

Programska oprema Phoenix[®], različica 10.13.2

Opombe ob izdaji

Hypertherm Inc.

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

800-643-9878 Tel (Technical Service)

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

800-737-2978 Tel (Customer Service)

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

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

return.materials@hypertherm.com (RMA email)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

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

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

Sophie-Scholl-Platz 5
63452 Hanau
Germany

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

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

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

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

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

Hypertherm Japan Ltd.

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

Hypertherm Europe B.V.

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

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

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

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

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

Hypertherm Korea Branch

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

Hypertherm Pty Limited

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

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd

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

© 2019 Hypertherm, Inc. Vse pravice pridržane.

EDGE, Phoenix, HPR, HPRXD, CutPro, ProNest, SensorTHC, True Hole, XPR300 in Hypertherm so blagovne znamke družbe Hypertherm, Inc. in so morda registrirane v Združenih državah in/ali v drugih državah. EtherCAT je blagovna znamka družbe Beckhoff Automation. Vse druge blagovne znamke so last njihovih lastnikov.

Ena od ključnih dolgoročnih vrednot družbe Hypertherm je tudi zmanjševanje našega vpliva na okolje. To je zelo pomembno za uspeh nas in naših kupcev. Od nekdanj si prizadevamo k boljšemu okoljskemu upravljanju in to je proces, za katerega nam je resnično mar.

Vsebina

Install updates	9
Before you begin	9
Available updates	10
Download the updates.....	11
Install the updates	12
Update the EDGE Connect Suite Installer.....	12
Update Phoenix	14
Update the cut charts.....	14
Update the online CNC help	15
Update manuals.....	15
Install ProNest 2019 version x.x.x.....	15
Update the XPR firmware.....	15
Replacing the launcher shortcut.....	16
Različica 10.13.2	19
Opombe ob izdaji.....	19
Popravki za Phoenix.....	19
Različice programske opreme	20
Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika.....	20
Prikazano na zaslonu Tabela rezanja.....	20
Prikazano v spletni aplikaciji XPR	21
Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows.....	21
Drugo	21

Različica 10.13.0	23
Opombe ob izdaji.....	23
Nova in posodobljena dokumentacija.....	23
Izboljšave za Phoenix.....	24
Popravki za Phoenix.....	24
Različice programske opreme.....	26
Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika.....	26
Prikazano na zaslonu Tabela rezanja.....	26
Prikazano v spletni aplikaciji XPR.....	27
Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows.....	27
Drugo	27
 Različica 10.12.0	 29
Opombe ob izdaji.....	29
Nova in posodobljena dokumentacija.....	29
Izboljšave za Phoenix.....	30
Popravki za Phoenix.....	31
Različice programske opreme.....	33
Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika.....	33
Prikazano na zaslonu Tabela rezanja.....	33
Prikazano v spletni aplikaciji XPR.....	34
Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows.....	34
Drugo	34
 Različica 10.11.0	 35
Opombe ob izdaji.....	35
Izboljšave za Phoenix.....	35
Izboljšave za XPR.....	35
Izboljšave za ProNest CNC.....	36
Popravki za Phoenix.....	36
Različice programske opreme.....	37
Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika.....	37
Prikazano na zaslonu Tabela rezanja.....	37
Prikazano v spletni aplikaciji XPR.....	38
Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows.....	38
Drugo	38

Različica 10.10.1	39
Opombe ob izdaji.....	39
Popravki za Phoenix.....	39
Različice programske opreme.....	41
Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika.....	41
Prikazano na zaslonu Tabela rezanja.....	41
Prikazano v spletni aplikaciji XPR.....	42
Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows.....	42
Drugo	42
 Različica 10.10.0	 43
Opombe ob izdaji.....	43
Nova in posodobljena dokumentacija.....	43
Izboljšave za Phoenix.....	43
Izboljšave za XPR.....	44
Izboljšave za Powermax	44
Popravki za ProNest	44
Popravki za Phoenix.....	45
Različice programske opreme.....	46
Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika.....	46
Prikazano na zaslonu Tabela rezanja.....	46
Prikazano v spletni aplikaciji XPR.....	47
Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows.....	47
Drugo	47
 Različica 10.9.0	 49
Opombe ob izdaji.....	49
Nova in posodobljena dokumentacija.....	49
Izboljšave za Phoenix.....	50
Izboljšave za XPR.....	50
Izboljšave za ProNest	50
Popravki za Phoenix.....	50
Različice programske opreme.....	53
Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika.....	53
Prikazano na zaslonu Tabela rezanja.....	53
Prikazano v spletni aplikaciji XPR.....	54
Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows.....	54
Drugo	54

Različica 10.8.0	55
Opombe ob izdaji.....	55
Nova in posodobljena dokumentacija.....	55
Izboljšave za XPR	56
Izboljšave za ProNest	56
Izboljšave za Phoenix.....	56
Popravki za Phoenix.....	57
Različice programske opreme	59
Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika.....	59
Prikazano na zaslonu Tabela rezanja.....	60
Prikazano v spletni aplikaciji XPR	60
Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows.....	60
Drugo	60
 Različica 10.7.0	 61
Opombe ob izdaji.....	61
Nove funkcije.....	61
Nova in posodobljena dokumentacija.....	62
Izboljšave.....	62
Odpravljene težave pri Phoenixu	62
Različice programov	65
Prikazano na diagnostičnem zaslonu Phoenix	65
Prikazano na zaslonu Tabela rezanja.....	65
Prikazano v spletni aplikaciji XPR	66
Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows.....	66
Drugo	66
 Version 10.6.1	 67
Release notes	67
Phoenix resolutions.....	67
Software versions.....	69
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	69
Shown on the Cut Chart screen.....	69
Shown in the XPR web application	70
Shown on the Windows Programs and Features screen.....	70
Other	70

Version 10.6.0	71
Release notes	71
New and updated documentation	71
Improvements	71
ProNest CNC resolutions	73
Phoenix resolutions	73
Software versions	76
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	76
Shown on the Cut Chart screen	76
Shown in the XPR web application	77
Shown on the Windows Programs and Features screen	77
Other	77
 Version 10.5.0	 79
Release notes	79
New and updated documentation	79
Improvements	79
Phoenix resolutions	80
XPR	81
ProNest	81
Software versions	81
Shown on the Phoenix Diagnostics screen	81
Shown on the Cut Chart screen	82
Shown in the XPR web application	82
Shown on the Windows Programs and Features screen	82
Other	82
 Version 10.4.0	 83
Release notes	83
Announcements	83
New features	83
Improvements	84
Torch types	85
V code	85
New tip types	86
Phoenix resolutions	87
XPR	88
ProNest	88
Software versions	89
Shown on the Diagnostics screen	89
Shown on the cut chart screen	90

Version 10.3.1	91
Release notes	91
ProNest CNC.....	91
Version information for this release of ProNest CNC software.....	91
Phoenix resolutions	92
Software versions.....	93
Različica 10.3.0	95
Opombe ob izdaji.....	95
Nove funkcije.....	95
Izboljšave.....	96
Odpravljene težave pri Phoenix.....	96
Različice programov	97
Različica 10.2.0	99
Opombe ob izdaji.....	99
Funkcije.....	99
Izboljšave.....	99
Odpravljene težave pri Phoenixu	100
Odpravljene težave pri CNC-ju ProNest	101
Različice programov	101
Različica 10.01.0	103
Opombe ob izdaji.....	103
Funkcije.....	103
Izboljšave.....	103
Odpravljene težave	104
Različice programov	105
Namestitev različice 10.01.0	106
Preden začnete.....	106
Prenos in namestitev posodobitev	106

Install updates

Before you begin

CAUTION



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

Do the following:

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

Install updates


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



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

Available updates

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

- CNC software (CNC system software **only**)
 - EDGE® Connect Suite Installer (updates ProNest® CNC, EtherCAT® Master Stack, Backup and Restore utility, and INtime®)
 - Phoenix software
 - Cut charts
 - Online help file
- XPR firmware
 - For instructions on updating the firmware and where to find the update see the *XPR300 Firmware Updates Field Service Bulletin (809820)*.
 - Go to *Software versions* on page 81 to see the XPR firmware version that is compatible with this Phoenix release.
- ProNest 2019
 -  ProNest 2019 is the desktop version. **This is not the update for ProNest CNC.**
- Manuals

Download the updates

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



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

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

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

To install update:

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

- English (900KB)

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



DOWNLOAD CUT CHARTS (412KB)

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


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

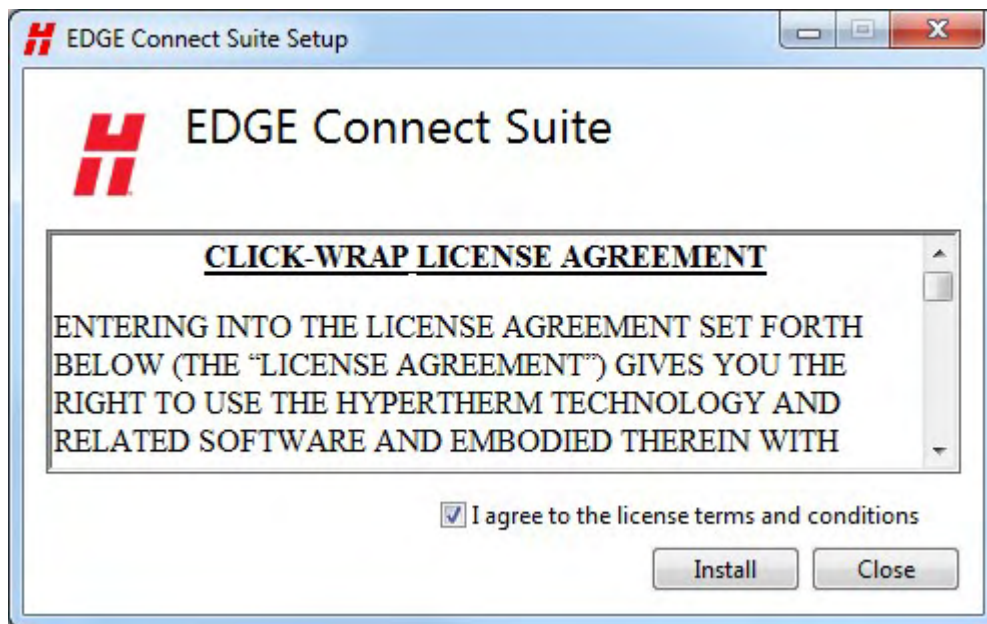
Namestitveni program zbirke EDGE Connect zdaj posodobi: ProNest CNC, EtherCAT Master Stack, pripomoček za varnostno kopiranje in obnovitev ter INtime


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

Install the updates

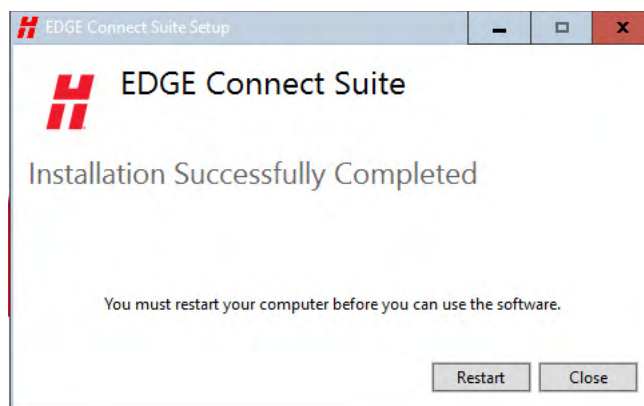
Update the EDGE Connect Suite Installer

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



-  The CNC may restart multiple times during the update.

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



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





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

Update Phoenix

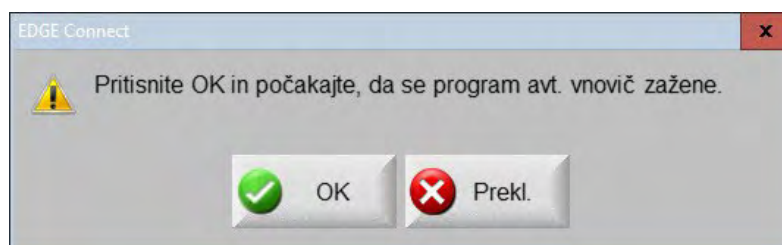
1. To update Phoenix choose **Setups > Password** on the **Main** screen.

2. Type **UPDATESOFTWARE** (one word) and then choose **OK**.


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

 Če nameščate jezik, vam priporočamo, da Phoenix posodobite v dveh delih. Najprej posodobite CNC z angleško različico, nato pa posodobite še Phoenix v izbranem jeziku.

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



4. Wait while the update is installed.

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

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

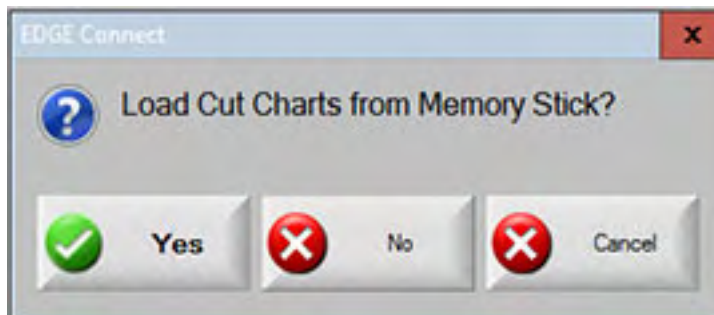
Update the cut charts

1. Download the cut charts to a USB memory stick. See *Download the updates* on page 11.

2. At the CNC, put the USB memory stick in a USB connector on the CNC.

3. Go to the **Cut Chart** screen (**Main > Setups > Process > Cut Chart**) and select the **Load Cut Charts** soft key.

4. Select Yes when the following message appears.



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



Phoenix must be restarted to make the new cut charts available

Update the online CNC help

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

Update manuals

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

Install ProNest 2019 version x.x.x.

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



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

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

Update the XPR firmware

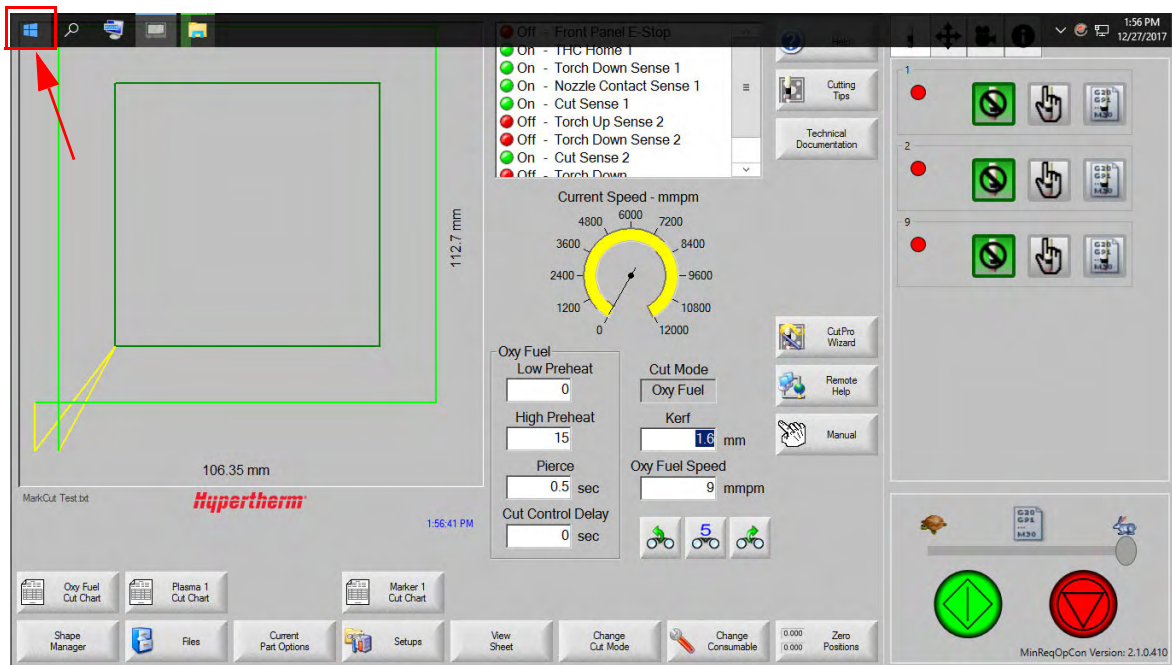
For instructions on how to update the XPR firmware see the *XPR300 Firmware Updates Field Service Bulletin* (809820). If you do not have this document, Technical documentation is available at www.hypertherm.com/docs.

Replacing the launcher shortcut

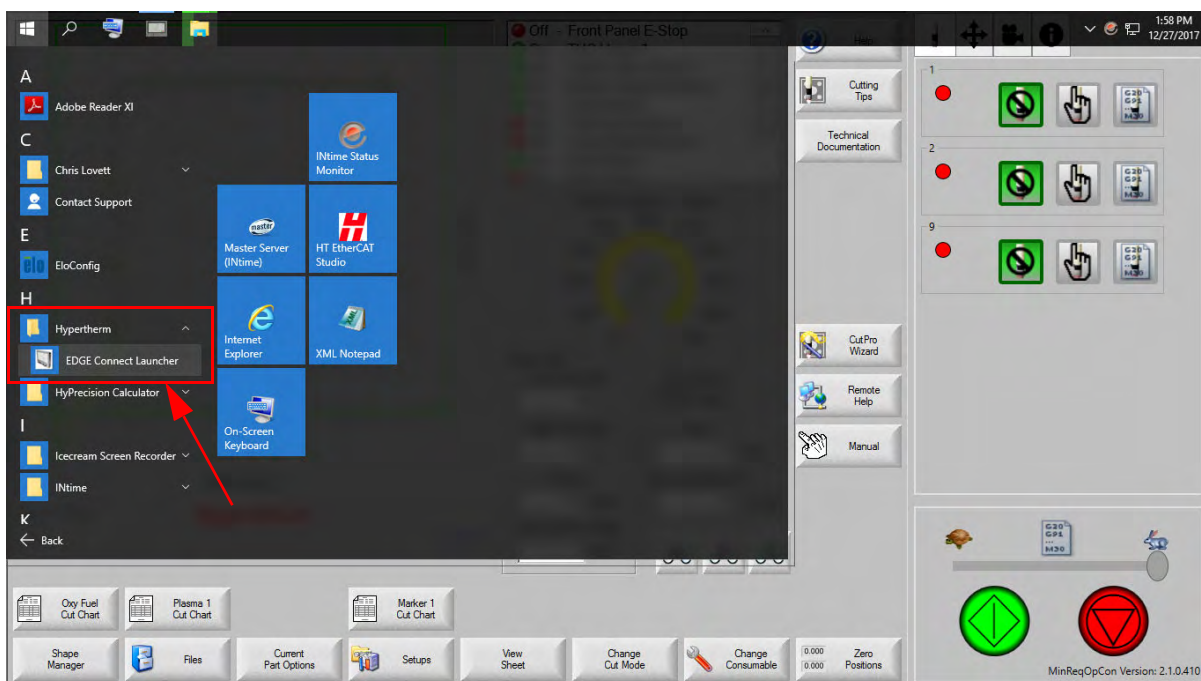
In the 10.6 release the name of the launcher changed from Phoenix Launcher to EDGE Connect Launcher to highlight that more than just Phoenix software is launched when the EDGE Connect launcher is used.

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

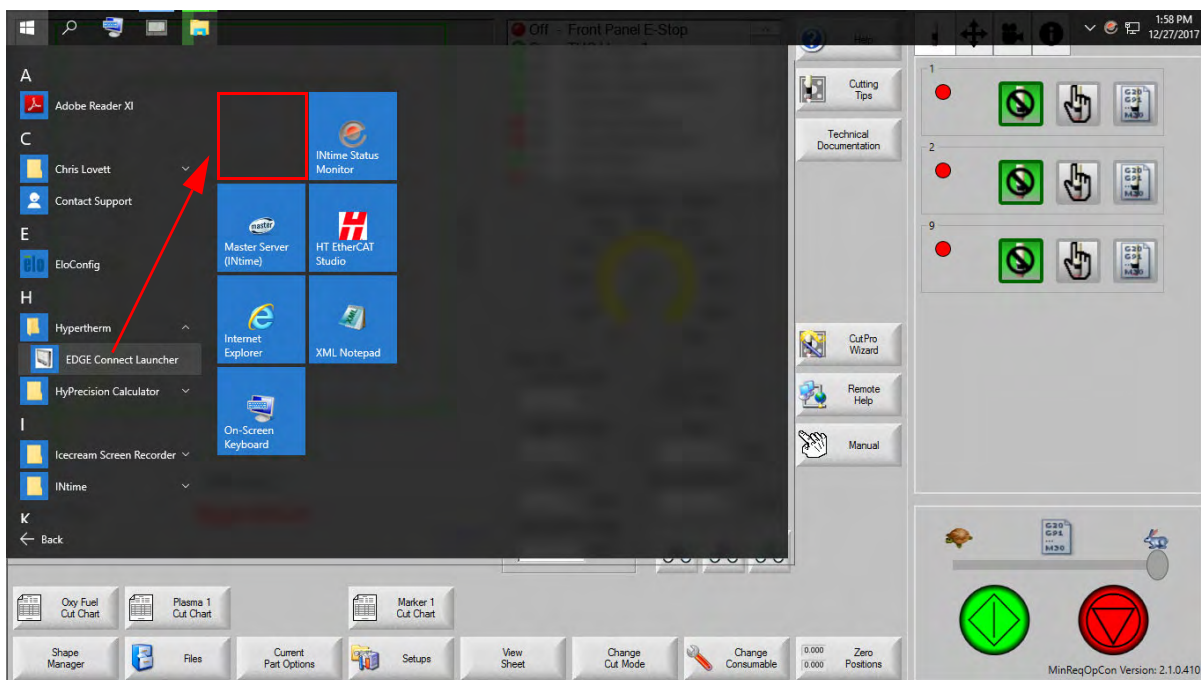
1. To make the task bar visible, position the mouse at the top of the screen or drag a finger from the top of the screen down.
2. Select the Start menu icon in the upper left corner of the screen and select All apps at the bottom of the menu.



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



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



Različica 10.13.2

Opombe ob izdaji

Popravki za Phoenix

- Odpravljena je bila težava z nadaljevanjem gibanja po poti ob pritisku na spodnji rob zaslonskih tipk **Naprej** in **Nazaj po poti**.
- Odpravljena je bila težava z nadaljevanjem gibanja, če je operater potegnil kazalec čez mejo okna Phoenix, preden je izpustil zaslonsko tipko **Ročno premikanje** ali **Naprej/nazaj po poti**.



Klik kjerkoli znotraj zaslona Phoenix, pritisk na katerikoli gumb za zaustavitev ali pritisk na gumb za zaustavitev v sili v obeh zgoraj navedenih primerih zaustavi gibanje.

Različice programske opreme



Za izvedbo te posodobitve potrebujete posnetek 27 ali novejši.

Različice programske opreme in vdelane programske opreme v trenutni posodobitvi so prikazane na različnih mestih CNC-ja EDGE Connect. Spodnja preglednica je urejena po mestih, kjer so prikazani podatki o različicah.

- Za ogled podatkov o različici sistema Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, posnetka sistema (System Image) in API-jev upravljalne konzole (OpCon APIs):

Na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**.

- Za ogled podatkov o različici tabel rezanja na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Proces > Tabela rezanja**. Podatki o različici so prikazani v zgornjem levem kotu zaslona.
- Za ogled podatkov o različici ostalih elementov pritisnite gumb Windows Start in nato izberite **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



Če želite posodobiti CNC ali imate druga vprašanja v zvezi z različicami programske opreme, se obrnite na lokalno [tehnično podporo](#).

Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika

Element	Različice/revizije
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

Prikazano na zaslonu Tabela rezanja

Element	Različice/revizije
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea in 80003Eb
Oxyfuel	F - razširjeni format A

Prikazano v spletni aplikaciji XPR

Element	Različice/revizije
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows

Element	Različice/revizije
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

Drugo

Element	Različice/revizije
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Različica 10.13.0

Opombe ob izdaji

Nova in posodobljena dokumentacija

- Navodila za uporabo 809550 *EDGE Connect Programmer Reference (Referenčni priročnik za EDGE Connect za programerje)* (revizija 3) so bila dopolnjena z novo in posodobljeno vsebino:
 - Premostitev odloga napetosti obloka za XPR
 - Privzeta vrednost odmika za ukaz generatorja pisave za označevanje v Phoenixu
 - Zahteva glede pisanja z velikimi črkami za Checksum=RESET v poglavju Podpora za ESSI
- Navodila za uporabo 809900 *Cut and Mark with an XPR300 on EDGE Connect CNCs (Rezanje in označevanje z izvorom XPR300 na CNC-krmilju EDGE Connect)* (revizija 5) so bila dopolnjena z novo in posodobljeno vsebino:
 - Podatek o času vklopa in podrobnosti o napaki v Ogledu diagnostike XPR na CNC-ju
 - Premostitev odloga napetosti obloka (AVD), ki je pripeta vrstici M07 v programih delov XPR za nastavitev vrednosti odloga napetosti obloka do 10 sekund
- Posodobljena vsebina v servisnih biltenih 808770 in 808780 *Phoenix Passwords (End User) (Phoenix gesla (končni uporabnik)) in Phoenix Passwords (OEM) (Phoenix gesla (OEM))*.

Izboljšave za Phoenix

- V oknu Watch Window **Nastavitev** je bila dodana zaslonska tipka 8 (**Ponastavitev V/I**). Pritisk zaslonske tipke pobriše okno Watch Window V/I, če je izbran ogled V/I na zgornjem ali srednjem mestu katerega koli od 10 oken Watch Window. Ta zaslonska tipka omogoča hitro in preprosto spremembo konfiguracije okna Watch Window V/I brez potrebe po odstranjevanju vsake V/I točke posebej.
- Poskusna hitrost se zdaj ohrani tudi po vnovičnem zagonu Phoenixa in ne prevzame več vrednosti najvišje hitrosti stroja.
- Zdaj se vsi sistemi THC premaknejo v domači položaj, ko uporabnik pritisne eno od 12 tipk **Pojdi v domači položaj** na zaslonu **Domači položaj osi**.
Primer: Ob izbiri **Pojdi v domači položaj 4** na zaslonu **Domači položaj osi** se zgodi naslednje:
 - Vsi vgrajeni sistemi THC se premaknejo v domači položaj, kot da bi operater pritisnil tipko Vsi.
 - Ko je premik sistemov THC v domači položaj končan, se portal premakne v Domači položaj 4.

Ta sprememba ne vpliva na premik portala v domači položaj z uporabo M-kode

Pojdi v domači položaj v programu dela.

Primer: M-koda M79 T4 (**Pojdi v domači položaj 4**) pošlje portal v položaj, ki je bil shranjen pod možnostjo **Pojdi v domači položaj 4** na zaslonu **Domači položaj osi**, in ne premakne sistema THC v domači položaj pred premikom portala.

Popravki za Phoenix

- Odpravljena je težava manjkajočih merskih enot za sekunde pri več elementih procesnih podatkov v oknu Watch Window za plazemske in plamenske procese.
- Ko je omogočena možnost Ročni razmik srednjic, se ob vnosu ročnega razmika 0 ne prikaže napaka, ampak se gorilniki razporedijo na **Minimalni razmik gorilnikov**, ki je opredeljen na zaslonu **Nastavitve stroja**.
- Dodani so bili posebni materiali FineCut za gorilnike tipa T100M in Duramax, da lahko operaterji lažje ločijo med procesi, ki se uporabljajo na sistemih PMX1000, 1250 in 1650 z gorilnikom T100M ter z naknadno vgrajenim gorilnikom Duramax.
- Odpravljena je bila izjema v Phoenixu, ki je nastopila med obnovitvijo delovanja po zaustavitvi v sili pri strojih z omogočenim dvojnim portalom.
- Odpravljena je bila težava z zrušitvijo Phoenixa med nalaganjem starih nastavitvenih datotek.
- Odpravljena je bila težava z napakami v aplikaciji Phoenix pri ponovnem omogočenju pogonov po dogodku zaustavitve v sili. Dogodek zaustavitve v sili se zgodi, ko aktivirate zaustavitev v sili na sprednji plošči ali vhode **Pogon onemogočen**. Težava je nastopila, ko je bil kateri od vhodov izključen in je Phoenix skušal vnovič omogočiti pogone.
- Odpravljena je bila težava z obliko zapisa nastavitvev v pogovornem oknu **Teh nastavitvev ni mogoče naložiti**. To pogovorno okno se lahko pokaže pri nalaganju nastavitvene datoteke z nastavitvami, ki jih ni mogoče naložiti.

- Izboljšano je bilo preverjanje pretvorbe lokov v krožni segment za preprečitev pretvorbe lokov z zelo velikim polmerom v kroge med ustvarjanjem poti, tudi če začetna točka skoraj sovpada s končno točko. Izvajanje zelo velikih krogov zdaj ni več videti kot linearno rezanje zunaj poti.
- Možnosti dela (Faktor skaliranja, Kot vrtenja in Zrcaljenje X, Y) se zdaj pravilno ohranijo ob prehodu na zaslon **Poravnava** takoj po nastavitvi možnosti **Ponovi**.

Različice programske opreme



Za izvedbo te posodobitve potrebujete posnetek 27 ali novejši.

Različice programske opreme in vdelane programske opreme v trenutni posodobitvi so prikazane na različnih mestih CNC-ja EDGE Connect. Spodnja preglednica je urejena po mestih, kjer so prikazani podatki o različicah.

- Za ogled podatkov o različici sistema Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, posnetka sistema (System Image) in API-jev upravljalne konzole (OpCon APIs):

Na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**.

- Za ogled podatkov o različici tabel rezanja na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Proces > Tabela rezanja**. Podatki o različici so prikazani v zgornjem levem kotu zaslona.
- Za ogled podatkov o različici ostalih elementov pritisnite gumb Windows Start in nato izberite **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



Če želite posodobiti CNC ali imate druga vprašanja v zvezi z različicami programske opreme, se obrnite na lokalno [tehnično podporo](#).

Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika

Element	Različice/revizije
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

Prikazano na zaslonu Tabela rezanja

Element	Različice/revizije
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea in 80003Eb
Oxyfuel	F - razširjeni format A

Prikazano v spletni aplikaciji XPR

Element	Različice/revizije
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows

Element	Različice/revizije
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

Drugo

Element	Različice/revizije
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Različica 10.12.0

Opombe ob izdaji

Nova in posodobljena dokumentacija

- Izdana je bila Revizija 3 dokumenta *EDGE Connect Installation and Setup Manual (Priročnik za namestitev in nastavitev EDGE Connect)* (809340) v angleščini s posodobljeno dokumentacijo o naslednjih temah:
 - Sporočila o napakah za omrežje procesnega vodila in HASP-e
 - Funkcije zaslonkih posnetkov in videa v živo v programski upravljalni konzoli (Soft Op Con)
 - Druge posodobitve
- Posodobljen Field Service Bulletin (servisni bilten) 809760, *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Pogoni Panasonic EtherCAT, ki so podprti v CNC-krmiljih EDGE Connect)*. Dodatek A5B v glavi preglednice podprtih pogonov, ki so zaradi preglednosti razvrščeni po abecednem vrstnem redu.
- Posodobitev dodatnih informacij v zvezi z uporabo 809600, *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Pogoni Bosch Rexroth EtherCAT, ki so podprti v CNC-krmiljih EDGE Connect)*, s pojasnitvijo, katero vdelano programsko opremo uporabiti za pogone Bosch Economy.
- Posodobitev dodatnih informacij v zvezi z uporabo 810300, *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT Networks (Strategije za preprečevanje hrupa za stroje z omrežji EtherCAT)*, s podatki o uporabi napak RX na vsaki podrejeni napravi za odpravljanje napake 62.

Izboljšave za Phoenix

- Dodane so bile numerične kode in besedila napak za sporočila CNC Napaka 62 v pomoč pri identifikaciji podtipa napak. Prikazana so ta sporočila:
 - Zgrešena posodobitev
 - Izpad omrežja
 - Konfiguracija
 - Iztek časovne omejitve nadzornika
 - Razčlenjevanje
 - Pošiljanje/prejemanje
 - Iztek časovne omejitve komunikacije med podrejenimi napravami
 - Neznana napaka v omrežju procesnega vodila
 - Privzeti vhodni podatki
 - Izhodi niso bili dostavljeni
 - Izguba notranje sinhronizacije
 - Izguba odloga razširjanja
- Dodana podpora za revizijo N tabel rezanja za XPR, vključno z novim procesom 1/8 palca za nerjavno jeklo in posodobljenimi vrednostmi napetosti obloka pri procesu 130 A N2/H2O za aluminij.
- Dodano orodje za zategovanje elektrode XPR (kataloška številka 104119) na zaslonu XPR **Menjava potrošnega materiala** in zaslonu **Čarovnik Cut Pro** v Phoenixu, ki opominja na uporabo pravega orodja pri montaži elektrod.
- Posodobitev prevedenih različic pomoči Phoenix HTML v 16 jezikih.
- V standardni programski upravljalni konzoli (Soft Op Con) so bile dodane naslednje izboljšave na zavihku Video v živo.
 - Videoposnetek ali zaslonski posnetek se odpre v večjem oknu za lažji ogled.
 - Ohranite pregled nad virom videa brez prekinitve, ko kliknete in potegnete vir videa na drugi monitor (če je nameščen).
 - Izbirajte med širšo ponudbo podprtih naprav za zajem videa.
 - Če je vgrajena več kot ena videokamera, izberite kamero za ogled. Za posodobitev seznama razpoložljivih kamer kliknite Osveži.
 - Ikona za Predvajanje videa/Premor se spreminja glede na trenutno razpoložljivo možnost.
- Prioriteta procesorja je bila prilagojena za izboljšanje celotne zmogljivosti sistema in dodeljevanje virov, ko so na programski upravljalni konzoli prikazane USB-kamere, se uporabljajo spletni brskalniki ali je prikazana diagnostika XPR.
- Phoenix lahko zdaj posodablja vdelano programsko opremo XPR prek EtherCAT-a (FoE) na sistemih XPR z revizijo vdelane programske opreme M ali novejšo. Vdelano programsko opremo XPR je treba ročno posodobiti na revizijo M ali novejšo s pogonom USB ali brezžično povezavo, vsi nalagalniki zagona pa morajo biti posodobljeni prek brezžične

povezave Wi-Fi, preden lahko XPR začne sprejemati vdelano programsko opremo prek protokola File over EtherCAT (FoE). Ta zmožnost je v Phoenixu 10.12 za prihodnje posodobitve vdelane programske opreme XPR.

Popravki za Phoenix

- CNC zdaj naredi premor in prikaže sporočilo, ko XPR prepreči vžig obloka zaradi alarma XPR. Nekateri alarmi XPR, npr. za nizek tlak plina ali iztek časovne omejitve pilotnega obloka, lahko povzročijo nezmožnost nastanka obloka ali preprečijo, da bi XPR skušal ustvariti oblok. Če se pojavijo ti alarmi, XPR o tem obvesti CNC s preklopom v delovno stanje **Konec cikla**. CNC zdaj preveri to stanje XPR, če se pojavi alarm, medtem ko je CNC v stanju **Čakanje na vklop obloka**. Če CNC v tem času prejme signal **Konec cikla**, naredi premor in prikaže sporočilo. Ko uporabnik potrdi sporočilo, CNC pošlje v XPR svoj trenutni proces za izbris alarma.
- Odpravljena je bila težava s prikazom sporočila **Neznana napaka** iz sistema XPR v Phoenixu.
- Odpravljena je bila težava s CNC-jem, ki ni poslal rezalnega procesa v XPR ob vnovičnem začetku kroja po napaki Neveljaven proces. Napaka se je pojavila, ko je med vzdolžnim ali plazemskim rezanjem prišlo do napake v sistemu XPR, zaradi katere je prišlo do premora v vzdolžnem ali plazemskem rezanju in se je prikazalo sporočilo. Ko je XPR v tem stanju napake, se lahko napaka ponastavi le z vnovičnim pošiljanjem rezalnega procesa v XPR ali s preklopom oddaljenega stikala XPR. S to spremembo odpade vnovično pošiljanje rezalnega procesa v XPR, ko uporabnik potrdi sporočilo o napaki. Vzdolžno ali plazemsko rezanje se lahko nadaljuje, ko je stanje napake odpravljeno.
- Popravljen je hitrost rezanja za 65 A proces 3/8 palca za maloogljivo jeklo za Powermax 65, 85, 105 in 125. Prava rezalna hitrost je 45 palcev/min.
- Odpravljena je bila težava z nedelujočo možnostjo **Prezri trk gorilnikov med IHS** pri Powermaxu.
 - Trk gorilnika se prezre nad **Razdaljo zaznavanja plošče**, če je možnost **Prezri trk gorilnikov med IHS** nastavljena na **Da**.
 - Trk gorilnika se vede enako kot pri uporabi **Zaznavanja stika šobe**, če je možnost **Prezri trk gorilnikov med IHS** nastavljena na **Da**.
 - Če je možnost **Prezri trk gorilnikov med IHS** nastavljena na **Ne**, se pojavi napaka trka gorilnika.
- Po priporočilu tima Light Industrial sta bila vrtinčna obroča s kataloško številko 220857 in 220994 za izboljšano zmogljivost zamenjana z vrtinčnim obročem 220947. Posodobljeni slika in kataloška številka vrtinčnega obroča za specifično izbiro materiala FineCut in FineCut z nizko hitrostjo (LS). Slike so prikazane na navadnem zaslonu in na zaslonu čarovnika CutPro **Sprememba potrošnega materiala** za vse izvore Powermax.
- Odpravljena je bila težava (v sodelovanju s podjetjem Bosch) s CNC-ji EDGE Connect, povezanimi s pogoni Bosch IndraDrive Cs Economy, zaradi katere je nastopila napaka v komunikaciji po procesnem vodilu.
 - Napaka se lahko pojavi pri mirujočem stroju z omogočenimi pogoni ali med rezanjem. Napaka se pojavi kot sporočilo o napaki 62 na CNC-krmilju - napaka v omrežju procesnega vodila.

- Ta težava se je pojavljala samo pri pogonih Bosch IndraDrive Cs Economy. Ostali pogoni niso prizadeti. Bosch je izdal rešitev v obliki nove vdelane programske opreme, ki je zdaj na voljo.
- Vsem partnerjev priporočamo, da se o tej spremembi posvetujejo s svojim zastopnikom za Bosch in sprejmejo odločitev o nalaganju najnovejše vdelane programske opreme (MPE20v24) v svoje pogone Bosch IndraDrive Cs Economy. Posodobitve CNC-jev EDGE Connect ali programske opreme Phoenix niso potrebne.
- The Bosch Application Note (Boscheve dodatne informacije v zvezi z uporabo) (809600) so bile posodobljene z novo različico vdelane programske opreme.
- Odpravljena je bila težava z izgubo poševnega kota po določenem zaporedju dogodkov. Poševno rezanje je bilo začasno zaustavljeno, zaznavanje začetne višine (IHS) je bilo prekinjeno, oddan je bil ukaz Naprej po poti ali Nazaj po poti (s poševno glavo v navpičnem položaju) in nato se je nadaljevalo rezanje.
- Odpravljen je nepotreben ukaz za konec programa dela po nastavitvi zasuka. Ta sprememba prepreči preklic postaj, če nastopi ukaz, kot je **Hitra zaustavitev**, in je po omogočenju povratnih informacij potrebna nastavitve zasuka.
- Odpravljene so napake poti, ki so nastopile ob uporabi funkcije **Omogoči vzporedno režo** s kodo G40 **Onemogoči režo** sredi poti rezanja.
- Odpravljena je bila napaka izjeme v Phoenixu, ki je nastopila med zaustavljanjem Phoenixa. Do napake je prišlo zaradi odstranitve ključa HASP.
- Odpravljena je bila težava zaradi dviganja ali spuščanja dvigala med rezanjem ali med poskusom. Če se je med dviganjem ali med spuščanjem dvigala prikazalo sporočilo **Vrni na začetek**, je dvigalo nadaljevalo z gibanjem proti obdelovancu ali fizični ustavitvi do potrditve sporočila.
- Odpravljena je bila težava s poševnimi glavami ABXYZ, ki so se lahko ob vrnitvi poševnih kotov na vrednost 0° dotaknile plošče ali pritisnile nanjo.
- Prioriteta procesorja je bila prilagojena za izboljšanje celotne zmogljivosti sistema in dodeljevanje virov, ko so na programski upravljalni konzoli prikazane USB-kamere, se uporabljajo spletni brskalniki ali je prikazana diagnostika XPR.
- Odpravljena je bila težava s CNC-krmiljem, ki ni prepoznalo digitalnih ali analognih vhodov/izhodov pri uporabi spojnika Wago Fieldbus z različico vdelane programske opreme 1.03.07(5). Wago je v zadnji posodobitvi vdelane programske opreme spremenil sistem poimenovanja in Phoenix zdaj podpira stari in novi sistem poimenovanja.

Različice programske opreme



Za izvedbo te posodobitve potrebujete posnetek 27 ali novejši.

Različice programske opreme in vdelane programske opreme v trenutni posodobitvi so prikazane na različnih mestih CNC-ja EDGE Connect. Spodnja preglednica je urejena po mestih, kjer so prikazani podatki o različicah.

- Za ogled podatkov o različici sistema Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, posnetka sistema (System Image) in API-jev upravljalne konzole (OpCon APIs):

Na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**.

- Za ogled podatkov o različici tabel rezanja na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Proces > Tabela rezanja**. Podatki o različici so prikazani v zgornjem levem kotu zaslona.
- Za ogled podatkov o različici ostalih elementov pritisnite gumb Windows Start in nato izberite **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



Če želite posodobiti CNC ali imate druga vprašanja v zvezi z različicami programske opreme, se obrnite na lokalno [tehnično podporo](#).

Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika

Element	Različice/revizije
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

Prikazano na zaslonu Tabela rezanja

Element	Različice/revizije
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea in 80003Eb
Oxyfuel	F - razširjeni format A

Prikazano v spletni aplikaciji XPR

Element	Različice/revizije
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows

Element	Različice/revizije
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

Drugo

Element	Različice/revizije
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Različica 10.11.0

Opombe ob izdaji

Izboljšave za Phoenix

- Spremenjena je bila vrednost omejitve toka za pogone Delta za trikratnik izvirne vrednosti, s čimer je pokrita nastavev celotnega območja v pogonu. Če ste definirali **Mejo toka domov** in/ali **Mejo toka IHS** na zaslonu **Nastavev osi**, zmanjšajte omejitev za eno tretjino predhodne vrednosti, da dosežete enakovredno nastavev sile zaustavitve.
- Nastavev **Meja toka** za THC lahko definirate na zaslonu **Os THC**. Nastavev **Meja toka** določa največji tok ali navor za os THC. Nastavite lahko vrednost med 0 in 100 % moči pogonskega motorja osi THC.
- Dodana podpora za pogone serije Yaskawa sigma7 za 400 V.
 - SGD7S-xxxA0xxxF64 modeli s kodo izdelka 0x02200401.

Izboljšave za XPR

- Premostitve M07 AVD so zdaj na voljo za uporabo v programih delov XPR za nastavev vrednosti odloga napetosti obloka do 10 sekund. Phoenix zdaj privzeto izbere ohmski stik **Zaznavanje začetne višine** (IHS) za vse procese XPR170 in XPR300 z **odračevanim vbrizgavanjem vode** (Vented Water Injection – VWI). Ta sprememba je bila usklajena z izdajo revizije L vdelane programske opreme krmilne plošče Heavy Industrial System.
- Proces vbrizgavanja vode XPR zdaj izvede **Zaznavanje stika šobe** na enak način kot vsi ostali procesi XPR.
- Zdaj se ob vklopu sistema XPR pošlje proces iz tabele rezanja v XPR, ki je tako pripravljen za rezanje ob pritisku gumba za začetek cikla. Ko je operater prej pritisnil Start, je Phoenix prikazal statusno sporočilo **Ni naloženega procesa** in **IZ ni pripravljen na sprejem procesa**.

Izboljšave za ProNest CNC

- ProNest CNC zdaj uporabi kot začetno velikost kroja velikost plošče, ki je določena v Nastavitvah Phoenixa. To bo v pomoč kupcem, ki režejo velike dele. Območje krojenja se lahko vedno spremeni pred krojenjem. Ta posodobitev zahteva posodobitev Phoenixa in ProNest CNC (z namestitvenim programom zbirke EDGE Connect).

Popravki za Phoenix

- Odpravljena je bila težava s pogoni Yaskawa sigma 7 za 400 V, ki niso bili vključeni v različicah Phoenixa 10.7 do 10.10.
- Odpravljena je bila težava z enotami za temperaturo (°F in °C), ki niso bile prikazane na zaslonu **Diagnostika HPR** pri temperaturah chopperjev, hladilne tekočine in transformatorja.
- Odpravljene so bile napake pri pozicioniranju delov zaradi vrednosti rež, ki so prevelike za izjemno majhne segmente krožnega loka. Tako so se npr. povečevale napake pozicioniranja malih lukenj med rezanjem kroja in dimenzije dela so na koncu ušle iz tolerančnega polja.
- Če je naložen proces XPR Podvodno rezanje, CNC uporablja zaustavitveno silo med zaznavanjem začetne višine (IHS), tudi če je THC nastavljen za uporabo NCS med zaznavanjem začetne višine.
- Odpravljena je bila težava z nedelovanjem puščičnih tipk za ročne premike in gumbov za dvig/spust dvigala v **Čarovniku za poravnavo**.
- Popravljeni so bili izračuni S-krivulje za preprečitev zamrznitve rezalnega procesa v stanju **Plazma spuščanje** ob koncu sekvence plazemskega rezanja.
- Odpravljene so bile težave z nadaljevanjem vzdolžnega rezanja ali vzdolžnega označevanja pri uporabi zaklenjenih tipk za ročno premikanje v oknu Watch Window. Kadar je pred tem prišlo do napake, se je rezanje/označevanje začasno ustavilo, tipka za ročno premikanje je ostala pritisnjena in vzdolžnega rezanja ni bilo mogoče nadaljevati. Zdaj se ob nastopu napake pritisnjena tipka za ročno premikanje sprosti.
- Odpravljena je bila težava z nezmožnostjo nastavitve in uporabe poševnih glav tipa AC s **Funkcijo Hasp Poševno, Cev (Pipe) in Cev (Tube)** na krmilju EDGE Connect.
- Odpravljena je bila težava s prikazom sporočila o napaki (**Neveljaven proces** ali **Nastavljeni proces zavrnen**) med zaklenjenim vzdolžnim označevanjem ali zaklenjenim vzdolžnim rezanjem na sistemu XPR. Če XPR ni pripravljen na sprejem procesa, se program dela zdaj začasno zaustavi na M07 (rezanje na ukaz).
- Odpravljena je bila težava z nadaljevanjem poševnega rezanja z napačno hitrostjo pri **Nadaljevanju zunaj poti** med poševnim prehodom/rezanjem. Poševno rezanje XPR se zdaj nadaljuje s hitrostjo zadnje izvedene F-kode.
- Pogled **Diagnostika XPR** v Phoenixu se zdaj odpre v ločeni aplikaciji za izboljšanje izkušnje z uporabniškim vmesnikom. Funkcionalnost pogleda **Diagnostika XPR** ni bila spremenjena. Pogled **Diagnostika XPR** zdaj ostane odprt, tudi ko se Phoenix zapre. Podatki se ne posodablajo, ko se Phoenix ne izvaja.

Različice programske opreme



Za izvedbo te posodobitve potrebujete posnetek 27 ali novejši.

Različice programske opreme in vdelane programske opreme v trenutni posodobitvi so prikazane na različnih mestih CNC-ja EDGE Connect. Spodnja preglednica je urejena po mestih, kjer so prikazani podatki o različicah.

- Za ogled podatkov o različici sistema Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, posnetka sistema (System Image) in API-jev upravljalne konzole (OpCon APIs):

Na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**.

- Za ogled podatkov o različici tabel rezanja na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Proces > Tabela rezanja**. Podatki o različici so prikazani v zgornjem levem kotu zaslona.
- Za ogled podatkov o različici ostalih elementov pritisnite gumb Windows Start in nato izberite **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



Če želite posodobiti CNC ali imate druga vprašanja v zvezi z različicami programske opreme, se obrnite na lokalno [tehnično podporo](#).

Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika

Element	Različice/revizije
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

Prikazano na zaslonu Tabela rezanja

Element	Različice/revizije
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea in 80003Eb
Oxyfuel	F - razširjeni format A

Prikazano v spletni aplikaciji XPR

Element	Različice/revizije
XPR main control	L - 736
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	26308

Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows

Element	Različice/revizije
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

Drugo

Element	Različice/revizije
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Različica 10.10.1

Opombe ob izdaji

Popravki za Phoenix

- Odpravljene so bile težave z nekaterimi namestitvenimi programi za jezike Phoenixa 10.10.0. Kadar je bila uporabljena različica 10.10.0 datoteke PhoenixSuiteInstaller.exe za posodobitev sistema EDGE Connect CNC, se je Phoenix pravilno posodobil na različico 10.10.0, toda namestitev je bila poškodovana. Težavo lahko identificirate tako, da si ogledate številko različice Phoenixa na Phoenixovem zaslonu Diagnostika. Če je številka različice zapisana z zelenim besedilom, prenehajte uporabljati Phoenix v tem jeziku in ga zamenjajte z enim od jezikov, ki niso prizadeti, dokler sistema ne bo mogoče posodobiti na različico 10.10.1.



Za dokončanje te posodobitve je treba uporabiti samo namestitveni program zbirke Phoenix.



Vse jezikovne datoteke so bile posodobljene na različico 10.10.1.

Prizadeti jeziki (ne uporabljajte teh datotek)	Jezikovne datoteke, ki niso prizadete
Poljščina	Kitajščina - poenostavljena
Češčina	Kitajščina - tradicionalna
Finščina	Danščina
Francoščina	Nizozemščina
Nemščina	Angleščina
Madžarščina	Japonščina
Italijanščina	Korejščina
Portugalščina	Litovščina
Ruščina	

Prizadeti jeziki (ne uporabljajte teh datotek)	Jezikovne datoteke, ki niso prizadete
Slovenščina	
Španščina	
Turščina	

Različice programske opreme



Za izvedbo te posodobitve potrebujete posnetek 27 ali novejši.

Različice programske opreme in vdelane programske opreme v trenutni posodobitvi so prikazane na različnih mestih CNC-ja EDGE Connect. Spodnja preglednica je urejena po mestih, kjer so prikazani podatki o različicah.

- Za ogled podatkov o različici sistema Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, posnetka sistema (System Image) in API-jev upravljalne konzole (OpCon APIs):

Na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**.

- Za ogled podatkov o različici tabel rezanja na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Proces > Tabela rezanja**. Podatki o različici so prikazani v zgornjem levem kotu zaslona.
- Za ogled podatkov o različici ostalih elementov pritisnite gumb Windows Start in nato izberite **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



Če želite posodobiti CNC ali imate druga vprašanja v zvezi z različicami programske opreme, se obrnite na lokalno [tehnično podporo](#).

Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika

Element	Različice/revizije
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

Prikazano na zaslonu Tabela rezanja

Element	Različice/revizije
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea in 80003Eb
Oxyfuel	F - razširjeni format A

Prikazano v spletni aplikaciji XPR

Element	Različice/revizije
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows

Element	Različice/revizije
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

Drugo

Element	Različice/revizije
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Različica 10.10.0

Opombe ob izdaji

Nova in posodobljena dokumentacija

- Kupcem, ki nameščajo neangleške različice namestitvenega programa zbirke Phoenix, pred namestitvijo ni več treba razširiti datoteke zip z izvedljivimi datotekami. Datoteke so dostavljene v obliki datoteke PhoenixSuiteInstaller.exe, ki je neposredno izvedljiva za posodobitev CNC-krmilja.
- Field Service Bulletin (Posodobitev servisnega biltena) 809260 (*HPR130XD, HPR260XD in HPR400XD EtherCAT in namestitev plošče VDC3*) z omembo nove plošče VDC3 (141511).

Izboljšave za Phoenix

- Onemogočena obvestila središča za opravila Windows, ki so se prikazovala v spodnjem desnem kotu zaslona.
- Na zaslonu Sprememba potrošnega materiala so zdaj prikazane informacije za sledenje potrošnega materiala XPR.

Izboljšave za XPR

- Podatek o času vklopa in podrobnosti o napaki so zdaj na voljo na prijavnem zaslonu v Ogledu diagnostike XPR na CNC-krmilju. Podatki so na voljo samo pri reviziji J vdlane programske opreme XPR ali novejših.

Hypertherm
SHAPING POSSIBILITY™

Station: 1

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

PLASMA POWER SUPPLY

GAS SYSTEM

LOG

OTHER

Log English

Active

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

Izboljšave za Powermax

- Powermax45 XP je zdaj mogoče konfigurirati kot markirno orodje na zaslonu Konfiguracija postaje. Ko je konfiguriran kot markirno orodje, je na voljo tabela rezanja za označevanje in Phoenix upošteva kode M09 in M10 v programu dela.

Popravki za ProNest

- V programu ProNest CNC ni več mogoče določiti količine delov 0 pri vnosu s tipkovnico. Zdaj je najmanjša količina 1. Dele je mogoče odstraniti z rdečim gumbom X zraven naziva dela.
- Odpravljena je bila težava v programu ProNest CNC, zaradi katere ni bilo mogoče naložiti datotek CAD (*.dxf) po nalaganju datoteke Simple Shape (*.cnc).

Popravki za Phoenix

- Odpravljena je bila težava pri enostavni obliki Okvir, ki je imela podvojeni set kod G41 in M07 EIA.
- Odpravljena je bila težava z izklopom signala Krmiljenje rezanja sredi reza, ko je Čas izklopa obloka nastavljen na 0. Priporočljiva je nastavitev vrednosti Časa izklopa obloka, ki je večja od nič, da ne bi prihajalo do nenamernih zaustavitev zaradi hitrih sprememb signala zaznavanja obloka (vhod Zaznavanje reza).
- Odpravljena je bila težava z 90-sekundnim premorom v programu dela HPR po končanem zaznavanju začetne višine (IHS), če je prišlo do neuspešne povezave izvora s HPR. Prikazano sporočilo je Posodobitev procesa je trajala predolgo. Pritisnite Start za nadaljevanje ali spustite gorilnik.
- Odpravljena je bila težava, zaradi katere je uporabnik premaknil mizo s tipkami za ročno premikanje, ko je bilo drugo pogovorno okno neposredno nad puščičnimi tipkami in je pritisnil na ta del zaslona. Pogovorno okno je lahko okno s sporočilom, tipkovnica ali številčnica. Kupci, ki ne uporabljajo možnosti Pripravljen na premik na zaslonu Posebne nastavitve, morajo vključiti to možnost ali posodobiti sistem z zadnjo različico, da se izognejo nenamernim premikom.

Različice programske opreme



Za izvedbo te posodobitve potrebujete posnetek 27 ali novejši.

Različice programske opreme in vdelane programske opreme v trenutni posodobitvi so prikazane na različnih mestih CNC-ja EDGE Connect. Spodnja preglednica je urejena po mestih, kjer so prikazani podatki o različicah.

- Za ogled podatkov o različici sistema Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, posnetka sistema (System Image) in API-jev upravljalne konzole (OpCon APIs):

Na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**.

- Za ogled podatkov o različici tabel rezanja na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Proces > Tabela rezanja**. Podatki o različici so prikazani v zgornjem levem kotu zaslona.
- Za ogled podatkov o različici ostalih elementov pritisnite gumb Windows Start in nato izberite **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



Če želite posodobiti CNC ali imate druga vprašanja v zvezi z različicami programske opreme, se obrnite na lokalno [tehnično podporo](#).

Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika

Element	Različice/revizije
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

Prikazano na zaslonu Tabela rezanja

Element	Različice/revizije
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea in 80003Eb
Oxyfuel	F - razširjeni format A

Prikazano v spletni aplikaciji XPR

Element	Različice/revizije
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows

Element	Različice/revizije
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

Drugo

Element	Različice/revizije
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Različica 10.9.0

Opombe ob izdaji

Nova in posodobljena dokumentacija

- Posodobitev Phoenixove pomoči HTML s podporo za XPR170 in posodobljenimi prevodi (ne velja za XPR170).



Spodnji dokumenti so na voljo v knjižnici dokumentov Hypertherm na naslovu www.hypertherm.com/docs.

- Posodobitev dokumenta *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (Rezanje in označevanje z izvorom XPR na krmilju EDGE Connect CNC)* (809900) na revizijo 4.
- Posodobitev dokumenta *EDGE Connect Programmers Reference (Reference programerjev EDGE Connect)* (809550) s podporo za XPR170 in gorilnik Duramax Lock.
- Dokument *XPR170 Instruction Manual (Navodila za uporabo XPR170)* (810060) je zdaj na voljo s pritiskom na zaslonsko tipko Tehnična dokumentacija na Phoenixovem glavnem zaslonu.

Izboljšave za Phoenix

- Dodana podpora za gorilnike tipa Duramax in T45M za Powermax45. Zaradi jasnosti v zvezi s tem, kateri procesi so na voljo za vsak tip gorilnika, sta bila procesa FineCut in LS FineCut premaknjena s seznama Tip gorilnika na seznam Poseben material. Operater lahko zdaj izbere tip gorilnika Duramax in na seznamu Poseben material izbere LS FineCut, FineCut ali Proizvodnja ter uporabi ta proces s svojim sistemom Powermax45.
- Dodane so bile tabele rezanja za Powermax45 XP za rezanje in označevanje (samo kot rez). To je prvi od več korakov, ki so potrebni za polno podporo sistemu Powermax45 XP kot orodju za rezanje in označevanje v Phoenixu. Komunikacijo Powermax trenutno podpirajo samo diskretne V/I-povezave s sistemi EDGE Connect in EDGE Connect TC.

Izboljšave za XPR

- Dodana podpora za XPR170 in XPR300 na isti mizi, tako da lahko uporabniki EDGE Connecta režejo z enim ali obema sistemoma.
- Dodana podpora za revizijo M tabel rezanja XPR, vključno s procesom 50 A True Hole in procesom 3/4 palca za True Hole za maloogljčno jeklo.
- Dodana podpora za procese Začetek robu za XPR na zaslonu za ročno izbiro tabele rezanja. Procesi Začetek robu so označeni z (ES) na koncu imena. Procesi prebadanja z argonom kot pomožnim plinom so označeni z (Ar) na koncu imena. Uporabniki morajo imeti za uporabo procesa prebadanja z argonom kot pomožnim plinom plinsko konzolo VWI ali Optimix in argon mora biti na voljo.
- Geslo ENABLEXPRWITHOTHER je zdaj XPRWITHOTHER in je omogočeno po privzeti nastavitvi. Funkcijo vključite in izključite z vnosom XPRWITHOTHER. To geslo omogoči in onemogoči uporabo plamenskega načina skupaj s plazemskim načinom XPR. V programu dela, ki vsebuje kode za plamensko rezanje XPR, lahko tako npr. uporabite kode za plamensko prašno označevanje.

Izboljšave za ProNest

- Posodobitev podatkov programa ProNest CNC za XPR z revizijo M tabel rezanja, vključno s procesoma 50 A True Hole in 3/4 palca za True Hole za maloogljčno jeklo.
- Namestitveni program zbirke EDGE Connect zdaj vključuje program ProNest CNC z različico 13.0.3.6859.

Popravki za Phoenix

- Odpravljena je težava s španskim prevodom za tlak plina (psig), ki ni bil v celoti viden na zaslonu s tabelo za plamensko rezanje.
- Ob zagonu datoteke PhoenixSuiteInstaller.exe se v mapo C:\Phoenix odložijo prave datoteke, če je mapa prazna ali manjka.
- Zdaj ni več potreben vnovični zagon programa Phoenix ob nalaganju podatkov iz tabele rezanja iz pogona USB z zaslonsko tipko Naloži tabele rezanja.
- Odpravljena je situacija, ko sistem ni sporočal nekaterih pogojev napak mastra EtherCat.

- Odpravljena je težava s tabelami rezanja za Auto Cut in Ultra Cut, ki so vsebovale nepodprte debeline materiala in povzročile zrušitev Phoenixa. Omenjena težava se je pojavljala pri plazemskih izvori Ultra Cut 200, 300 in 400, ki so uporabljali procese za nerjavno jeklo s tokom 30 A, 50 A ali 70 A in z nepodprtimi debelinami materiala 0.019 palca, 0.025 palca, 0.031 palca, 0.038 palca, 0.050 palca, 0.078 palca, 0.109 palca in 0.141 palca.
 - Težava se je pojavljala tudi pri plazemskih izvori Auto Cut 100, 200 in 300, ki so uporabljali procese za nerjavno jeklo s tokom 55 A ali 100 A in z nepodprtimi debelinami materiala 0.034 palca in 0.141 palca.
 - Tabele rezanja, ki so vsebovale nepodprte debeline materiala, so bile spremenjene in zdaj uporabljajo samo podprte debeline. Sledi seznam nepodprtih debelin materiala ter novih podprtih debelin, ki so jih nadomestile:
 - 0.019 palec -> 0.018 palec
 - 0.025 palec -> 0.024 palec
 - 0.031 palec -> 0.030 palec
 - 0.034 palec -> 0.036 palec
 - 0.038 palec -> 0.040 palec
 - 0.050 palec -> 0.048 palec
 - 0.078 palec -> 0.075 palec
 - 0.109 palec -> 0.105 palec
 - 0.141 palec -> 0.135 palec
 - Nove tabele rezanja so na voljo v graditvi 383 tabel rezanja in so z izdajo 10.9 na voljo za prenos na spletnem mestu Hypertherm.com.
- Izboljšana odpornost omrežja EtherCAT proti motnjam, ki so včasih povzročile sporočilo o napaki SIGFREE.
- Odpravljena težava z vhodom NCS (zaznavanje stika šobe). Ko je izbran proces XPR z vodno meglico, Phoenix išče obdelovanec preko sile zaustavitve. Če je vhod NCS vezan diskretno, Phoenix uporabi vhod, če se ta aktivira, preden se gorilnik dotakne obdelovanca. Sila zaustavitve se uporabi, če se vhod NCS ne aktivira, preden se gorilnik dotakne obdelovanca.
- Čarovnik Cut Pro, nastavljen s HPR, se zdaj ne zruši več med prehodom iz predela Tabela rezanja v predel Potrošni material.
- Phoenix se zdaj vnovič zažene in pravilno deluje po posodobitvi programske opreme.
- Odpravljena je težava z vhodi in izhodi HPR, ki so bili dodani v okno Watch Window in so izginili, ko je operater skušal izdelati plazemski rez ali plazemsko oznako s sistemom HPR. To se je zgodilo, če sistem HPR ni bil vključen na daljavo in se je pojavilo sporočilo IZ povezava neuspešna v statusnem območju ali v pogovornem oknu na glavnem zaslonu CNC-krmilja. Ta posodobitev prepreči izginotje V/I na osnovi serijske povezave s sistemom HPR.
- Odpravljena je težava s CNC-krmiljem, ki uporabnika ni obvestilo o tem, da plazemski izvor ni vključen. THC je ob poskusu izvedbe vzporednega rezanja ali vzporednega označevanja izvedel IHS in ostal v stanju Spust gorilnika, kot da se proces ne bi dokončal. Phoenix zdaj naredi premor in prikaže sporočilo IZ povezava neuspešna ali XPR je izključen kmalu po poskusu začetka vzporednega rezanja ali vzporednega označevanja.

- Zaslona Tabela rezanja XPR zdaj pravilno prikazuje spremembe izbire procesa po vrnitvi z zaslona Menjava potrošnega materiala.
- Čarovnik Cut Pro za XPR zdaj uporablja pravilne podatke o procesu z načinom rezanja Plazma 2.
- Izboljšano delovanje Phoenixa pri nalaganju ali izrisu delov, prehajanju med zaslone, izhodu iz nastavitvev in sprožitvi ročnih ali samodejnih premikov.
- Odpravljena je težava, ko V/I za direktne naprave, ki niso naprave EtherCAT, kot sta HPR in Powermax, niso bili prikazani v uporabniških oknih Watch Window ali osciloskopih. Ta težava se je pojavila, če je uporabnik vključil rezalni sistem z izključenimi izvori. Zdaj so V/I za izvore vedno prikazani pod pogojem, da so nastavljeni v Phoenixu in da je izvor dodeljen postaji na zaslonu Konfiguracija postaje.
- Odpravljena je težava pri ročnem premikanju s krmilno palico (joystickom), ko je krmilna palica izgubila fokus in povzročila zaustavitev gibanja. Uporabnik nato ni mogel ponovno pridobiti nadzora nad gibanjem s krmilno palico in zdelo se je, kot da je CNC zamrznil. Težava se je pojavila, ko se je uporabnik dotaknil zaslona kjerkoli znotraj programske upravljalne konzole med izvajanjem ročnih premikov s krmilno palico. Če uporabnik zdaj ročno premika portal in izbere nekaj v programski upravljalni konzoli, fokus ostane na CNC-krmilju (v tem primeru na krmilni palici). Operater na primer ne more omogočiti postaje med ročnim premikanjem portala. Najprej mora ustaviti ročno premikanje in nato omogočiti postajo.
- Izbiri tabel rezanja Plazma 1 in Plazma 2 za XPR zdaj shranita ustrezne načine rezanja.
- Odpravljena je bila težava s stikalom ali gumbi THC dvig/spust, ki so prenehali delovati zaradi zaustavitve v sili med operacijo dviganja/spuščanja THC.

Različice programske opreme



Za izvedbo te posodobitve potrebujete posnetek 27 ali novejši.

Različice programske opreme in vdelane programske opreme v trenutni posodobitvi so prikazane na različnih mestih CNC-ja EDGE Connect. Spodnja preglednica je urejena po mestih, kjer so prikazani podatki o različicah.

- Za ogled podatkov o različici sistema Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, posnetka sistema (System Image) in API-jev upravljalne konzole (OpCon APIs):

Na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**.

- Za ogled podatkov o različici tabel rezanja na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Proces > Tabela rezanja**. Podatki o različici so prikazani v zgornjem levem kotu zaslona.
- Za ogled podatkov o različici ostalih elementov pritisnite gumb Windows Start in nato izberite **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



Če želite posodobiti CNC ali imate druga vprašanja v zvezi z različicami programske opreme, se obrnite na lokalno [tehnično podporo](#).

Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika

Element	Različice/revizije
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

Prikazano na zaslonu Tabela rezanja

Element	Različice/revizije
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea in 80003Eb
Oxyfuel	F - razširjeni format A

Prikazano v spletni aplikaciji XPR

Element	Različice/revizije
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows

Element	Različice/revizije
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

Drugo

Element	Različice/revizije
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Različica 10.8.0

Opombe ob izdaji

Nova in posodobljena dokumentacija

- Izdane so bile nove dodatne informacije v zvezi z uporabo *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT® Networks (Strategije za preprečevanje hrupa za stroje z omrežji EtherCAT®)* (810300). Dodatne informacije v zvezi z uporabo so na voljo v knjižnici dokumentov Hypertherm na naslovu www.hypertherm.com/docs.
- Dodatne informacije v zvezi z uporabo *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Pogoni Panasonic EtherCAT, ki so podprti v CNC-krmiljih EDGE Connect)* (809760) so bile posodobljene s številkami modelov za pogone A5, ki prej niso bile navedene. Dodatne informacije v zvezi z uporabo so na voljo v knjižnici dokumentov Hypertherm na naslovu www.hypertherm.com/docs.
- Dodatne informacije v zvezi z uporabo *Kollmorgen EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Pogoni Kollmorgen EtherCAT, ki so podprti v CNC-krmiljih EDGE Connect)* (809590) so bile posodobljene z revidiranimi opombami v preglednici podprtih pogonov Kollmorgen. Dodatne informacije v zvezi z uporabo so na voljo v knjižnici dokumentov Hypertherm na naslovu www.hypertherm.com/docs.
- Dodatne informacije v zvezi z uporabo *Delta EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Pogoni Delta EtherCAT, ki so podprti v CNC-krmiljih EDGE Connect)* (809770) so bile posodobljene z opombami v preglednici podprtih pogonov Delta, dodana je bila različica vdelane programske opreme in parametri, ki so potrebni za spremembo smeri vrtenja motorja. Dodatne informacije v zvezi z uporabo so na voljo v knjižnici dokumentov Hypertherm na naslovu www.hypertherm.com/docs.
- Dodatne informacije v zvezi z uporabo *EtherCAT Devices Supported by EDGE Connect CNCs (Naprave EtherCAT, ki so podprte v CNC-krmiljih EDGE Connect)* (809660) so bile posodobljene s spremembami dodatnih informacij v zvezi z uporabo za posamezne pogone,

ki so naštetih zgoraj. Posodobitev vključuje tudi dodano podporo za V/I-module Beckhoff EL3001, EL3002 in EL3004. Dodatne informacije v zvezi z uporabo so na voljo v knjižnici dokumentov Hypertherm na naslovu www.hypertherm.com/docs.

Izboljšave za XPR

- Pogled Diagnostika XPR na CNC-krmilju je bil posodobljen s prikazom številke revizije zbirke podatkov procesa.
- Podatki v tabeli rezanja za plazemske izvore XPR so bili posodobljeni na revizijo L.

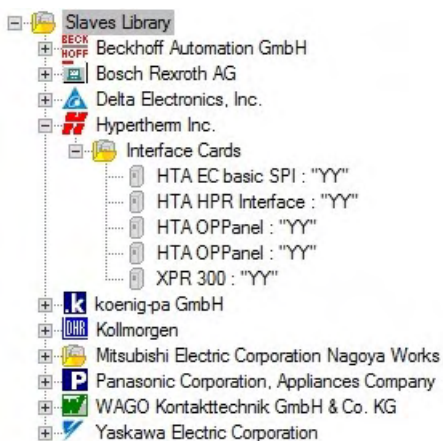
Izboljšave za ProNest

- Podatki CNC-krmilja ProNest za XPR so bili posodobljeni s podporo za revizijo L tabel rezanja, ki vključuje procese rezanja s tokom 50 A.

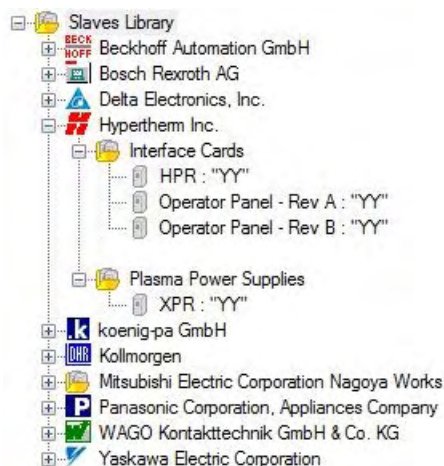
Izboljšave za Phoenix

- Dodana je bila podpora za analogne vhodne module Beckhoff EL3001, EL3002 in EL3004.
- Phoenix zdaj dovoljuje nastavitve vrednosti do 10 sekund za Čas izklopa obloka pri plazemskem rezanju in označevanju s sistemom Sensor THC (prej do 2 sekundi). S to spremembo je omogočeno rezanje do roba plošč nepravilnih oblik.
- Dodana je bila podpora za 3-osne konfiguracije cevi (pipe) in 4-osne konfiguracije cevi (pipe/tube) s sistemom EDGE Connect. Dodana je bila tudi podpora za druge konfiguracije osi, ki so jih prej podpirali samo analogni sistemi EDGE Pro. 3- in 4-osne konfiguracije, ki jih podpira EtherCAT, s to spremembo omogočajo konfiguracije strojev samo za cevi – pipe (4 osi s prečno osjo, vendar brez dvojnega portala) in za cevi – pipe/tube (3 osi brez prečne osi in dvojnega portala).
- Posodobljeni so bili nazivi za vse podrejene naprave Hypertherm EtherCAT in dodana je bila nova skupina plazemskih izvorov za izvore Hypertherm. Te spremembe vplivajo na prikaz podrejenih naprav Hypertherm EtherCAT v Hypertherm EtherCAT Studiu. Če ustvarite datoteko s konfiguracijo omrežja, ki vključuje nove nazive naprav, morate uporabiti Phoenix 10.8 ali novejši. Stare datoteke s konfiguracijo omrežja lahko brez težav uporabljate s Phoenixom 10.8. Spremembe vplivajo samo na ustvarjanje novih datotek.

Stari nazivi naprav in skupine



Novi nazivi naprav in skupine



- INtime je bil posodobljen na različico 6.3.17348.3 kot del rednega vzdrževanja. Ta posodobitev je vključena, ko zaženete namestitveni program zbirke EDGE Connect.

Popravki za Phoenix

- Odpravljena je bila težava z neuspešnim zagonom simulacijskih graditev različic Phoenixa 9 in 10 na novejših graditvah operacijskega sistema Windows 10. Simulacijske graditve bodo dodane v Xnet in objavljene posebej.
- Izboljšan odziv zaustavitve premikanja ob uporabi krmilne palice ob prenašanju z glavnega zaslona na zaslon Ročno. Ročno premikanje s krmilno palico (joystick) ni dovoljeno med operacijo shranjevanja nastavitvev na glavnem zaslonu. Na zaslon Ročno lahko vstopite šele po tem, ko se konča shranjevanje nastavitvev.
- Odpravljena je bila težava, ko s krmilno palico občasno ni bilo mogoče začeti gibanja, dokler ni bil zahtevan ročni premik na zaslonu na dotik.
- Odpravljena je bila težava, ko se nastavljena vrednost odmika Z za marker/orodje ni pravilno pretvorila iz angleških v metrične enote in nazaj.
- Od zdaj bo prikazano sporočilo o konfliktnem procesu po teh dogodkih:
 - Začel se je program za označevanje dela, vendar na zaslonu Posebne nastavitve ni bilo nastavljeno orodje za označevanje.
 - Orodje za označevanje ni bilo nastavljeno za omogočeno postajo na zaslonu Konfiguracija postaje.

Vodni curek: Pred to spremembo ni bilo prikazano sporočilo o konfliktnem procesu, če je uporabnik rezal s procesom z vodnim curkom. Od zdaj bo prikazano sporočilo o konfliktnem procesu v primeru začetka programa z vodnim curkom, če bo na omogočeni postaji nastavljenih več procesov.

Primer: Proces Plazma 1 na postaji 1 je nastavljen na možnost HPR, proces Vodni curek pa je nastavljen na možnost HyPrecision. Če skušate rezati v načinu rezanja z vodnim curkom, se program začasno zaustavi in prikaže se sporočilo o konfliktnem procesu. Phoenix ne podpira namestitve plazemskega gorilnika in glave za rezanje z vodnim curkom na isti postaji.

- Odpravljena je bila težava s spodnjim poševnim rezom Y in nepravilnim poševnim premikanjem med spodnjim poševnim rezom Y in zgornjim poševnim rezom Y.
- Odpravljena je bila težava z izhodom za laserski kazalec, ki se ni deaktiviral med premikom domov. Ta težava se je pojavila, ko je bil laserski kazalec nastavljen z ročnim odmikom.
- Odpravljena je bila težava pri posodobitvi CNC-krmilja s programsko upravljalno konzolo po meri z namestitvenim programom zbirke EDGE Connect. Zaganjalni program EDGE Connect Launcher ni zagnal upravljalne konzole po meri in zagnana je bila privzeta upravljalna konzola Hypertherm (privzeto vedenje).
- Zaganjalni program EDGE Connect Launcher bo skušal zapreti vse primerke aplikacij, ki so našteje v datoteki steps.json, preden jih bo skušal zagnati.
- Odpravljena je bila težava s premiki (zaletavanjem) pri sistemu XPR. Težava se je pojavila po rezanju luknje True Hole, ko se je običajno rezanje nadaljevalo z drugačno hitrostjo kot rezanje True Hole.
- Odpravljena je bila težava, ko je dodajanje novih debelin materiala za rezanje HPR povzročilo izjemo v Phoenixu.

- Odpravljena je bila težava z nepravilnim prikazom nastavitve rezalnega toka HPR v oknu Watch Window diagnostike HPR.
- Odpravljena je bila težava z nedelujočo programsko upravljalno konzolo, strojno upravljalno konzolo in dviganjem/spuščanjem THC/WHC. Strojna upravljalna konzola in dviganje/spuščanje zdaj pravilno delujeta med rezanjem z dvigalom v ročnem načinu, s programsko upravljalno konzolo pa je mogoče glavo ročno dvigati in spuščati med rezanjem, ko je dvigalo v ročnem načinu.
- Odpravljena je bila težava z nepričakovanim zapiranjem Phoenixa ob vstopu na zaslon Tabela rezanja XPR v odsotnosti omrežja ali veljavnih sistemov XPR.
- Odpravljena je bila težava pri uporabi gumbov za dviganje/spuščanje THC na programski upravljalni konzoli, ko se je gorilnik dvignil do vrha drsnika. Gumba za dvig/spust THC zdaj delujeta enako kot gumba za ročni dvig/spust v Phoenixovem oknu Watch Window.
- Odpravljena je bila težava z risbo programa dela, ki je bila zunaj poti dela, medtem ko so bili premiki po programu dela na pravem mestu na stroju.
- Zdaj se prikaže statusno sporočilo Potreben je premik stroja v domači položaj vsakič, ko spremenite nastavitve stroja ali se izkaže, da je potreben vnovični premik v domači položaj.

Različice programske opreme



Za izvedbo te posodobitve potrebujete posnetek 27 ali novejši.

Različice programske opreme in vdelane programske opreme v trenutni posodobitvi so prikazane na različnih mestih CNC-ja EDGE Connect. Spodnja preglednica je urejena po mestih, kjer so prikazani podatki o različicah.

- Za ogled podatkov o različici sistema Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, posnetka sistema (System Image) in API-jev upravljalne konzole (OpCon APIs):

Na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**.

- Za ogled podatkov o različici tabel rezanja na glavnem zaslonu izberite **Nastavitve > Proces > Tabela rezanja**. Podatki o različici so prikazani v zgornjem levem kotu zaslona.
- Za ogled podatkov o različici ostalih elementov pritisnite gumb Windows Start in nato izberite **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.



Če želite posodobiti CNC ali imate druga vprašanja v zvezi z različicami programske opreme, se obrnite na lokalno [tehnično podporo](#).

Prikazano na Phoenixovem zaslonu Diagnostika

Element	Različice/revizije
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

Prikazano na zaslonu Tabela rezanja

Element	Različice/revizije
XPR	L
HPRXD	AA
HPR	80003Ea in 80003Eb
Oxyfuel	F - razširjeni format A

Prikazano v spletni aplikaciji XPR

Element	Različice/revizije
XPR main control	H - 472
XPR torch connect	H - 180
XPR gas connect	H - 122
XPR choppers	H - 169
XPR wireless	24095

Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows

Element	Različice/revizije
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

Drugo

Element	Različice/revizije
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Različica 10.7.0

Opombe ob izdaji

Nove funkcije

- Dodana je bila možnost spremljanja diagnostike za največ dva plazemska izvora XPR300 na CNC-ju prek omrežja EtherCAT. Zdaj si lahko v Phoenixu ogledate večino informacij o plazemskem izvoru, plinskem sistemu in diagnostičnih kodah, kot jih lahko najdete v spletnem vmesniku XPR na vaši brezžični napravi.
 - Če želite odpreti pogled Diagnostika XPR v Phoenixu, izberite Nastavitve > Diagnostika > Sistem XPR.
 - Za več informacij glejte dokument *Cut and Mark with an XPR300™ on an EDGE® Connect CNC* (809900, revizija 3).
- Phoenix zdaj preveri ujemanje ločljivosti zaslona z nastavitvami, ki jih priporoča Hypertherm. Če se nastavitev ne ujema z nastavitvami, ki jih priporoča Hypertherm, se ob zagonu prikaže sporočilo.
 - Če želite ohraniti trenutne nastavitve, izberite Ne. Sporočilo se ne bo več prikazalo.
 - Če želite odpreti nadzorno ploščo zaslona in spremeniti zaslonske nastavitve, izberite Da. Po spremembi zaslonskih nastavitvev se bo sporočilo prenehalo prikazovati.

Na zaslon Systemska orodja je bil dodan gumb Zaslonske nastavitve, s katerim lahko kadarkoli zaženete sistemsko nadzorno ploščo zaslona za preprostejšo prilagoditev zaslonskih nastavitvev.
- Ob zagonu Phoenixa se za tri sekunde pokaže logotip Hypertherm 50 YEARS OF SHAPING POSSIBILITY. Logotip bo viden samo v koledarskem letu 2018.

Nova in posodobljena dokumentacija

- Ustvarjeno je bilo obvestilo za servisno službo *RMA Process for Software Features* (810150) z navodili za odstranitev programskih funkcij iz CNC-jev EDGE Connect. Obvestilo za servisno službo je na voljo v Hyperthermovi knjižnici dokumentov na naslovu www.hypertherm.com/docs.
- Posodobljen je bil dodatek k priročniku *Cut and Mark with an XPR300 on an EDGE Connect CNC* (809900). Dodatek k priročniku je na voljo v Hyperthermovi knjižnici dokumentov na naslovu www.hypertherm.com/docs.
- V HTML-pomoč za Phoenix so bila dodana navodila za ogled Diagnostike XPR na CNC-ju prek omrežja EtherCAT.

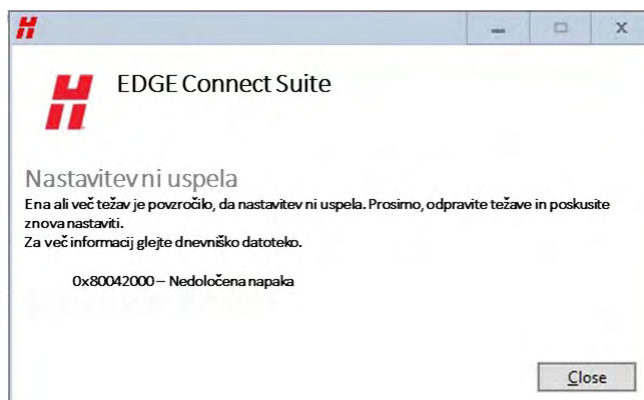
Izboljšave

- Dodana podpora za 4-kanalni digitalni izhodni modul Beckhoff EL2004.

Odpravljene težave pri Phoenixu

- Odpravljena je bila težava, ko se preslikane omrežne mape niso pravilno ohranile po ponovnem zagonu Phoenixa in sistema EDGE Connect.
- Odpravljena je bila možnost scenarija, v katerem se lahko ročno premikanje s krmilno palico ustavi, zažene ali izvede v napačno smer, kadar so izpolnjeni naslednji pogoji. Obstaja tudi možnost, da stroj obtiči na programski meji, kadar so izpolnjeni ti pogoji:
 - Dvojna prečna os je omogočena in prezrcaljena.
 - Stroj je bil premaknjen v domači položaj in programske meje so bile omogočene na zaslonih za nastavitve prečne in vzdolžne osi.
- Odpravljena je bila težava z enojno plazemsko postajo, ko je bila nastavitev Stop pri eni izgubi obloka onemogočena med rezanjem z enim plazemskim gorilnikom XPR na postaji 1. Če je prišlo do izgube obloka med rezanjem (izgube zaznave rezanja), se je gorilnik vrnil na vrh drsnika dvigal, rezalno gibanje pa se je nadaljevalo, dokler ni uporabnik pritisnil stop.
 - Zdaj se program pri enojni plazemski postaji in onemogočeni nastavitvi Stop pri eni izgubi obloka začasno prekine po tem, ko se izteče čas izklopa obloka, na CNC-ju pa se prikaže statusno sporočilo Izgubljena zaznava rezanja.
 - Pri več plazemskih postajah in onemogočeni nastavitvi Stop pri eni izgubi obloka se gorilnik v primeru izgube zaznave rezanja umakne, rezanje pa se nadaljuje na preostalih delujočih postajah.
- Odpravljena je bila težava, ko Phoenix ni ustvaril napake FieldbusDeviceFault za pogone Kollmorgen AKD, kadar je prišlo do napake ravni pogona pri Field Bus v delovnem stanju.
- Odpravljena je bila težava s Čarovnikom CutPro, ki je povzročila napako programa Phoenix ob izbiri Nazaj (vrnitev na prejšnji zaslon) ali ob izbiri tabele rezanja. Odpravljena je bila tudi težava pri premikanju naprej (preskakovanju) in nazaj (prejšnji) v Čarovniku CutPro, zaradi katere so se prikazala napačna polja tabele rezanja v oknu za izbiro procesa Čarovnika CutPro.

- Odpravljena je bila težava, do katere je prišlo ob ročni spremembi dela z nastavitvami Prezrcaljeno X ali Y na zaslonu Možnosti trenutnega dela. Če je bil del prezrcaljen s temi nastavitvami, lahko segmenti za hitro prečenje v delu povzročijo hardverski ali softverski podaljšan hod.
- Odpravljena je bila težava, ko se je namestitev zbirke EDGE Connect Suite zaradi napake v delu namestitve ProNest CNC. Prikazalo se je sporočilo o napaki Namestitev ni uspela skupaj s kodo napake 0x80042000 - Nedoločena napaka.



- Odpravljena je bila napaka, ko se je Phoenix prenehal odzivati, če je uporabnik naložil del s procesom za orodje, ki ni bilo konfigurirano za njegov rezalni stroj (če je bil naložen program HPR v CNC, ki je bil konfiguriran za XPR). Phoenix zdaj naredi prekinitev in za razlog prekinitve navede Zahtevan neveljaven proces v programu dela. Uporabnik mora pred vnovičnim zagonom tega programa odpraviti težavo.
 - Možen osnovni vzrok:
 - Naložite veljaven program dela za ta rezalni sistem
 - Program dela vsebuje kode G59 V5xx Fxx, ki izberejo tabelo rezanja za drugačno orodje.
 - Program dela vsebuje rezalni proces (označevanje, vodni curek, laser, plazma 2), ki ni konfiguriran. Npr. v programu dela so kode za označevanje M09/M10, toda proces označevanja je v tabeli rezanja nastavljen na Brez ali pa rezalni proces nima označevalnega procesa (za rezalno površino je nastavljeno Podvodno).
 - Možnosti za odpravo težav:
 - Začasno onemogočite **Premostitev kode EIA G59** v tabeli Programska koda na zaslonu Rezanje.
 - V Tabeli rezanja izberite rezalni proces, ki se ujema s programom dela. Za označevanje izberite plin za označevanje (N2 ali Ar).
 - Onemogočite **Premostitev izbire procesa**, če program kliče proces, ki ni konfiguriran na CNC-ju.
- Odpravljena je bila težava s prikazom nepravilne vrednosti parametra nastavitve hitrosti v watch window pri uporabi potenciometra za hitrost med poskusno izdelavo. Stroj se je sicer premikal s pravo hitrostjo, vendar ni bila prikazana prava hitrost v watch window.
- Operacija obnovitve zadnje različice zdaj pravilno povrne prejšnjo različico programske opreme v imeniku C:\Phoenix ter zeleni jezik.

- Odstranjena je bila možnost, da operater premakne del do programske meje in nato nadaljuje z rezanjem po tem, ko se prikaže pogovorno okno za programske meje. Iz pogovornega okna je bila odstranjena izbira Prekliči in scenarij se zdaj ujema z obstoječimi kontrolami programskih mej.
- Odpravljena je bila težava z nepravilnim španskim prevodom napak Pogoni Fieldbus niso pripravljene in Ni bilo mogoče pridobiti sistemskih informacij.

Različice programov



Za izvedbo te posodobitve je potrebna slika 27 ali novejša.

Različici programske opreme in vdelane programske opreme v trenutni posodobitvi sta prikazani na različnih mestih CNC-ja EDGE Connect. V spodnji tabeli so prikazana vsa mesta, kjer si je mogoče ogledati informacije o različicah.

- Za ogled informacij o različici programa Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image in Op Con APIs:
V **glavnem meniju** izberite **Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**.
- Za ogled informacij o različici tabel rezanja izberite na **glavnem zaslonu Nastavitve > Proces > Tab. reza**. Informacije o različici so prikazane v zgornjem levem kotu zaslona.
- Za ogled informacij o različici ostalih elementov kliknite gumb Windows Start in izberite **Vse aplikacije > Sistem Windows > Nadzorna plošča > Programi in funkcije**.



Za posodobitev CNC-ja ali če imate druga vprašanja v zvezi z različicami programske opreme, se obrnite na lokalno [tehnično podporo](#).

Prikazano na diagnostičnem zaslonu Phoenix

Element	Različice / Revizije
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

Prikazano na zaslonu Tabela rezanja

Element	Različice / Revizije
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea in 80003Eb
Oxyfuel	F – razširjeni format A

Prikazano v spletni aplikaciji XPR

Element	Različice / Revizije
XPR main control	G – 472
XPR torch connect	G – 180
XPR gas connect	G – 122
XPR choppers	G – 169
XPR wireless	24095

Prikazano na zaslonu Programi in funkcije Windows

Element	Različice / Revizije
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

Drugo

Element	Različice / revizije
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.410
MinReqOpCon	2.1.0.410
Strojna upravljalna konzola	1.0

Version 10.6.1

Release notes

NOTICE

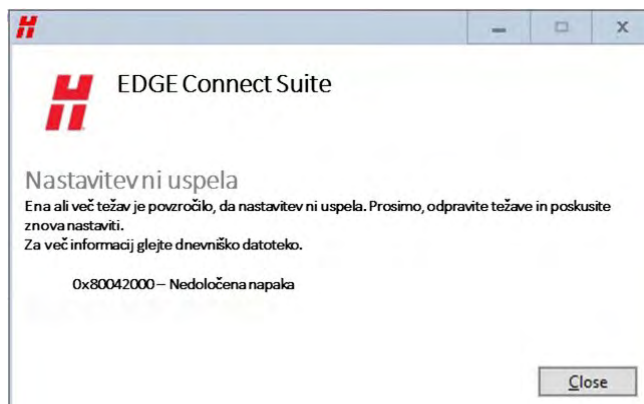


This is an unplanned release for EDGE Connect CNCs to address a reported field issue discovered in Phoenix version 10.6.0 software that was released earlier in January. For improved safety, all customers, especially any customers currently using version 10.6.0, are urged to update their software to Version 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 79 for details.

ProNest

- Added support for revision K of the XPR cut charts. See *Improvements* on page 79 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

Version information for this release of ProNest CNC software

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



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

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

Phoenix resolutions

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



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

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

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

Software versions

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



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

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



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

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

Različica 10.3.0

Opombe ob izdaji

Novе funkcije

- Dodana podpora za novi plazemski rezalni sistem XPR300. Za več informacij glejte dodatek k priročniku za EDGE Connect 809900 (priročnik EDGE Connect 809340). Med stvarmi, ki se razlikujejo od HPR, so:
 - Označevanje zdaj ne zahteva več posebnega orodja ali procesa: vsak zapis vključuje rezanje, označevanje in True Hole (če pride v poštev).

Temu ustrezno:

- se ne uporabljata več **M36 T3** (izbira procesa markerja 1) in **M36 T4** (izbira procesa markerja 2); **M36 T1** (izbira procesa plazme 1) in **M36 T2** (izbira procesa plazme 2) se uporabljata za rezanje in označevanje
- se ne uporabljajo več **M09** (vklop markerja 1), **M10** (izklop markerja 1), **M13** (vklop markerja 2) in **M14** (izklop markerja 2); **M07** (vklop rezanja) in **M08** (izklop rezanja) se uporabljata za rezanje in označevanje
- Zdaj je mogoče premostiti hitrost označevanja v tabeli rezanja v ProNest-u z vrednostjo F
- Premostitve, True Hole in označevanje so označeni s kodami v vrstici M07 v programu dela
- Vsi parametri procesa in tabele rezanja so označeni v eni vrstici G59 V509/V519 v programu dela. Na primer: G59 V509 F11189. Ta ukaz pove CNC-ju, kateri zapis v bazi podatkov parametrov procesa in tabele rezanja naj uporabi za ta program dela. Ta zapis vsebuje vse parametre, ki jih potrebujeta Phoenix in XPR300 za izvedbo programa dela. Zapis vključuje ustrezne ID-je procesa XPR za rezanje, označevanje in True Hole (če pride v poštev), ki jih Phoenix pošlje v XPR300 pri izvedbi programa dela.

Izboljšave

- Namestitveni program zbirke EDGE Connect zdaj namesti ProNest CNC.
- Dodana podpora za pogone Yaskawa Sigma 7. Za podrobnosti glejte FSB 809910.

Odpravljene težave pri Phoenix

- Posodobitev vdelane programske opreme HPR (3.19) razreši težavo, ko gorilnik ni vžgal pri poskusu označevanja z Ar pri 25 do 35 A. Vdelana programska oprema HPR je tip plina Ar/zrak nastavljala na AR/AR_zrak.
- Razrešena težava z zaznavanjem trde plošče Sensor THC IHS. Vhod Zaznavanje stika šobe je bil prezrt med IHS, če je HPR opravljal čiščenje medtem, ko se je gorilnik dotaknil plošče.
- HT4400 je bil dodan na seznam plazemskih izvorov, kjer Sensor THC uporablja odlog umika 0,5 sekunde na koncu vsakega reza, da se gorilnik ne bi umaknil med procesom zmanjševanja ob koncu vsakega reza.
- EDGE Connect CNC je nepravilno prikazoval napako "Izrač. napaka je dvakrat preseгла toleranco napake serva" med pospeševanjem osi. Pogoj napake je bil odstranjen, ker se je prekrival s funkcionalnostjo napake/motnje podrejene naprave in ni bil potreben.
- Razrešena je bila težava, ko so bile napake HPR prikazane v oknu Oglede samo med spuščanjem gorilnika.
- Razrešena je bila težava, ko napake, ki so povzročile nepovračljivo napako omrežja EtherCAT, niso ponastavile zastavice Sensor THC v domačem položaju, če je THC že bil v domačem položaju. Ob ponovnem zagonu omrežja je Phoenix zaznal položaj gorilnika na vrhu drsnika, tako da gorilnika ni bilo mogoče dvigniti še višje. Operaterju ni bil preprečen začetek rezanja, tako da se je gorilnik lahko spustil na nepravilno začetno višino IHS, zaradi česar je gorilnik lahko pognalo v ploščo z visoko hitrostjo, če je bil gorilnik dovolj blizu plošči, ko je prišlo do napake omrežja.

Različice programov

V naslednji tabeli so za referenco prikazane različice programske opreme pred to posodobitvijo in po njej.



V tabeli so vključene tudi različice programske opreme za nove CNC-je EDGE Connect, ki so dobavljeni z različico Phoenix 10.3.0.

Različice programske opreme na CNC-ju lahko preverite tako, da izberete v **glavnem meniju Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**.




Če želite posodobiti CNC ali če imate vprašanja v zvezi z različicami programske opreme, se obrnite na regionalnega aplikativnega inženirja (PAE).

Programska oprema	Pred posodobitvijo	Po posodobitvi	Novi CNC-ji
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.2.0	10.3.0	10.3.0
Realnočasovni OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Master področno vodilo	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Realnočasovni modul	10.2.0	10.3.0	10.3.0
PLC mehanizem	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Slika sistema	30	31	31
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Aktivni API-ji OpCon	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

Različica 10.2.0

Opombe ob izdaji

Funkcije

- Dodana podpora za nekatere Mitsubishijeve pogone, serijo MR-J4. Za podprte modele glejte dokument 809750.
 -  Motorji Mitsubishi z normalno ločljivostjo dajalnikov serije J3 so zahtevani za programsko opremo Phoenix 10.2.
- Dodana podpora za nekatere Panasonicove pogone, serijo Minas-A5B. Trenutno ni podprto krmiljenje momenta. Za podprte modele glejte dokument 809760.
- Dodana podpora za pogone Delta, serijo ASDA-A2. Za podprte modele glejte dokument 809770.

Izboljšave

- Številke različic programske opreme Phoenix so bile poenostavljene z odstranitvijo dodatnih ničel v funkciji ograd. Trenutna različica je tako prikazana kot 10.2.0 in ne kot 10.02.00. S to spremembo je bila odpravljena zmeda glede različic.
- Dodana podpora za HPRXD 80 A in 400 A maloogljivo jeklo SilverPlus. Na zaslon Spremembe potrošnega materiala sta bila dodana slika in številka dela, v bazo podatkov tabele rezanja pa so bili dodani parametri procesa.
- V funkcijo Posodobitev priročnikov je dodana podpora za Powermax45 XP. Priročnike Powermax45 XP je mogoče uvoziti z geslom "UPDATEMANUALS" ali z gumbom "Posod. priročnike" na zaslonu Posebne nastavitve.

-  Podpora za rezalni proces Powermax45 XP ni del izdaje 10.2.

- Namestitveni program zbirke Phoenix zdaj posodobi orodje za pretvorbo True Hole.
- Pripomoček za pretvorbo True Hole je bil deležen več izboljšav:
 - Dodana podpora za Phoenixov parameter "EIA I & J kode absolutno", ki se zdaj vedno posreduje iz Phoenixa v pripomoček za pretvorbo True Hole. Programska paketa sta tako sinhronizirana (EIA IJ je inkrementalen ali absoluten) pri interpretaciji/izdaji programa EIA.
 - Pretvorba True Hole zdaj sprejema dele z opcijskimi kodami I ali J. Če je I ali J koda enaka 0, ni več potrebna.
 - Pretvorba True Hole zdaj pravilno ustvari izhod True Hole za luknje, ki so izrezane pozneje v programu dela, četudi je premer prve luknje ali lukenj prevelik za pretvorbo v izhod True Hole.

Odpravljene težave pri Phoenixu

- Upravljalne konzole, ki NISO bile ustvarjene s paketom Nuget, ne bodo delovale pri posodabljanju trenutno uporabljenega jezika na Phoenix 10.2. To se zgodi zato, ker posodobitev premakne dve datoteki dll (InternalComms.dll in Models.dll) v mapo z imenom ObsoletePhoenixOpConAPI v imeniku C:\Phoenix. Težavo je mogoče razrešiti na 2 načina:
 - S premikom 2 datotek dll iz mape ObsoletePhoenixOpConAPI v imenik C:\Phoenix. Na ta način omogočite upravljalno konzolo po meri, vendar NE morete poganjati standardne upravljalne konzole Phoenix v različici 10.2.0.
 - Posodobite upravljalno konzolo po meri z novim paketom Nuget. To je najboljša možnost, ki jo tudi priporoča Hypertherm. Upravljalna konzola po meri bo tako delovala, prav tako tudi nova standardna upravljalna konzola.
- Popravljen nepravilen preklop procesa rezanja iz označevanja na rezanje, če večkrat pride do premora v programu pred prvim zaznavanjem reza.
- Števec posodobitev procesa se zdaj ponastavi na 0, če pride do premora v programu dela še preden plazemski sistem ustvari oblok. Na ta način se prepreči premor v programu in sporoči, da je potreben ponoven poizkus posodobitve procesa.
- Odpravljena težava s sistemi HPR, do katere je prišlo pri menjavi iz rezanja na označevanje z argonom, ko je označevalni tok 25 do 35 A. Proces se ni pravilno posodobil in prišlo je do premora v programu. Phoenix je ob ponovnem zagonu programa posodobil HPR z rezalnim procesom, ne z označevalnim procesom.
- Operacija posodobitve programske opreme zdaj pravilno namesti prevode.
- Da Phoenix ne bi zamrznil pri hitrem prehajanju med programi delov na zaslonu Nalaganje z vključenim predogledom, Phoenix zdaj blokira nalaganje novega programa dela medtem, ko se še izrisuje prejšnji program dela.
- Phoenix zdaj ne ostane več na zaslonu Ročno in zaslonski tipki OK in Prekliči nista aktivni po pritisku na gumb za zaustavitev v sili z aktivnim CutPro ali Align Wizard.
- Zdaj so preprečene napake izjem Phoenixa v primeru nenamerne aktivnosti potenciometra za hitrost ali čezmernega električnega šuma.

Odpravljene težave pri CNC-ju ProNest

- Odvisno od orientacije stroja/osi v Phoenixu bo CNC ProNest morda ustvaril del s potjo rezanja v napačni smeri, ko uporabljate preproste oblike Phoenix. Nekatero orientacije osi (+Y -X, kjer je X tir) bi povzročile nepravilen izhod iz CNC-ja ProNest pri uporabi preprostih oblik. Na dele DXF to ne vpliva. Zdaj vse orientacije osi dajejo enak vhod v ProNest CNC za preproste oblike, tako da je izhod preproste oblike s CNC-jem ProNest pravilen za vse orientacije.
- Odpravljena je bila napaka v podatkih rezalnega procesa CNC-ja ProNest, tako da se zdaj uporablja pravo podajanje za primike True Hole.

Različice programov

V naslednji tabeli so za referenco prikazane različice programske opreme pred to posodobitvijo in po njej.



V tabeli so vključene tudi različice programske opreme za nove CNC-je EDGE Connect, ki so dobavljeni z različico Phoenix 10.2.0.

Različice programske opreme na CNC-ju lahko preverite tako, da izberete v **glavnem meniju Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**.



Če želite posodobiti CNC ali če imate vprašanja v zvezi z različicami programske opreme, se obrnite na regionalnega aplikativnega inženirja (PAE).

Programska oprema	Pred posodobitvijo**	Po posodobitvi	Novi CNC-ji
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
Realnočasovni OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Master področno vodilo	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Realnočasovni modul*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
PLC mehanizem	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Slika sistema*	27 ali 28	27 ali 28	30
Phoenix OpCon API*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Aktivni API-ji OpCon*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

* Označuje različico programske opreme, ki se je spremenila s to posodobitvijo.

Različica 10.01.0

Opombe ob izdaji

Funkcije

- Dodana podpora za 16-kanalni digitalni EtherCAT vhodni modul Beckhoff EL1809 in za 16-kanalni digitalni EtherCAT izhodni modul Beckhoff EL2809. Za več informacij glejte dokument (809660) Pogoni *EtherCAT® in VII-moduli, ki jih podpirajo CNC-ji EDGE® Connect/TTC*.
- Izboljšan osciloskop Phoenix. Predvajanje podatkov zdaj podpira več nastavitev hitrosti za hitro predvajanje.
- Ko je rezalni stroj pravilno premaknjen v domači položaj, se zdaj omogočijo programske meje podaljšanega hoda X in Y pred izvedbo funkcije Razdalja premika na zaslonu Ročno. Operater CNC-ja je zdaj opozorjen, preden se začne gibanje.

Izboljšave

- Namestitveni program zbirke Phoenix lahko zdaj po potrebi samodejno posodobi datoteke knjižnice EtherCAT slave.
- Odpravljeno občasno "zatkanje" v gibanju stroja, ki ga povzročajo zakasnitve v omrežju EtherCAT v kombinaciji s prioriteta niti RTOS in Phoenixovim upravljanjem časa.
 - Optimizirane prioritete niti RTOS in posodobitve omrežja PLC I/O EtherCAT za dosledno in pravočasno gibanje.
 - Ustvarjenje napake in sporočila o napaki za vsako zamujeno ciklično posodobitev paketa EtherCAT.
- Dodana vzvratna združljivost s prejšnjimi različicami API-ja Phoenix OpCon.

- Zdaj se pokaže potrditveno sporočilo (Funkcije uspešno posodobljene), ko so omogočene funkcije na novo kupljene programske opreme z geslom UPDATEFEATURES.
- Dodane kontrole za Cev/Vrtenje osi. Kode F za vrtenje v programu dela so zdaj prezrte, če je nastavitev Vrtilne hitrosti na zaslonu Hitrosti nepravilno nastavljena na nič (0). Vrtilno gibanje je zdaj blokirano, dokler vrednost največje hitrosti ni popravljena na neničelno vrednost.
- Pri urejanju rezalne konice na zaslonu Tabela rezanja za plamensko rezanje je zdaj namesto zaslonske številčnice prikazana zaslonska alfanumerična tipkovnica, tako da lahko vnašate številke in črke.
- Zdaj je na voljo podpora za negativne vrednosti analognih izhodov.
- Zdaj je za vrednosti analognih vhodov podprto območje ± 10 V DC namesto območja 0–10 V DC. S tem so podprti pogoni EtherCAT in V/I-moduli s to zmogljivostjo.
- Odpravljeno občasno "zatikanje" v gibanju stroja med zagonom omrežja EtherCAT. Občasna zatikanja je povzročal Phoenix, ki je pogone omogočil še preden je bilo omrežje operativno in tako dopuščal pogonom, da so javljali napačne podatke o položaju.
- Signali HPR Proces pripravljen in HPR Oddaljeni vklop so zdaj na voljo v oknih Ogleđ V/I in Osciloskop za izboljšano diagnostiko.
- Jasnejše oznake Phoenix OpCon API na zaslonu Informacije krmilja. Oznaka "Podprt API" je zdaj "Phoenix OpCon API", oznaka "API odjemalca(ev)" pa je zdaj "Aktivni API-ji OpCon".

Odpravljene težave

- Phoenix zdaj prezre napako nepravilne podrejene strojne upravljalne konzole, ki se lahko pojavi med zagonom omrežja EtherCAT.
- Potenciometer za hitrost, ki je nastavljen na nič, se zdaj pravilno obravnava, ko je aktivno Nadaljevanje dela med aktivno zaustavitvijo v sili, če pride do napake na stroju, ali če ni aktivirano Nadaljevanje dela.
- Sinhroniziran indikator stanja postaje programske upravljalne konzole in onemogočenje postaje programske upravljalne konzole, ročni način in tipke programskega načina. (Zelena barva označuje omogočeno stanje. Rdeča barva označuje onemogočeno stanje.)
- Popravljeno nepravilno gibanje Vrni na začetek pri uporabi zaustavitve v sili, ko se uporabi Nadaljevanje programa dela/Prekinitev napajanja med izvajanjem programa dela.
- Izboljšana zanesljivost vklapljanja in izklapljanja ročnega načina na programski upravljalni konzoli.
- Dodana kontrola prisotnosti zaslona Premor za odpravo morebitnih Phoenixovih napak izjeme pri shranjevanju podatkov programa dela Izguba napajanja.
- Števec prebodov ne ostane več viden v oknu Watch Windows, ko so v istem spodnjem predelu okna Watch Window prikazani drugi elementi.
- Dodana podpora za napako položaja iz pogonov Yaskawa.



Če je rezalni stroj opremljen s pogoni Yaskawa EtherCAT, ponovno konfigurirajte omrežje EtherCAT po namestitvi te posodobitve. To pomeni, da ponovno poskenirajte omrežje EtherCAT in ustvarite novo datoteko Phoenix.xml. Za navodila glejte poglavje *Konfiguracija omrežja EtherCAT v Priročniku za namestitvev in nastavitvev EDGE Connect (809340)*.

- Napetost obloka THC se zdaj pravilno pridobiva pri plazemskih sistemih, ki uporabljajo diskretne analogne vhode.
- V splošnem je izboljšano ravnanje z napakami in napake neveljavnega področnega vodila EtherCAT so bile odpravljene.
- Izhoda Zadrževanja vžiga 1 in 2 se zdaj pravilno posodabljata v Watch Window.
- Pri uporabi zaklenjenega ročnega premikanja v Watch Window (ali z uporabo puščičnih tipk na priključeni tipkovnici) se zaklenjeno ročno premikanje izključi ob pritisku na puščično tipko v programski upravljalni konzoli.

Različice programov

V naslednji tabeli so za referenco prikazane različice programske opreme pred to posodobitvijo in po njej.



V tej tabeli so vključene tudi različice programske opreme za nove CNC-je EDGE Connect, ki so dobavljeni z različico Phoenix 10.01.0.

Različice programske opreme na CNC-ju lahko preverite tako, da izberete v **glavnem meniju Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**.



Če želite posodobiti CNC ali če imate vprašanja v zvezi z različicami programske opreme, se obrnite na regionalnega aplikativnega inženirja (PAE).

Programska oprema	Pred posodobitvijo	Po posodobitvi	Novi CNC-ji
Windows	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.00.0	10.01.0	10.01.0
Realnočasovni OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
Master področno vodilo	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Realnočasovni modul*	10.0.0	10.01.0	10.01.0
PLC mehanizem	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Slika sistema*	27	27	28
Phoenix OpCon API*	1.x.x.x	2.0.0.0	2.0.0.0
Aktivni API-ji OpCon*	1.1.0.11	2.0.0.0	2.0.0.0

* Označuje različico programske opreme, ki se je spremenila s to posodobitvijo. Ostale različice se niso spremenile.

Namestitev različice 10.01.0

Preden začnete

Opravite naslednje:

- **Poskrbite, da bo na CNC-ju nameščena slika 27 ter da bo Phoenix različice 10.00.0 ali novejši.** Ne nameščajte te posodobitve, če na CNC-ju nista nameščeni ti dve različici programske opreme.
 - Različice nameščene programske opreme na CNC-ju lahko preverite tako, da izberete v **glavnem meniju Nastavitve > Diagnostika > Informacije krmilja**. Pod **Verz. programov** glejte polji **Phoenix** in **Slika sist.** Če je treba sistem posodobiti na sliko 27 in na programsko opremo Phoenix različice 10.00.0 ali novejšo, se obrnite na regionalnega aplikativnega inženirja (PAE).
- Naredite varnostno kopijo sistemskih datotek CNC-ja: izberite na **glavnem zaslonu Datot. > Shr. na disk > Shr. sist.dat. na disk**.
- Če ima CNC upravljalno programsko konzolo po meri (Soft Op Con), naredite varnostno kopijo aplikacije Soft Op Con po meri in pripadajoče datoteke **steps.json**. Če ob ustvarjenju ni bilo izbrano edinstveno ime za programsko upravljalno konzolo po meri, bo ob namestitvi te posodobitve aplikacija Soft Op Con po meri zamenjana s standardno aplikacijo Hypertherm Soft Op Con.

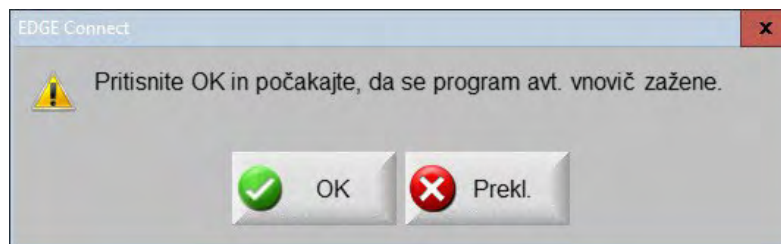
Upoštevajte naslednje:

- To je vmesna posodobitev **samo** za programsko opremo Phoenix. Ta posodobitev ne vključuje posodobitev tabel rezanja, sistema pomoči Phoenix ali tehnične dokumentacije.
- Namestitvi te posodobitve sledi samodejni ponovni zagon Phoenixa.
- Če je rezalni stroj opremljen s pogoni Yaskawa EtherCAT, ponovno konfigurirajte omrežje EtherCAT po namestitvi te posodobitve. To pomeni, da ponovno poskenirajte omrežje EtherCAT in ustvarite novo datoteko Phoenix.xml. Za navodila glejte poglavje *Konfiguracija omrežja EtherCAT v Priročniku za namestitev in nastavitve EDGE Connect (809340)*.

Prenos in namestitev posodobitev

1. Na spletnem mestu www.hypertherm.com izberite **Customer support > Phoenix software updates**.
2. Prenesite datoteko **PhoenixSuiteInstaller.exe** za ustrezní jezik v korenski imenik na spominskem ključu USB.
3. Vstavite spominski ključ USB v vrata USB na CNC-ju.
4. Na **glavnem zaslonu** izberite **Nastavitve > Geslo**.
5. Natipkajte **UPDATESOFTWARE** (ena beseda) in nato izberite **OK**.

6. Na poziv izberite **OK**.

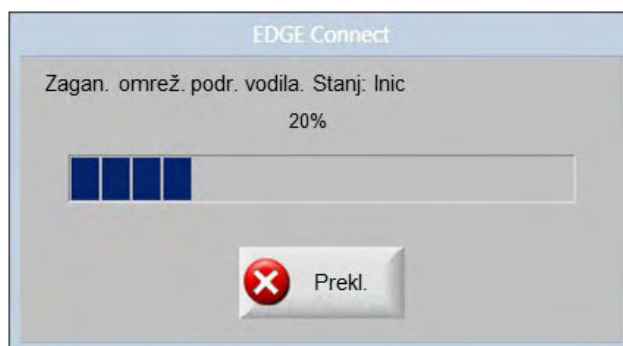


7. Počakajte do konca namestitve posodobitve.



V tem času se bo samodejno odprlo in zaprlo več oken. To je normalno.

8. Ko bo posodobitev nameščena, se bo CNC samodejno ponovno zagnal in Phoenix se bo odprl in začel zaganjati omrežje EtherCAT. Prikaže se naslednje sporočilo.



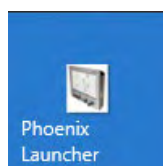
9. Izberite **Prekliči**, da ustavite zagon omrežja.

10. Kliknite kamorkoli v glavnem zaslonu Phoenixa in nato pritisnite Alt+F4 za izhod iz Phoenixa.



Če je imel CNC programsko upravljalno konzolo po meri: Če ima CNC upravljalno programsko konzolo po meri (Soft Op Con), za katero ste naredili varnostno kopijo aplikacije in pripadajoče datoteke **steps.json**, prekopirajte te datoteke nazaj v mapo **C:\Phoenix** na CNC-ju.

11. Kliknite gumb Windows Start in nato kliknite **Phoenix Launcher**.



Če ima rezalni stroj pogone Yaskawa EtherCAT: Potrebna je ponovna konfiguracija omrežja EtherCAT. To pomeni, da morate ponovno poskenirati omrežje EtherCAT in ustvariti novo datoteko Phoenix.xml. Za navodila glejte poglavje *Konfiguracija omrežja EtherCAT v Priročniku za namestitve in nastavitve EDGE Connect (809340)*.

