marker, ArcWriter, and other marking tools). In this configuration, the marker tool is installed on its own station and a post is required to enable the marker station and its process.
- Status messages are now displayed when attempting to jog only THCs or only the **Transverse Axes**, when both THCs and the Transverse axes are parked. The 2 new status messages are:
 - All THCs Parked
 - Both Transverse Axes Parked
- Enabled smooth multi-speed THC Jogging capability when the THC is transitioning between Slow IHS, Fast IHS and the Full Jog Speed.

Phoenix resolutions

- Made the following improvements to the XPR Diagnostics View at the CNC:
 - Error details are now available for active errors.
 - Fixed misaligned table columns and headings.
- Resolved an issue where a **Pilot Arc Timeout** error for a cutting system with 2 XPRs was not properly reset by the CNC. This prevented either XPR from producing an Arc On signal when you tried to restart the cut. This issue occurred when the XPR on station 1 produced an arc while the XPR on station 2 misfired (no pilot arc error occurred). The operator needed to toggle the XPR's remote input to fix the issue. The error is now reset on the next plasma start.
- Resolved an issue where motion could randomly shift off path in the middle of the nest when using a stationary pierce.
- Eliminated unintended skew motion when using the **Manual Options Skew Adjust** function after the table was homed without the final homing skew adjustment.
- Power supplies other than XPRs can now be assigned to the Plasma 2 process when an XPR is assigned to the Plasma 1 process.
- Resolved an issue where cutting with a discrete power supply (not an EtherCAT power supply or use of an EtherCAT interface board) resulted in the **THC Tracking Voltage** bit turning on while cutting. A status message is now displayed that indicates the THC is not tracking arc voltage.
- Jog keys are now functional in the **Teach Trace** screen in **Remnant Mode**.
- Set the precision for XPR cut chart values to 2 decimal places to match Phoenix's default value for metric parts. This prevents off path motion when changing the XPR cut process in the middle of the part.
- Resolved an issue where **Backup on Path** was not on path when using certain waterjet parts with E Codes. Also eliminated a Phoenix exception that occurred after the Backup on Path issue occurred.

- Resolved an issue where the kerf and speed values in the Cutting screen and main screen were not updated so the next cut used the wrong program speed and the wrong kerf Value. This occurred after entering the XPR's Cut Chart screen from the Process screen (Setups/Process/Plasma 1/Plasma 1 Cut Chart) and selecting a different process.
- Large simple shapes with an EIA length greater than 65,535 characters are no longer passed to ProNest CNC. These shapes are now executed directly as the original simple shape without causing a Phoenix error.
- Eliminated Phoenix exceptions that occurred when using the **CutPro Wizard** in trial mode or oxyfuel mode with an oxyfuel only setup file.
- The correct pressure units are now displayed on the oxyfuel **Cut Chart** screen when in metric mode.
- Resolved an issue where the **Move Speed** potentiometer did not update after using the **Forward** or **Backup on Path** buttons.
- Eliminated Phoenix exceptions that occurred when re-assigning an XPR to a different Cutting Tool in the Station Configuration screen.
- Resolved an issue that prevented access to the HD3070 Plasma Process screen in Phoenix.

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 operator console 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	10.14.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.14.0141520
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	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea and 80003Eb
Oxyfuel	F - Extended format A

Shown in the XPR web application

Item	Versions / Revisions
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.1.2.7243
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	2.7.1.5
EDGE Connect Suite	1.8.7277.52478
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

Other

Item	Versions / Revisions
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.1.435
MinReqOpCon	2.3.1.435
Hardware operator console	1.0

Versão 10.13.2

Notas de versão

Resoluções do Phoenix

- Foi corrigido um problema onde clicar ou pressionar a extremidade inferior das teclas programáveis **Avançar** e **Voltar no caminho** poderia causar movimento contínuo no caminho.
- Foi resolvido um problema em que o movimento continuava caso o operador arrastasse o cursor para fora da janela do Phoenix antes de soltar um **Comando** ou uma tecla programável **Avançar/Voltar no caminho**.



Clicar em qualquer lugar na tela do Phoenix, apertar qualquer um dos botões de parada ou apertar um botão de parada de emergência interrompe o movimento nos dois casos mencionados acima.

Versões de software



Você precisa estar na imagem 27 ou superior para realizar essa atualização.

As versões para software e firmware da atualização atual são exibidas em locais diferentes no EDGE Connect CNC. A tabela abaixo está agrupada pelo local onde as informações sobre versão são exibidas.

- Para visualizar informações de versão para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para visualizar informações de versão para tabelas de corte, selecione **Principal > Configurações > Processo > Tabela de corte**. As informações de versão são exibidas no canto superior esquerdo da tela.
- Para visualizar informações de versão de outros itens, clique no botão Iniciar do Windows e abra **Todos os aplicativos > Sistema Windows > Painel de controle > Programas e recursos**.



Se precisar atualizar o CNC ou tiver qualquer pergunta sobre as versões de software, entre em contato com a [equipe de suporte técnico](#) regional.

Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix

Item	Versões / Revisões
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

Exibido na tela de Tabela de corte

Item	Versões / Revisões
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato expandido A

Exibido no aplicativo da web da XPR

Item	Versões / Revisões
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Exibido na tela Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões
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

Outros

Item	Versões / Revisões
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Versão 10.13.0

Notas de versão

Documentação nova e atualizada

- Foi adicionado um conteúdo novo e atualizado ao manual de instruções 809550 *EDGE Connect Programmer Reference (Referência para programadores do EDGE Connect)* (Revisão 3):
 - Substituição de retardo na tensão do arco para a XPR
 - Valor de compensação padrão do comando do gerador de fonte de marcador no Phoenix
 - Requisitos de capitalização para Checksum=RESET no capítulo de compatibilidade de ESSI
- Foi adicionado um conteúdo novo e atualizado ao manual de instruções 809900 *Cut and Mark with an XPR300 on EDGE Connect CNC (Corte e Marcador com uma XPR300 em CNCs do EDGE Connect)* (Revisão 5)
 - Tempo ativo e Detalhes de erro na Visualização de diagnósticos da XPR no CNC
 - Substituição de retardo na tensão do arco (AVD, Arc Voltage Delay) vinculada à linha M07 dos programas de peça da XPR, para configurar o atraso de tensão do arco por até 10 segundos
- Conteúdo atualizado nos Field Service Bulletins (boletins de serviço de campo) 808770 e 808780 *Phoenix Passwords (End User) and Phoenix Passwords (OEM) (Senhas do Phoenix [Usuário final] e Senhas do Phoenix [OEM])*.

Melhorias do Phoenix

- Foi adicionada a Tecla programável 8 (**Reiniciar E/S**) à Watch Window de **Configuração**. Apertar essa tecla programável limpa a Watch Window de E/S caso a visualização de E/S esteja selecionada nas localizações superior ou mediana de qualquer uma das 10 Watch Windows. Essa tecla programável permite reconfigurar de forma rápida e simples a visualização de E/S, sem precisar remover cada ponto de E/S individualmente.
- A velocidade de teste agora é retida quando o Phoenix reinicia, ao invés de reverter a Velocidade de teste para a Velocidade máxima da máquina.
- Agora retornamos todos os THCs quando um usuário pressiona uma das 12 **Ir para posições de origem** quando está na tela **Retornar eixos**.
Exemplo: Ao escolher Ir para posição de retorno 4 na tela **Retornar eixos**, ocorre o seguinte:
 - Todos os THCs retornam para a posição de origem, como se o operador tivesse pressionado Todos
 - Quando o retorno do THC terminar, a mesa de corte do tipo pórtico se movimenta para Posição de origem 4

Essa alteração não afeta como a mesa de corte do tipo pórtico se movimenta para uma posição de retorno quando utilizado o código M **Ir para posição de retorno** em um programa de peças.

Exemplo: O código M, M79 T4 (**Ir para posição de retorno 4**), envia à mesa de corte do tipo pórtico a posição salva em **Ir para posição de retorno 4** na tela **Retornar eixos**, e não movimenta o THC antes de movimentar a mesa de corte.

Resoluções do Phoenix

- Foi corrigido um problema em que as unidades de medida para segundos não apareciam para vários itens de dados de processos da Watch Window, em processos de plasma e oxicorte.
- Com o Espaçamento manual da linha central ativado, inserir 0 como a distância de espaçamento manual posiciona as tochas na **Distância de espaçamento mínimo da tocha**, conforme definido na tela **Configurações da máquina**, ao invés de exibir um erro.
- Foram adicionados materiais específicos do FineCut para os tipos de tocha T100M e Duramax, facilitando para os operadores diferenciarem os processos usados com a PMX1000, 1250, 1650 que utilizam a tocha T100M em relação ao uso da tocha de retrofit Duramax.
- Foi eliminada uma exceção do Phoenix após recuperar de uma parada de emergência em máquinas habilitadas para mesa dupla de corte do tipo pórtico.
- Foi corrigido um problema com carregamento de arquivos de configuração antigos que causavam paralisações no Phoenix.
- Foi corrigido um problema em que erros do aplicativo Phoenix ocorriam após reativar as unidades após uma situação de parada de emergência. Uma situação de parada de emergência ocorre quando você ativa a parada de emergência do painel frontal ou entradas de **Unidade desativada**. Esse problema ocorria após ambas as entradas serem desativadas, enquanto o Phoenix tentava reativar as unidades.

- Foi corrigido um problema com a formatação das configurações listadas na caixa de diálogo **Não foi possível carregar as configurações abaixo**. A caixa de diálogo pode aparecer ao carregar um arquivo de configuração que contém configurações que não podem ser carregadas.
- Melhor verificação de segmento do Arco para Círculo, que bloqueia segmentos de arco com raio grande de modo que não virem círculos ao gerar um caminho, mesmo que os pontos de início e fim do arco sejam quase os mesmos. Isso elimina que a execução de um círculo muito grande pareça um corte linear fora do caminho.
- As opções de peças (Fator de escala, Ângulo de rotação e Espelhamento X,Y) agora são retidas adequadamente ao ir diretamente para tela de **Alinhamento** logo após configurar opções de **Repetição**.

Versões de software



Você precisa estar na imagem 27 ou superior para realizar essa atualização.

As versões para software e firmware da atualização atual são exibidas em locais diferentes no EDGE Connect CNC. A tabela abaixo está agrupada pelo local onde as informações sobre versão são exibidas.

- Para visualizar informações de versão para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para visualizar informações de versão para tabelas de corte, selecione **Principal > Configurações > Processo > Tabela de corte**. As informações de versão são exibidas no canto superior esquerdo da tela.
- Para visualizar informações de versão de outros itens, clique no botão Iniciar do Windows e abra **Todos os aplicativos > Sistema Windows > Painel de controle > Programas e recursos**.



Se precisar atualizar o CNC ou tiver qualquer pergunta sobre as versões de software, entre em contato com a [equipe de suporte técnico](#) regional.

Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix

Item	Versões / Revisões
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

Exibido na tela de Tabela de corte

Item	Versões / Revisões
XPR	Metros
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato expandido A

Exibido no aplicativo da web da XPR

Item	Versões / Revisões
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Exibido na tela Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões
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

Outros

Item	Versões / Revisões
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Versão 10.12.0

Notas de versão

Documentação nova e atualizada

- Foi lançada a Revisão 3 do *EDGE Connect Installation and Setup Manual (Manual de Instalação e Configuração do EDGE Connect)* (809340) em inglês, que publica documentação referente aos tópicos a seguir:
 - Mensagens de erro relacionadas a Field Bus Network Fault e ao HASP
 - Recursos de captura de tela e vídeo ao vivo no Console do operador de software (Soft Op Con)
 - Outras atualizações diversas
- Foi atualizado o Field Service Bulletin (Boletim de serviço de campo) 809760, *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Unidades EtherCAT da Panasonic compatíveis com CNCs do EDGE Connect)*. Foi adicionado A5B ao cabeçalho da tabela de unidades compatíveis listadas em ordem alfabética para proporcionar mais clareza.
- Foi atualizada a nota de aplicação 809600, *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Unidades EtherCAT da Bosch Rexroth compatíveis com CNCs do EDGE)*, para proporcionar mais clareza quanto ao firmware que deve ser usado com unidades Bosch Economy.
- Foi atualizada a nota de aplicação 810300, *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT Networks (Estratégias de supressão de ruídos para máquinas com redes EtherCAT)*, incluindo informações sobre como usar os erros RX em cada escravo durante a resolução de problemas por falhas com o erro 62.

Melhorias do Phoenix

- Foram adicionados os códigos numéricos de falha e textos nas mensagens de Erro 62 do CNC, para ajudar a identificar os erros de acordo com a subcategoria. As mensagens exibidas são:
 - Atualização perdida
 - Rede desligada
 - Configuração
 - Tempo esgotado do alarme
 - Análise
 - Envio e recebimento
 - Tempo esgotado entre dispositivos escravos
 - Desconhecida Field Bus Network Fault
 - Dados padrão de entrada
 - Sem saída de dados
 - Perda de sincronização interna
 - Perda de retardo de propagação
- Foi adicionado o suporte para as tabelas de corte da XPR revisão N, incluindo um novo processo de 1/8 pol para aço inoxidável e valores atualizados de tensão do arco no processo N2/H2O de 130A para alumínio.
- Foi adicionada uma ferramenta para apertar eletrodos da XPR (código do produto 104119) às telas **Trocar consumíveis** e **Assistente do Cut Pro** da XPR no Phoenix, para lembrar as pessoas de que devem usar ferramentas adequadas ao instalar eletrodos.
- Foram atualizadas as versões traduzidas da ajuda HTML do Phoenix em 16 idiomas.
- Foram realizadas as seguintes melhorias na guia de vídeo ao vivo no console do operador de software padrão (Soft Op Con):
 - Veja seu vídeo ou captura de tela com maior facilidade quando abertos em uma janela maior.
 - Mantenha sua transmissão de vídeo visível o tempo todo enquanto clica para arrastá-lo para um segundo monitor (se houver um instalado).
 - Escolha entre uma variedade maior de dispositivos de captura de vídeo compatíveis.
 - Quando houver mais de uma câmera de vídeo instalada, selecione qual câmera deseja visualizar. Clique em Atualizar para renovar a lista de câmeras disponíveis.
 - O ícone de Reproduzir/Pausar vídeo é atualizado para refletir a opção que estiver disponível no momento.
- A prioridade da CPU foi ajustada para melhorar o desempenho geral do sistema e a alocação de recursos quando houver câmeras USB exibidas no Soft Op Con, quando navegadores da Web estiverem em uso ou quando os diagnósticos da XPR forem exibidos.
- O Phoenix agora tem funcionalidade para atualizar o firmware da XPR através de EtherCAT (FoE) em XPRs com firmware revisão M ou superior. O firmware da XPR deve ser atualizado manualmente para Rev M ou superior usando USB ou Wi-Fi, e todos os carregadores

de inicialização devem ser realizados por Wi-Fi primeiro, para que a XPR possa aceitar firmware do protocolo de arquivo oriundo do EtherCAT (FoE, File over EtherCAT). Essa funcionalidade está no Phoenix 10.12 para atualizações futuras de firmware da XPR.

Resoluções do Phoenix

- O CNC agora pausa e exibe uma mensagem quando a XPR impede a ignição do arco devido a um alerta da XPR. Alguns alertas da XPR, como baixa pressão do gás ou tempo limite do arco piloto, podem resultar em falha ao gerar um arco ou impedir que a XPR tente gerar um arco. Quando ocorre algum desses alertas, a XPR notifica o CNC trocando o estado operacional para **Fim do Ciclo**. O CNC agora verifica por esse estado da XPR caso ocorra um alerta enquanto o CNC está no estado **Aguardando pelo arco ativo**. Se o CNC receber o sinal **Fim do ciclo** nesse momento, o CNC pausa e exibe a mensagem. Assim que o usuário confirma a mensagem, o CNC envia ao XPR o processo atual para limpar o Alerta.
- Foi corrigido um problema que fazia o Phoenix exibir a mensagem **Erro desconhecido** na XPR.
- Foi corrigido um problema que ocorria quando o CNC não enviava para a XPR um processo de corte quando um agrupamento era reiniciado após ocorrer um erro de Processo inválido. O erro ocorria quando a XPR apresentava algum erro durante o corte de fenda ou corte a plasma que causasse pausa do corte, exibindo uma mensagem. Quando a XPR estiver nessa condição de erro, a única maneira de desfazer o erro é reenviando o processo de corte para a XPR ou alternando a chave remota da XPR. Essa alteração não enviará o processo de corte da XPR quando o usuário confirmar a mensagem de erro. Quando a condição do erro for desfeita, o corte de fenda ou plasma poderá continuar.
- Foi corrigida a velocidade de corte para o processo de aço-carbono 3/8 pol, 65 A para Powermax 65, 85, 105 e 125. A velocidade de corte correta é de 45 pol/min.
- Foi corrigido um problema em que **Ignorar a colisão da tocha durante o IHS** não funcionava com a Powermax.
 - A colisão de tocha é ignorada quando a tocha está acima da **Distância de Sensoriamento da Chapa** se **Ignorar a colisão da tocha durante o IHS** estiver definido como **Sim**.
 - A colisão de tocha funciona da mesma maneira que usa o **Sensor de Contato do Bico** se **Ignorar a colisão da tocha durante o IHS** estiver definido como **Sim**.
 - A falha de Colisão da tocha ocorre se **Ignorar a colisão da tocha durante o IHS** estiver definido para **Não**.
- Com base na recomendação da equipe industrial leve, os distribuidores de gás com códigos do produto 220857 e 220994 foram substituídos pelo 220947 para oferecer um desempenho melhor. Foram atualizadas a imagem do distribuidor de gás e o código do produto na seleção de material específico do FineCut e do Low Speed (LS) FineCut. As imagens são exibidas nas telas de **Alterar consumível** do assistente comum e também do CutPro, em todas as fontes de alimentação da Powermax.
- Foi corrigido um problema (em parceria com a Bosch) em CNCs do EDGE Connect emparelhados com unidades Bosch IndraDrive Cs Economy que resultavam em um erro de comunicação do barramento de campo.

- ❑ O erro pode ocorrer quando a máquina fica inativa enquanto as unidades estão ativas ou durante um corte. O erro aparece em uma mensagem de falha no CNC como Erro 62 – Field Bus Network Fault.
- ❑ Esse problema ocorria somente com unidades Bosch IndraDrive Cs Economy. Nenhuma outra unidade foi afetada. A Bosch lançou uma solução de firmware que já está disponível.
- ❑ Recomendamos a todos os nossos parceiros discutirem essa mudança com seus respectivos representantes da Bosch para decidir se o último firmware (MPE20v24) deve ser instalado em suas unidades Bosch IndraDrive Cs Economy. Não é necessário fazer atualização no EDGE Connect CNC ou no software Phoenix.
- ❑ A Bosch Application Note (nota de aplicação da Bosch) (809600) foi atualizada para refletir a nova versão de firmware.
- Foi corrigido um problema em que se perdia o ângulo do chanfro após ocorrer uma série de eventos. Um corte de chanfro entrava em pausa, o IHS era interrompido, um comando de Avançar ou Voltar no caminho (com a cabeça de chanfro na vertical) era realizado, e depois o corte era retomado.
- Foi eliminado um comando de encerramento do programa de peça desnecessário, realizado após concluir um ajuste da inclinação. Essa alteração impede que as estações sejam canceladas após realizar uma entrada, como **Parada rápida**, e quando um ajuste de inclinação era necessário após permitir o retorno.
- Foram resolvidos erros de caminho que ocorriam quando a função **Ativar kerf paralelo** era usada com os códigos G40 **Desabilitar Kerf** no meio do caminho de corte.
- Foi eliminado um erro de Exceção do Phoenix que ocorria ao desligar o Phoenix. O erro ocorria quando a chave HASP era removida.
- Foi resolvido um problema que ocorria quando o suporte motorizado era elevado ou baixado durante um corte ou teste. Caso **Retornar ao início** ou outra mensagem fosse exibida enquanto o suporte motorizado estivesse subindo ou descendo, o suporte continuaria indo em direção à peça de trabalho ou batente sólido enquanto a mensagem não fosse confirmada.
- Foi resolvido um problema no qual Cabeças de Chanfro ABXYZ poderiam acabar tocando ou pressionando a chapa quando os ângulos de chanfro voltassem a 0 graus.
- Foi ajustada a prioridade da CPU para melhorar o desempenho geral do sistema e a alocação de recursos quando houver câmeras USB exibidas no Soft Op Con, quando navegadores da Web estiverem em uso ou quando os diagnósticos da XPR forem exibidos.
- Foi corrigido um problema em que o CNC não conseguia reconhecer nenhuma entrada/saída digital ou analógica, quando usado um Acoplador Wago Fieldbus com versão de firmware 1.03.07(5). A Wago alterou a convenção de nomenclatura em sua última atualização de firmware e o Phoenix agora é compatível tanto com a convenção de nomenclatura antiga como a nova.

Versões de software



Você precisa estar na imagem 27 ou superior para realizar essa atualização.

As versões para software e firmware da atualização atual são exibidas em locais diferentes no EDGE Connect CNC. A tabela abaixo está agrupada pelo local onde as informações sobre versão são exibidas.

- Para visualizar informações de versão para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para visualizar informações de versão para tabelas de corte, selecione **Principal > Configurações > Processo > Tabela de corte**. As informações de versão são exibidas no canto superior esquerdo da tela.
- Para visualizar informações de versão de outros itens, clique no botão Iniciar do Windows e abra **Todos os aplicativos > Sistema Windows > Painel de controle > Programas e recursos**.



Se precisar atualizar o CNC ou tiver qualquer pergunta sobre as versões de software, entre em contato com a [equipe de suporte técnico regional](#).

Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix

Item	Versões / Revisões
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

Exibido na tela de Tabela de corte

Item	Versões / Revisões
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato expandido A

Exibido no aplicativo da web da XPR

Item	Versões / Revisões
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Exibido na tela Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões
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

Outros

Item	Versões / Revisões
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Versão 10.11.0

Notas de versão

Melhorias do Phoenix

- O limite de corrente para unidades Delta foi redefinido para 3 vezes o valor original, para cobrir a dimensão total definida na unidade. Se você tiver um **Limite de corrente de retorno** e/ou **Limite de corrente de IHS** definido nas telas de **Configuração de eixos**, diminua o limite para um terço do valor anterior para obter o equivalente em configuração de força crítica.
- A configuração de **Limite de corrente** para o THC pode ser definida na tela **Eixo do THC**. A configuração **Limite de corrente** determina a corrente ou torque máximo que pode ser enviado ao eixo do THC. O valor pode ser definido entre 0 e 100% da classificação de unidade motora do eixo do THC.
- Foi adicionada compatibilidade com unidades Yaskawa série sigma7 400 V.
 - Modelos SGD7S-xxxA0xxxF64 com código de produto 0x02200401.

Melhorias da XPR

- Substituições M07 AVD agora estão disponíveis para uso com programas de peças da XPR, para definir o retardo na tensão do arco para até 10 segundos. O Phoenix agora tem definido como padrão o contato ôhmico **IHS, Sensor de altura inicial** em todos os processos **Vented Water Injection (VWI)** da XPR170 e XPR300. Essa foi uma mudança coordenada com o lançamento do sistema de equipamentos pesados em sua revisão de firmware L da placa de controle.
- O processo de injeção de água da XPR agora executa o **Sensor de contato do bico** da mesma maneira que os outros processos da XPR.

- Agora, quando uma XPR é ligada, um processo é enviado da tabela de corte de forma que a XPR fica pronta para o corte quando o início do ciclo é acionado. Antes o Phoenix exibia a mensagem de status **Nenhum processo carregado** e **PS não está pronto para receber processo** quando o operador apertava para iniciar.

Melhorias do ProNest CNC

- O ProNest CNC agora usa o tamanho de chapa especificado na configuração do Phoenix como tamanho de agrupamento inicial. Isso pode ajudar os clientes que fazem corte de peças grandes. A área de agrupamento sempre pode ser alterada antes de agrupar. Esta atualização exige que tanto o Phoenix como o ProNest CNC (através do EDGEConnect Suite Installer) estejam atualizados.

Resoluções do Phoenix

- Foi resolvido um problema em que as unidades Yaskawa sigma 7 de 400 V não estavam incluídas nas versões do Phoenix de 10.7 a 10.10.
- Foi resolvido um problema em que as unidades de temperatura (°F e °C) não eram exibidas para temperaturas do chopper, líquido refrigerante e transformador na tela de **Diagnósticos do HPR**.
- Foram resolvidos erros de posicionamento de peças devido a valores de kerf que eram grandes demais para segmentos de arco radial pequenos. Por exemplo, os erros de posicionamento para furos pequenos aumentavam enquanto durava o corte de agrupamento e, dessa forma, as dimensões da peça acabavam ficando fora da tolerância.
- Se um processo de corte subaquático da XPR for carregado, o CNC usará a força crítica durante o IHS, mesmo se o THC estiver configurado para usar o NCS durante o IHS.
- Foi resolvido um problema em que as teclas de setas para movimento manual e os botões de Elevar/Baixar o suporte motorizado não funcionavam no **Assistente de Alinhamento**.
- Foram corrigidos os cálculos de curva em “S” para evitar que o processo de corte ficasse congelado em um estado de **Rampa de fim de arco do plasma** ao final de uma sequência de corte a plasma.
- Foi resolvido um problema que ocorria ao tentar retomar um corte de fenda ou marcação de fenda usando as teclas de comando travadas na Watch Window. Antes, quando havia uma falha, o corte/marcação era pausado, a tecla de comando continuava pressionada, e a fenda não podia ser retomada. Agora a tecla de comando é liberada quando ocorre uma falha.
- Foi resolvido um problema que impedia cabeças de chanfro transformadas em AC de serem preparadas e executadas com **Chanfro, Tubo, e Recurso Tube Hasp** no EDGE Connect.
- Foi resolvido um problema em que uma mensagem de erro (**Processo inválido** ou **Definição de processo negado**) era exibida durante uma marcação de fenda travada ou um corte de fenda travada em uma XPR. Se uma XPR não estiver pronta para receber um processo, o programa de peças agora pausa em M07 (comando de corte ativo).
- Foi resolvido um problema que fazia o corte de chanfro retomar em uma velocidade de corte incorreta após **Retomar fora do caminho** durante um corte/passagem de chanfro. O corte de chanfro da XPR agora é retomado a partir da última velocidade de corte de código F.

- A visualização de **Diagnósticos** da XPR no Phoenix agora abre em um aplicativo separado para melhorar a experiência da interface de usuário. O funcionamento da visualização de **Diagnósticos** da XPR não foi alterado. Contudo, a visualização de **Diagnósticos** da XPR agora fica aberta, mesmo se o Phoenix for fechado. Os dados não são atualizados enquanto o Phoenix não está sendo executado.

Versões de software



Você precisa estar na imagem 27 ou superior para realizar essa atualização.

As versões para software e firmware da atualização atual são exibidas em locais diferentes no EDGE Connect CNC. A tabela abaixo está agrupada pelo local onde as informações sobre versão são exibidas.

- Para visualizar informações de versão para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para visualizar informações de versão para tabelas de corte, selecione **Principal > Configurações > Processo > Tabela de corte**. As informações de versão são exibidas no canto superior esquerdo da tela.
- Para visualizar informações de versão de outros itens, clique no botão Iniciar do Windows e abra **Todos os aplicativos > Sistema Windows > Painel de controle > Programas e recursos**.



Se precisar atualizar o CNC ou tiver qualquer pergunta sobre as versões de software, entre em contato com a [equipe de suporte técnico regional](#).

Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix

Item	Versões / Revisões
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

Exibido na tela de Tabela de corte

Item	Versões / Revisões
XPR	Metros
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato expandido A

Exibido no aplicativo da web da XPR

Item	Versões / Revisões
XPR main control	L - 736
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	26308

Exibido na tela Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões
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

Outros

Item	Versões / Revisões
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Versão 10.10.1

Notas de versão

Resoluções do Phoenix

- Foi resolvido um problema com alguns instaladores de idiomas do Phoenix 10.10.0. Quando a versão 10.10.0 do PhoenixSuiteInstaller.exe era usada para atualizar o EDGE Connect CNC, o Phoenix era corretamente atualizado para 10.10.0, mas a instalação ficava corrompida. Você pode identificar o problema verificando o número de versão do Phoenix na tela de Diagnósticos do Phoenix. Se o número de versão estiver exibido com o texto em verde, você deve parar de usar esse idioma e trocar o Phoenix para algum dos idiomas não afetados, até que o sistema possa ser atualizado para a versão 10.10.1.



Somente o Phoenix Suite Installer é necessário para concluir essa atualização.



Todos os arquivos de idiomas foram atualizados para 10.10.1

Idiomas afetados (não usar esses arquivos)	Arquivos de idiomas que não foram afetados
Polonês	Chinês – Simplificado
Checo	Chinês – Tradicional
Finlandês	Dinamarquês
Francês	Holandês
Alemão	Inglês
Húngaro	Japonês
Italiano	Coreano
Português	Lituano
Russo	

Idiomas afetados (não usar esses arquivos)	Arquivos de idiomas que não foram afetados
Esloveno	
Espanhol	
Turco	

Versões de software



Você precisa estar na imagem 27 ou superior para realizar essa atualização.

As versões para software e firmware da atualização atual são exibidas em locais diferentes no EDGE Connect CNC. A tabela abaixo está agrupada pelo local onde as informações sobre versão são exibidas.

- Para visualizar informações de versão para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para visualizar informações de versão para tabelas de corte, selecione **Principal > Configurações > Processo > Tabela de corte**. As informações de versão são exibidas no canto superior esquerdo da tela.
- Para visualizar informações de versão de outros itens, clique no botão Iniciar do Windows e abra **Todos os aplicativos > Sistema Windows > Painel de controle > Programas e recursos**.



Se precisar atualizar o CNC ou tiver qualquer pergunta sobre as versões de software, entre em contato com a [equipe de suporte técnico regional](#).

Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix

Item	Versões / Revisões
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

Exibido na tela de Tabela de corte

Item	Versões / Revisões
XPR	Metros
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato expandido A

Exibido no aplicativo da web da XPR

Item	Versões / Revisões
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Exibido na tela Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões
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

Outros

Item	Versões / Revisões
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Versão 10.10.0

Notas de versão

Documentação nova e atualizada

- Os clientes que instalarem versões do Phoenix Suite Installer que não estão em inglês não precisam mais descompactar os arquivos executáveis antes de realizar a instalação. Os arquivos são fornecidos em um PhoenixSuiteInstaller.exe que pode ser aplicado diretamente para atualizar o CNC.
- Field Service Bulletin (Boletim de serviço de campo) 809260 atualizado (*HPR130XD, HPR260XD, e HPR400XD EtherCAT e Instalação da Placa VDC3*) para refletir uma nova placa VDC3 (141511).

Melhorias do Phoenix

- As notificações do Windows Action Center que apareciam no canto inferior direito da tela foram desativadas.
- A tela Alterar Consumível agora exibe informações de rastreamento de consumíveis XPR.

Melhorias da XPR

- Tempo Ativo e Detalhes de Erro agora estão disponíveis na tela de Registros da Visualização de Diagnósticos da XPR na CNC. Os dados só estão disponíveis com o firmware de revisão J da XPR ou posterior.

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.	goc 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

Melhorias da Powermax

- A Powermax45 XP agora pode ser configurada como uma ferramenta do Marcador na tela de Configuração da Estação. Quando configurada como ferramenta do Marcador, uma tabela de corte de Marcação fica disponível e o Phoenix usará os códigos M09 e M10 em um programa de peça

Resoluções do ProNest

- Foi resolvido um problema no ProNest CNC que permitia inserir por teclado uma quantidade 0 de peça. A quantidade mínima agora é 1. As peças podem ser removidas usando o botão X vermelho que fica ao lado do nome da peça.
- Foi resolvido um problema com o ProNest CNC que impedia arquivos CAD (*.dxf) de serem carregados após carregar um arquivo de Forma Simples (*.cnc).

Resoluções do Phoenix

- Foi resolvido um problema em que a estrutura de formato simples apresentava um conjunto duplicado de códigos G41 e M07 EIA.
- Foi resolvido um problema em que o sinal de Controle de corte desligava durante um corte caso o Tempo de saída de arco estivesse definido como 0. É recomendado definir o Tempo de saída de arco com um valor que não seja zero para evitar paralisações inesperadas devido a transições rápidas do sinal do Sensor de arco (entrada do Sensor de corte).
- Foi resolvido um problema que fazia um programa de peças da HPR pausar por 90 segundos depois do IHS terminar, caso houvesse uma falha de vínculo da fonte de alimentação para a HPR. A mensagem exibida é: Atualização do processo demorou demais. Pressione Partida para Continuar ou Abaixar a Tocha.
- Foi resolvido um problema que permitia que um usuário movesse a mesa usando as teclas de comando manuais quando houvesse uma caixa de diálogo exatamente acima das teclas de setas e essa área da tela fosse pressionada. A caixa de diálogo poderia ser uma caixa de mensagens, um teclado ou teclado numérico. Os clientes que não usam a opção Pronto para Mover na tela Configurações Especiais devem ligar essa opção ou atualizar para a última versão para evitar movimento não intencional.

Versões de software



Você precisa estar na imagem 27 ou superior para realizar essa atualização.

As versões para software e firmware da atualização atual são exibidas em locais diferentes no EDGE Connect CNC. A tabela abaixo está agrupada pelo local onde as informações sobre versão são exibidas.

- Para visualizar informações de versão para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para visualizar informações de versão para tabelas de corte, selecione **Principal > Configurações > Processo > Tabela de corte**. As informações de versão são exibidas no canto superior esquerdo da tela.
- Para visualizar informações de versão de outros itens, clique no botão Iniciar do Windows e abra **Todos os aplicativos > Sistema Windows > Painel de controle > Programas e recursos**.



Se precisar atualizar o CNC ou tiver qualquer pergunta sobre as versões de software, entre em contato com a [equipe de suporte técnico regional](#).

Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix

Item	Versões / Revisões
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

Exibido na tela de Tabela de corte

Item	Versões / Revisões
XPR	Metros
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato expandido A

Exibido no aplicativo da web da XPR

Item	Versões / Revisões
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Exibido na tela Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões
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

Outros

Item	Versões / Revisões
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Versão 10.9.0

Notas de versão

Documentação nova e atualizada

- Atualizada a Ajuda HTML do Phoenix para mais suporte à XPR170 e atualização de traduções (exceto XPR170).



Os documentos listados abaixo estão disponíveis na biblioteca de documentos da Hypertherm em www.hypertherm.com/docs.

- Atualizado para revisão 4 *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (Corte e marcação com uma XPR em um CNC EDGE Connect)* (809900).
- Atualizado a *EDGE Connect Programmers Reference (Referência para programadores do EDGE Connect)* (809550) para compatibilidade com a XPR170 e tocha Duramax Lock.
- O *XPR170 Instruction Manual (Manual de instruções da XPR170)* (810060) já está disponível na tecla programável Documentação técnica na tela Principal do Phoenix.

Melhorias do Phoenix

- Foi adicionado o suporte para os tipos de tocha Duramax e T45M para Powermax45. Para esclarecer quais processos estão disponíveis para cada tipo de tocha, os processos FineCut e LS FineCut saíram da lista do Tipo de tocha e estão agora na lista de Material específico. O operador agora pode escolher o tipo de tocha Duramax e selecionar LS FineCut, FineCut ou Produção na lista de Material específico e usar esse processo com a Powermax45.
- Foram adicionadas tabelas de corte da Powermax45 XP para corte e marcação (como somente corte.) Essa é a primeira de diversas etapas necessárias para o suporte completo da Powermax45 XP como uma ferramenta de corte e marcação no Phoenix. Atualmente, a comunicação da Powermax só é aceita por conexões separadas de E/S ao EDGE Connect e EDGE Connect TC.

Melhorias da XPR

- Foi adicionado o suporte ao uso da XPR170 e uma XPR300 na mesma mesa, permitindo que operadores do EDGE Connect cortem com uma delas ou ambas.
- Foi adicionado o suporte para as tabelas de corte de revisão M da XPR, inclusive um processo True Hole de 50 A e um processo True Hole de 3/4 pol para aço-carbono.
- Foi adicionado o suporte para processos EDGE Start (partida pela borda) na XPR a partir da tela Tabela de corte manual. Os processos EDGE Start são marcados com (ES) no final do nome do processo. Os processos de perfuração auxiliar com argônio são marcados com (Ar) no final do nome do processo. Para usar o processo de perfuração auxiliar com argônio, os usuários devem ter um console de gás VWI ou OptiMix e ter o gás argônio disponível.
- Agora, a senha ENABLEXPRWITHOTHER é XPRWITHOTHER e já está ativada por padrão. Para ativar e desativar o recurso, basta digitar a senha XPRWITHOTHER. Essa senha ativa e desativa o uso do modo de oxicorte junto ao modo XPR Plasma (Plasma XPR). Por exemplo: os códigos do marcador com pó de oxicorte podem ser usados no mesmo programa de peças que contém os códigos de corte a plasma XPR.

Melhorias do ProNest

- Foram atualizados os dados do ProNest CNC da XPR para incluir as tabelas de corte de revisão M, inclusive um processo True Hole de 50 A e um processo True Hole de 3/4 pol para aço-carbono.
- O Instalador do pacote do EDGE Connect agora conta com a versão 13.0.3.6859 do ProNest CNC.

Resoluções do Phoenix

- Foi resolvido um problema no qual a tradução para o espanhol da pressão do gás (lb/pol²) não ficava totalmente visível na tela da Tabela de corte de oxicorte.
- Ao executar o PhoenixSuiteInstaller.exe, os arquivos corretos irão para a pasta C:\Phoenix, caso a pasta esteja vazia ou não haja nenhuma pasta.

- A opção de atualização dos dados da tabela de corte por meio da tecla programável Carregar tabelas de corte e unidade USB está presente no Phoenix sem precisar reiniciar o Phoenix.
- Foi solucionada uma situação na qual determinadas condições de erro do mestre da EtherCAT não eram comunicadas pelo sistema.
- Foi solucionado um problema nas tabelas de corte Auto Cut e Ultra Cut que continham espessuras de material não compatíveis que causavam paralisações no Phoenix. As fontes de alimentação Ultra Cut 200, 300 e 400 com processos de aço inoxidável de 30 A, 50 A ou 70 A continham espessuras de material de 0.019, 0.005, 0.031, 0.038, 0.050, 0.078, 0.109 e 0.141 pol que causavam o problema mencionado acima.
 - As fontes de alimentação Auto Cut 100, 200 e 300 com processos de aço inoxidável de 55 A ou 100 A continham espessuras de material de 0.034 e 0.141 pol que também causavam o problema mencionado acima.
 - As tabelas de corte que contêm as espessuras não compatíveis foram alteradas para uso somente de espessuras compatíveis. Apresentamos abaixo uma lista de espessuras de material não compatíveis e a espessura de material compatível para a qual foram alteradas:
 - 0.019 pol para 0.018 pol
 - 0.025 pol para 0.024 pol
 - 0.031 pol para 0.030 pol
 - 0.034 pol para 0.036 pol
 - 0.038 pol para 0.040 pol
 - 0.050 pol para 0.048 pol
 - 0.078 pol para 0.075 pol
 - 0.109 pol para 0.105 pol
 - 0.141 pol para 0.135 pol
 - As novas tabelas de corte estão disponíveis na Tabela de corte versão 383 e estão disponíveis para download do site Hypertherm.com junto à Versão 10.9.
- Foi aprimorada a estabilidade da rede EtherCAT no que se refere às perturbações na rede, o que por vezes resultava em uma mensagem de erro que exibia um erro SIGFREE.
- Foi corrigido um problema com a entrada do NCS (sensor de contato do bico). Quando o processo de névoa de água da XPR é selecionado, o Phoenix recorre à força crítica para encontrar a peça de trabalho. Se a entrada do NCS for conectada separadamente, o Phoenix usará a entrada, caso esteja ativada antes que a tocha entre em contato com a peça de trabalho. A força crítica será usada, caso a entrada do NCS não esteja ativada antes que a tocha entre em contato com a peça de trabalho.
- O Cut Pro Wizard, configurado no sistema HPR, não travará mais quando migrar da seção Cut Chart (Tabela de corte) para a seção Consumables (Consumíveis).
- O Phoenix agora reinicia e funciona corretamente após a atualização de software.
- Foi resolvido um problema no qual as entradas e saídas do sistema HPR que foram adicionadas em uma Watch Window desapareciam quando o operador tentava fazer um corte a plasma ou marcação a plasma com a HPR. Esse problema ocorria se a HPR não estava ligada remotamente e uma mensagem ativa de falha de ligação da fonte

de alimentação aparecia na área de status ou como uma caixa de diálogo na tela principal do CNC. Essa atualização evita que a ES desapareça, com base em uma conexão de link serial à HPR.

- Foi resolvido um problema no qual o CNC não dava ao usuário a indicação de que a fonte de alimentação de plasma não estava ligada. Ao tentar fazer um corte de fenda ou marcação de fenda, o THC realizava um IHS e continuava no estado de Lowering Torch (Abaixar a tocha), como se o processo nunca tivesse terminado. Agora, o Phoenix fará uma pausa e mostrará uma mensagem de falha de ligação da fonte de alimentação ou de que a XPR está desligada logo após tentar iniciar um corte de fenda ou marcação de fenda.
- A tela de tabela de corte da XPR agora reflete corretamente as mudanças na seleção de processo ao retornar à tela Change Consumables (Alterar consumíveis).
- O Cut Pro Wizard para XPR agora usa os dados corretos de processo com o modo de corte do plasma 2.
- O desempenho do Phoenix foi aprimorado para carregar e desenhar peças, mudar telas, sair de configurações ou iniciar movimentos manuais ou automáticos.
- Foi resolvido um problema no qual a E/S para dispositivos diretos que não são EtherCAT, como HPR e Powermax, não apareciam nas Watch Windows ou osciloscópios criados pelo usuário. Esse problema ocorria quando o usuário ligava o sistema de corte quando as fontes de alimentação estavam desligadas. Agora, a E/S das fontes de alimentação sempre é mostrada, desde que a E/S esteja configurada no Phoenix e a fonte de alimentação esteja atribuída a uma estação na tela de Station Configuration (Configuração da estação).
- Foi resolvido um problema que ocorria ao movimentar o joystick, onde ele perdia o foco e interrompia o movimento. O usuário não conseguia retomar o controle do movimento com o joystick e o CNC parecia estar travado. O problema ocorria quando o usuário tocava a tela em qualquer ponto do Soft Op Con enquanto movimentava o joystick. Agora, se a mesa de corte do tipo pórtico estiver sendo movimentada e o usuário selecionar alguma opção no Soft Op Con, o foco continua com o CNC (o joystick, no caso). Por exemplo: o operador não consegue ativar uma estação ao movimentar a mesa de corte do tipo pórtico. Você deve interromper o comando antes e só depois ativar a estação.
- As seleções da tabela de corte de Plasma 1 e Plasma 2 na XPR agora salvam os Modos de corte correspondentes.
- Foi resolvido um problema no qual a chave ou os botões de Elevar/Baixar o THC paravam de funcionar depois que ocorria uma parada de emergência durante uma operação de Elevar/Baixar o THC.

Versões de software



Você precisa estar na imagem 27 ou superior para realizar essa atualização.

As versões para software e firmware da atualização atual são exibidas em locais diferentes no EDGE Connect CNC. A tabela abaixo está agrupada pelo local onde as informações sobre versão são exibidas.

- Para visualizar informações de versão para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para visualizar informações de versão para tabelas de corte, selecione **Principal > Configurações > Processo > Tabela de corte**. As informações de versão são exibidas no canto superior esquerdo da tela.
- Para visualizar informações de versão de outros itens, clique no botão Iniciar do Windows e abra **Todos os aplicativos > Sistema Windows > Painel de controle > Programas e recursos**.



Se precisar atualizar o CNC ou tiver qualquer pergunta sobre as versões de software, entre em contato com a [equipe de suporte técnico](#) regional.

Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix

Item	Versões / Revisões
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

Exibido na tela de Tabela de corte

Item	Versões / Revisões
XPR	Metros
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato expandido A

Exibido no aplicativo da web da XPR

Item	Versões / Revisões
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Exibido na tela Programas e Recursos do Windows

Item	Versões / Revisões
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

Outros

Item	Versões / Revisões
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Versão 10.8.0

Notas de versão

Documentação nova e atualizada

- Lançada uma nova nota de aplicação *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT® Networks (Estratégias para supressão de ruídos para máquinas com redes EtherCAT®)* (810300). A nota de aplicação está disponível na biblioteca de documentos da Hypertherm em www.hypertherm.com/docs.
- Atualizada a nota de aplicação *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Unidades de EtherCAT da Panasonic compatíveis com os EDGE Connect CNCs)* (809760) para incluir os números dos modelos das unidades A5 que não foram listadas antes. A nota de aplicação está disponível na biblioteca de documentos da Hypertherm em www.hypertherm.com/docs.
- Atualizada a nota de aplicação *Kollmorgen EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Unidades de EtherCAT da Kollmorgen compatíveis com os EDGE Connect CNCs)* (809590) para revisar as notas na tabela das unidades compatíveis da Kollmorgen. A nota de aplicação está disponível na biblioteca de documentos da Hypertherm em www.hypertherm.com/docs.
- Atualizada a nota de aplicação *Delta EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Unidades de EtherCAT da Delta compatíveis com os EDGE Connect CNCs)* (809770) para atualizar as notas na tabela das unidades compatíveis da Delta e incluir a versão do firmware e parâmetros necessários para mudar a direção do motor. A nota de aplicação está disponível na biblioteca de documentos da Hypertherm em www.hypertherm.com/docs.
- Atualizada a nota de aplicação *EtherCAT Devices Supported by EDGE Connect CNCs (Dispositivos de EtherCAT compatíveis como EDGE Connect CNCs)* (809660) a fim de incluir as mudanças nas notas de aplicação de unidades individuais listadas acima.

A atualização também inclui a adição de suporte para os módulos de E/S EL3001, EL3002, e EL3004 da Beckhoff. A nota de aplicação está disponível na biblioteca de documentos da Hypertherm em www.hypertherm.com/docs.

Melhorias da XPR

- Atualizada a visualização de Diagnósticos da XPR na CNC, a fim de mostrar o número de revisão do banco de dados do processo.
- Atualizados para Rev L os dados da tabela de corte das fontes de alimentação XPR.

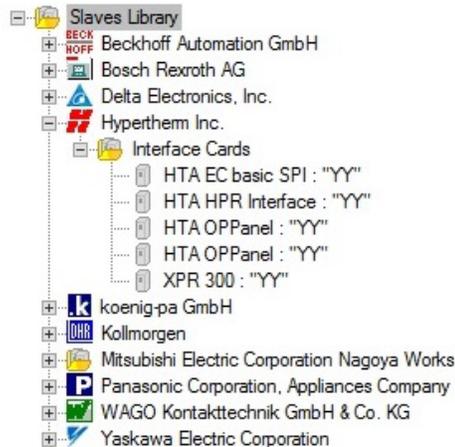
Melhorias do ProNest

- Atualizados os dados do ProNest CNC da XPR para incluir o suporte da tabela de corte de revisão L, que abrange os processos de corte de 50 A.

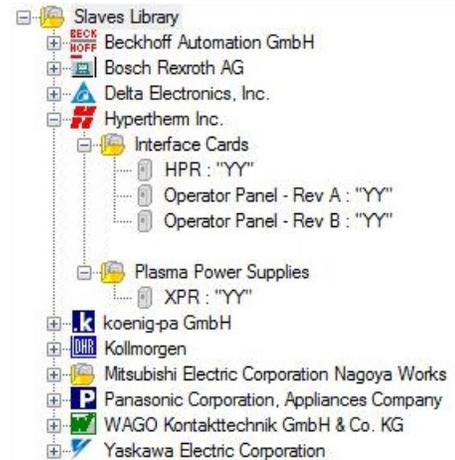
Melhorias do Phoenix

- Foi adicionado o suporte dos módulos de entrada analógica EL3001, EL3002 e EL3004 da Beckhoff.
- O Phoenix agora tem um Tempo de saída de arco de 10 segundos no caso de corte a plasma e marcação em Sensor THC (antes era de até 2 segundos). Essa mudança foi feita para possibilitar o corte até a borda de uma chapa irregular.
- Foi adicionado o suporte adicional para configurações de tubos de 3 eixos e cano/tubo de 4 eixos no EDGE Connect. Também foi adicionado o suporte a outras configurações que antes eram somente compatíveis com sistemas EDGE Pro analógicos. Essa mudança foi feita para permitir configurações de 3 e 4 eixos compatíveis com EtherCAT para executar configurações de máquinas somente de cano (4 eixos com Transversal, mas sem Mesa dupla de corte do tipo pórtico) e cano/tubo (3 eixos sem Transversal e Mesa dupla de corte do tipo pórtico).
- Atualizados os nomes dos dispositivos de todos os escravos EtherCAT da Hypertherm e adicionado um novo grupo de fontes de alimentação a plasma nas fontes da Hypertherm. Essas mudanças afetam a forma como os escravos EtherCAT da Hypertherm são vistos no Hypertherm EtherCAT Studio. Se você criar um arquivo de configuração de rede com novos nomes de dispositivo, você deverá usar o arquivo com o Phoenix 10.8 ou superior. Se você já tem um arquivo de configuração de rede, você pode usá-lo com o Phoenix 10.8 sem problemas. As mudanças só afetam a criação de novos arquivos.

Nomes e Grupos Antigos de Dispositivo



Nomes e Grupos Novos de Dispositivo



- Atualizado o INtime para versão 6.3.17348.3, como parte da manutenção de rotina. Essa atualização será incluída quando você executar o Instalador do pacote do EDGE Connect.

Resoluções do Phoenix

- Foi resolvido um problema no qual as compilações de simulação do Phoenix versão 9 e 10 não eram lançadas nas compilações posteriores do Windows 10. As compilações de simulação serão adicionadas na Xnet e comunicadas de forma separada.
- Foi aprimorada a resposta de interrupção de movimento do joystick ao transferir da tela principal para a tela manual. Não é possível começar um comando com o joystick durante uma operação de Salvar configurações na tela principal. Você só pode entrar na tela manual depois que a SaveSetups estiver concluída.
- Foi resolvido um problema no qual o joystick, de forma intermitente, não começava o movimento até que o comando de movimento de tela de toque fosse solicitado.
- Foi resolvido um problema no qual o valor de configuração do Marcador/Compensação da ferramenta Z não mudava do sistema imperial para o métrico e vice-versa.
- Agora exibiremos uma mensagem de processo com conflito em resposta aos seguintes eventos:
 - Um programa de peça de marcação foi iniciado, mas a ferramenta de marcação não foi configurada na tela de Configuração especial
 - Não foi configurada uma ferramenta de marcação na estação habilitada na tela Configuração da estação

Jato de água: Antes dessa mudança, um processo com conflito não era exibido se o usuário estivesse cortando com o processo de jato de água. Agora exibiremos uma mensagem de processo com conflito ao iniciar um programa de jato de água, caso múltiplos processos sejam configurados na estação habilitada.

Exemplo: A Estação 1 tem o processo de Plasma 1 configurado para HPR e o processo de Jato de água configurado para HyPrecision. Quando você tenta cortar usando o modo de corte de jato de água, o programa fará uma pausa e mostrará um processo com conflito.

O Phoenix não aceita uma tocha a plasma e um cabeçote de jato de água instalados na mesma estação.

- Foi resolvido um problema com o Chanfro com Base em Y e movimento incorreto do chanfro entre os chanfros de base em Y e topo em Y.
- Foi resolvido um problema no qual a saída do indicador a laser não estava desativada durante o retorno. Esse problema ocorria quando o indicador a laser estava configurado com uma compensação manual.
- Foi resolvido um problema que ocorria quando um CNC com um console de operador de software personalizado era atualizado com o Instalador do pacote do EDGE Connect. O EDGE Connect Launcher não iniciava o console personalizado do operador e o console padrão do operador da Hypertherm era lançado (comportamento padrão).
- O EDGE Connect Launcher tentará fechar todas as instâncias das aplicações listadas no arquivo steps.json antes de tentar lançá-los.
- Resolvido um problema no movimento (colisão) na XPR. O problema ocorria depois que um True Hole era cortado e um corte retangular era retomado em uma velocidade diferente da do corte com o True Hole.
- Foi resolvido um problema na adição de novas espessuras de material em cortes da HPR, resultando em uma exceção do Phoenix.
- Foi resolvido um problema no qual o ponto de regulagem de corrente de corte da HPR (pela EtherCAT) não era devidamente mostrado na Watch Window de diagnósticos da HPR.
- Foi resolvido um problema no qual o console do operador de software, o Hardware operator console e o Elevar/Baixar do THC/WHC não funcionavam. O Hardware operator console e o Elevar/Baixar agora funcionam corretamente durante o corte com o suporte motorizado em modo manual, e o console do operador de software movimentará a cabeça para cima ou para baixo durante o corte se o suporte motorizado estiver em modo manual.
- Foi resolvido um problema no qual o Phoenix fechava inesperadamente ao entrar na tela XPR Tabela de corte da XPR sem nenhuma rede ou XPRs válidas.
- Foi resolvido um problema no qual os botões de Elevar/Baixar o THC do console do operador do software faziam com que a tocha se elevasse até o topo do slide. Os botões de Elevar/Baixar o THC agora funcionam de forma uniforme com os botões de Elevar/Baixar de observação das teclas de comando do Phoenix.
- Foi resolvido um problema no qual o desenho do programa de peças estava fora do caminho da peça, mas o movimento do programa de peças estava no local correto da máquina.
- Uma mensagem de status, Machine Homing Needed (Necessário retorno de máquina), agora é exibida sempre que as configurações da máquina tiverem sido modificadas ou que as condições indiquem que o retorno deve ser feito novamente.

Versões de software



Você precisa estar na imagem 27 ou superior para realizar essa atualização.

As versões para software e firmware da atualização atual são exibidas em locais diferentes no EDGE Connect CNC. A tabela abaixo está agrupada pelo local onde as informações sobre versão são exibidas.

- Para visualizar informações de versão para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image e operator console APIs:
Selecione **Principal > Configurações > Diagnóstico > Informações de controle**.
- Para visualizar informações de versão para tabelas de corte, selecione **Principal > Configurações > Processo > Tabela de corte**. As informações de versão são exibidas no canto superior esquerdo da tela.
- Para visualizar informações de versão de outros itens, clique no botão Iniciar do Windows e abra **Todos os aplicativos > Sistema Windows > Painel de controle > Programas e recursos**.



Se precisar atualizar o CNC ou tiver qualquer pergunta sobre as versões de software, entre em contato com a [equipe de suporte técnico](#) regional.

Exibido na tela de Diagnósticos do Phoenix

Item	Versões / Revisões
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

Exibido na tela de Tabela de corte

Item	Versões / Revisões
XPR	L
HPRXD	AA
HPR	80003Ea e 80003Eb
Oxyfuel	F - Formato expandido A

Exibido no aplicativo da web da XPR

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

Exibido na tela 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	1.12.1300.0
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

Outros

Item	Versões / Revisões
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

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.
- 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.
- 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.

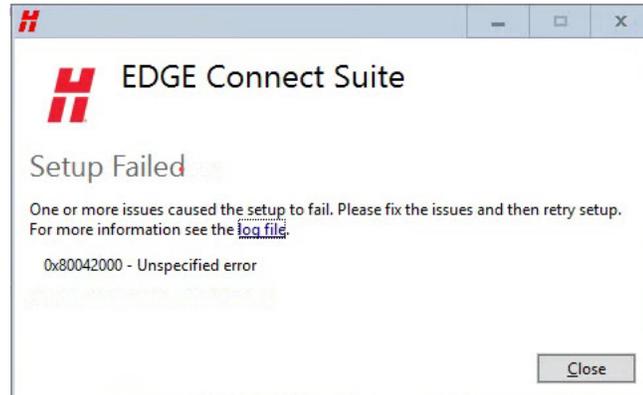
Melhorias

- 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

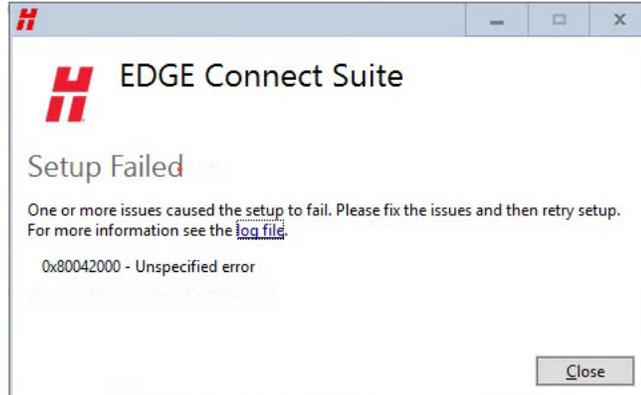


This is an unplanned release for EDGE Connect CNCs to address a reported field issue discovered in Phoenix version 10.6.0 software that was released earlier in January. For improved safety, all customers, especially any customers currently using version 10.6.0, are urged to update their software to Version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

Improvements

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

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

ProNest CNC resolutions

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

Phoenix resolutions

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

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

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

Software versions



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

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

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



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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.5.0

Release notes

New and updated documentation

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

Improvements

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

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

Phoenix resolutions

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

XPR

- Updated firmware to support revision K of the cut charts. See *Improvements* on page 177 for details.

ProNest

- Added support for revision K of the XPR cut charts. See *Improvements* on page 177 for details.

Software versions



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

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

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



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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.4.0

Release notes

Announcements

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

New features

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

The message is displayed if:

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

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

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

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



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

The 3 new commands are:

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

Improvements

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

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

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

Torch types

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

V code

V code	Description
V566	Tip type for oxyfuel cut charts

New tip types

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

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

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

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

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

Phoenix resolutions

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

NMVersion 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).

Software	Antes de atualizar	Depois de atualizar	Novos CNCs
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 ± 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.

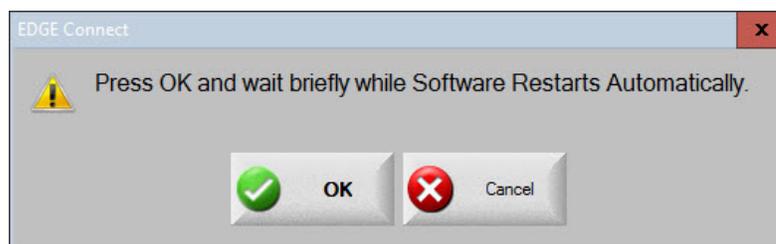
Fique atento ao seguinte:

- 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, 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**.

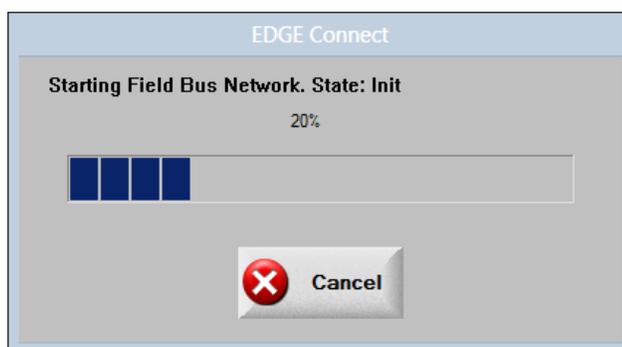
6. Quando solicitado, selecione **OK**.



7. Aguarde enquanto a atualização é instalada.

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

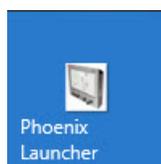
8. Assim que a atualização for concluída, o CNC reiniciará automaticamente e o Phoenix abrirá e começará a inicialização da rede EtherCAT. A seguinte mensagem é exibida.



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.