HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Phoenix® Yazılım Sürümü 10.26.0

Sürüm Notları

809720TR | Revizyon 41 | Nisan 2025

Hypertherm, Inc.
21 Great Hollow Road, P.O. Box 5010
Hanover, NH 03755 USA
603-643-3441 Tel (Main Office)
603-643-5352 Fax (All Departments)
info@hypertherm.com (Main Office)
800-643-9878 Tel (Technical Service)
technical.service@hypertherm.com (Technical Service)
800-737-2978 Tel (Customer Service)
customer.service@hypertherm.com (Customer Service)

Hypertherm México, S.A. de C.V.
52 55 5681 8109 Tel
52 55 5681 7978 Tel
soporte.tecnico@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Plasmatechnik GmbH
Sophie-Scholl-Platz 5
63452 Hanau
Germany
00 800 33 24 97 37 Tel
00 800 49 73 73 29 Fax
31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)
00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)
technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

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

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

Hypertherm Europe B.V.
Laan van Kopenhagen 100
3317 DM Dordrecht
Nederland
31 165 596907 Tel
31 165 596901 Fax
31 165 596908 Tel (Marketing)
31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)
00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)
technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

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

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.
55 11 5116-8015 Tel
tecnico.sa@hypertherm.com (Technical Service)

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

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

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd
A-18 / B-1 Extension,
Mohan Co-Operative Industrial Estate,
Mathura Road, New Delhi 110044, India
91-11-40521201/ 2/ 3 Tel
91-11 40521204 Fax
htindia.info@hypertherm.com (Main Office)
technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

© 2025 Hypertherm, Inc. Tüm hakları saklıdır. %100 Çalışan ortaklığında.

EDGE, EDGE Connect, Phoenix, HPR, HPRXD, CutPro, ProNest, SensorTHC, True Hole, XPR300, Powermax, SYNC ve Hypertherm; Hypertherm, Inc. kuruluşunun ABD ve/veya diğer ülkelerde tescilli ticari markalarıdır. EtherCAT; Beckhoff Automation kuruluşunun ticari markasıdır. Diğer tüm ticari markalar ilgili sahiplerinin mülkiyetindedir.

Çevre dostu olmak Hypertherm'in temel değerlerinden biridir. www.hypertherm.com/environment

İçindekiler

Güncellemeleri yükleyin 15

Başlamadan önce 15
Adım 1: CNC sistemi dosyalarını yedekleyin 15
Adım 2: Özel kesim tablolarını yedekleyin (varsa) 16
Adım 3: Özel Yazılım Operatör Konsolunu yedekleyin (varsa) 16
Adım 4: CNC görselini yedekleyin 16
Adım 5: CNC yazılım güncellemelerini indirin 16
Adım 6: CNC yazılım güncellemelerini yükleyin 18
    EDGE Connect Suite Installer'ı çalıştırın 18
Adım 7: XPR aygıt yazılımını güncelleyin (varsa) 20
Adım 8: Yükleyiciyi silin 20
Adım 9: Teknik destek kılavuzlarını güncelleyin 20
    Hypertherm ürün destek kılavuzlarını indirin 20
    CNC'ye Hypertherm ürün destek kılavuzlarını yükleyin 21
(Opsiyonel) ProNest masaüstü sürümünü yükleyin 21

Sürüm 10.26.0 22

Sürüm notları 22
    Phoenix iyileştirmeleri 22
        XPR iyileştirmeleri 22
        Powermax iyileştirmeleri 22
    Phoenix çözümleri 23
        XPR çözümleri 23

Genel çözümler 23
Yazılım sürümleri 24
Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir 24
Kesim Tablosu ekranında gösterilir 24
XPR170 ve XPR300 için XPR web uygulamasında gösterilir 25
XPR460 için XPR web uygulamasında gösterilir 25
Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir 25
Diğer 26

Sürüm 10.25.0 27

Sürüm notları 27
Phoenix iyileştirmeleri 27
XPR iyileştirmeleri 27
Genel iyileştirmeler 27
Phoenix çözümleri 28
XPR çözümleri 28
Genel çözümler 29
Yazılım sürümleri 31
Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir 31
Kesim Tablosu ekranında gösterilir 31
XPR170 ve XPR300 için XPR web uygulamasında gösterilir 32
XPR460 için XPR web uygulamasında gösterilir 32
Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir 32
Diğer 33

Sürüm 10.24.0 34

Sürüm notları 34
Phoenix iyileştirmeleri 34
Phoenix Çözümleri 39
XPR çözümleri 39
Powermax Çözümleri 40
Genel çözümler 40
Yazılım sürümleri 43
Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir 43
Kesim Tablosu ekranında gösterilir 43
XPR170 ve XPR300 için XPR web uygulamasında gösterilir 44
XPR460 için XPR web uygulamasında gösterilir 44
Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir 44
Diğer 45

Sürüm 10.23.2 46

Sürüm notları 46
- Phoenix® Yazılım Sürümü 10.23.2, 16 Nisan 2024'te yayınlandı. 46
- Phoenix sorun çözümleri 46
- Yazılım sürümleri 47
  - Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir 47
  - Kesim Tablosu ekranında gösterilir 47
  - XPR web uygulamasında gösterilir 48
  - Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir 48
  - Diğer 49

Sürüm 10.23.0 50

Sürüm notları 50
- Phoenix iyileştirmeleri 50
- Phoenix Çözünürlükleri 51
  - XPR çözünürlükleri 51
  - Genel çözünürlükler 51
- Yazılım sürümleri 53
  - Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir 53
  - Kesim Tablosu ekranında gösterilir 53
  - XPR web uygulamasında gösterilir 54
  - Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir 54
  - Diğer 55

Sürüm 10.22.0 56

Sürüm notları 56
- Yeni özellikler 56
- Phoenix iyileştirmeleri 58
- Phoenix çözümleri 59
  - Genel çözümler 59
  - Sensor THC çözünürlükleri 59
- Yazılım sürümleri 60
  - Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir 60
  - Kesim Tablosu ekranında gösterilir 60
  - XPR web uygulamasında gösterilir 61
  - Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir 61
  - Diğer 62

Sürüm 10.21.0 63

Sürüm notları 63

Yeni özellikler 63
Phoenix iyileştirmeleri 65
Phoenix çözünürlükleri 66
Genel çözümler 66
XPR çözümleri 67
Sensor THC çözünürlükleri 67
Yazılım sürümleri 68
Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir 68
Kesim Tablosu ekranında gösterilir 68
XPR web uygulamasında gösterilir 69
Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir 69
Diğer 70

Sürüm 10.20.0 71

Sürüm notları 71
Yeni özellikler 71
Phoenix iyileştirmeleri 72
Phoenix çözümleri 72
Genel çözümler 72
XPR çözümleri 74
Powermax çözümleri 74
Yazılım sürümleri 76
Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir 76
Kesim Tablosu ekranında gösterilir 76
XPR web uygulamasında gösterilir 77
Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir 77
Diğer 78

Version 10.19.3 79

Release notes 79
XPR resolutions 79
Software versions 80
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 80
Shown on the Cut Chart screen 80
Shown in the XPR web application 81
Shown on the Windows Programs and Features screen 81
Other 81

Version 10.19.2 83

Release notes 83
Phoenix Sürüm 10.19.2, 9 Aralık 2021'de yayınlandı 83
New features 83
Phoenix improvements 84
Phoenix resolutions 84
XPR resolutions 85
Software versions 86
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 86
Shown on the Cut Chart screen 86
Shown in the XPR web application 87
Shown on the Windows Programs and Features screen 87
Other 87

Version 10.18.1 89

Release notes 89
Phoenix improvements 89
Sensor THC improvements 90
Phoenix resolutions 90
Software versions 92
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 92
Shown on the Cut Chart screen 92
Shown in the XPR web application 93
Shown on the Windows Programs and Features screen 93
Other 94

Version 10.18.0 95

Release notes 95
Phoenix improvements 95
Phoenix resolutions 96
Software versions 97
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 97
Shown on the Cut Chart screen 97
Shown in the XPR web application 98
Shown on the Windows Programs and Features screen 98
Other 98

Version 10.17.0 100

Release notes 100
New and updated documentation 100

Phoenix improvements 101
Phoenix resolutions 102
Software versions 103
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 103
Shown on the Cut Chart screen 103
Shown in the XPR web application 104
Shown on the Windows Programs and Features screen 104
Other 104

Version 10.16.0 106

Release notes 106
Phoenix improvements 106
Phoenix resolutions 107
Software versions 108
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 108
Shown on the Cut Chart screen 108
Shown in the XPR web application 109
Shown on the Windows Programs and Features screen 109
Other 109

Version 10.15.0 110

Release notes 110
New and updated documentation 110
Phoenix improvements 110
Phoenix resolutions 111
Software versions 112
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 112
Shown on the Cut Chart screen 112
Shown in the XPR web application 113
Shown on the Windows Programs and Features screen 113
Other 113

Version 10.14.0 114

Release notes 114
New and updated documentation 114
Phoenix improvements 114
Phoenix resolutions 115
Software versions 117

Shown on the Phoenix Diagnostics screen 117
Shown on the Cut Chart screen 117
Shown in the XPR web application 118
Shown on the Windows Programs and Features screen 118
Other 118

Sürüm 10.13.2 119

Sürüm notları 119
Phoenix sorun çözümleri 119
Yazılım sürümleri 119
Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir 120
Kesim Tablosu ekranında gösterilir 120
XPR web uygulamasında gösterilir 121
Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir 121
Diğer 121

Sürüm 10.13.0 122

Sürüm notları 122
Yeni ve güncellenmiş dokümantasyon 122
Phoenix iyileştirmeleri 123
Phoenix sorun çözümleri 123
Yazılım sürümleri 124
Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir 124
Kesim Tablosu ekranında gösterilir 124
XPR web uygulamasında gösterilir 125
Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir 125
Diğer 125

Sürüm 10.12.0 126

Sürüm notları 126
Yeni ve güncellenmiş dokümantasyon 126
Phoenix iyileştirmeleri 127
Phoenix sorun çözümleri 128
Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir 130
Kesim Tablosu ekranında gösterilir 130
XPR web uygulamasında gösterilir 131
Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir 131
Diğer 131

Sürüm 10.11.0 132

Sürüm notları 132
- Phoenix iyileştirmeleri 132
- XPR iyileştirmeleri 132
- ProNest CNC iyileştirmeleri 133
- Phoenix sorun çözümleri 133
- Yazılım sürümleri 134
  - Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir 134
  - Kesim Tablosu ekranında gösterilir 134
  - XPR web uygulamasında gösterilir 135
  - Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir 135
  - Diğer 135

Sürüm 10.10.1 136

Sürüm notları 136
- Phoenix sorun çözümleri 136
- Yazılım sürümleri 137
  - Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir 138
  - Kesim Tablosu ekranında gösterilir 138
  - XPR web uygulamasında gösterilir 139
  - Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir 139
  - Diğer 139

Sürüm 10.10.0 140

Sürüm notları 140
- Yeni ve güncellenmiş dokümantasyon 140
- Phoenix İyileştirmeleri 140
- XPR İyileştirmeleri 141
- Powermax İyileştirmeleri 141
- ProNest sorun çözümleri 141
- Phoenix sorun çözümleri 142
- Yazılım sürümleri 142
  - Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir 143
  - Kesim Tablosu ekranında gösterilir 143
  - XPR web uygulamasında gösterilir 144
  - Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir 144
  - Diğer 144

Sürüm 10.9.0 145

Sürüm notları 145

Yeni ve güncellenmiş dokümantasyon 145
Phoenix İyileştirmeleri 146
XPR İyileştirmeleri 146
ProNest İyileştirmeleri 146
Phoenix sorun çözümleri 146
Yazılım sürümleri 148
Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir 149
Kesim Tablosu ekranında gösterilir 149
XPR web uygulamasında gösterilir 150
Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir 150
Diğer 150

Sürüm 10.8.0 151

Sürüm notları 151
Yeni ve güncellenmiş dokümantasyon 151
XPR İyileştirmeleri 152
ProNest İyileştirmeleri 152
Phoenix İyileştirmeleri 152
Phoenix sorun çözümleri 153
Yazılım sürümleri 155
Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir 155
Kesim Tablosu ekranında gösterilir 156
XPR web uygulamasında gösterilir 156
Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir 156
Diğer 156

Sürüm 10.7.0 157

Sürüm notları 157
Yeni özellikler 157
Yeni ve güncellenmiş belgeler 158
İyileştirmeler 158
Phoenix çözümleri 158
Yazılım sürümleri 161
Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir 161
Kesim Tablosu ekranında gösterilir 161
XPR web uygulamasında gösterilir 162
Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir 162
Diğer 162

Version 10.6.1 163

Release notes 163
- Phoenix resolutions 163
- Software versions 165
  - Shown on the Phoenix Diagnostics screen 165
  - Shown on the Cut Chart screen 165
  - Shown in the XPR web application 166
  - Shown on the Windows Programs and Features screen 166
  - Other 166

Version 10.6.0 167

Release notes 167
- New and updated documentation 167
- Improvements 167
- ProNest CNC resolutions 169
- Phoenix resolutions 169
- Software versions 172
  - Shown on the Phoenix Diagnostics screen 172
  - Shown on the Cut Chart screen 172
  - Shown in the XPR web application 173
  - Shown on the Windows Programs and Features screen 173
  - Other 173

Version 10.5.0 174

Release notes 174
- New and updated documentation 174
- Improvements 174
- Phoenix resolutions 175
- XPR 176
- ProNest 176
- Software versions 176
  - Shown on the Phoenix Diagnostics screen 176
  - Shown on the Cut Chart screen 177
  - Shown in the XPR web application 177
  - Shown on the Windows Programs and Features screen 177
  - Other 177

Version 10.4.0 178

Release notes 178
- Announcements 178

New features 178
Improvements 179
Torch types 180
V code 180
New tip types 181
Phoenix resolutions 182
XPR 183
ProNest 183
Software versions 184
Shown on the Diagnostics screen 184
Shown on the cut chart screen 185

Version 10.3.1 186

Release notes 186
ProNest CNC 186
Version information for this release of ProNest CNC software 186
Phoenix resolutions 187
Software versions 188

Sürüm 10.3.0 189

Sürüm notları 189
Yeni özellikler 189
İyileştirmeler 190
Phoenix çözümleri 190
Yazılım sürümleri 191

Sürüm 10.2.0 192

Sürüm notları 192
Özellikler 192
İyileştirmeler 192
Phoenix çözümleri 193
ProNest CNC çözümleri 194
Yazılım sürümleri 194

Sürüm 10.01.0 195

Sürüm notları 195
Özellikler 195
İyileştirmeler 195
Çözümler 196

Yazılım sürümleri 197
10.01.0 sürümünü kurun 198
Başlamadan önce 198
Güncellemeyi indirin ve kurun 198

Güncellemeleri yükleyin

Bu belgede güncelleme talimatları yer almaktadır:

- CNC sistemi yazılımı
- CNC'de ürün destek kılavuzları
- ProNest masaüstü sürümü (Sadece ProNest müşterileri için)

Başlamadan önce

CNC yazılımını güncellemeden önce en az 1 GB boş yer olan bir USB bellek çubuğunuzun olduğundan emin olun.

Adım 1: CNC sistemi dosyalarını yedekleyin

Arıza tespiti sırasında CNC'nizi mevcut yapılandırmaya geri yüklemek için CNC sistem dosyaları gerekir (Phoenix.ini, LastPart.txt, Phoenix.xml, Network.xml, SystemErrors.log ve diğerleri). Hypertherm, yazılımı güncellemeden önce bu dosyaları yedeklemenizi önerir.

1. Phoenix'te **Ana > Dosyalar > Diske Kaydet**'i seçin.
2. **Sistem Dosyalarını Diske Kaydet > TÜMÜNÜ Zip dosyasına kaydet**'i seçin.

Sistem dosyaları varsayılan olarak USB bellek çubuğuna **Phoenix.zip** olarak kaydedilir.

Adım 2: Özel kesim tablolarını yedekleyin (varsa)

EDGE Connect Suite Installer'ı çalıştırdığınızda kesim tabloları otomatik olarak güncellenir. Özel kesim tabloları kullanıyorsanız EDGE Connect Suite Installer'ı çalıştırmadan önce bunları bir USB'ye kaydedin.

Adım 3: Özel Yazılım Operatör Konsolunu yedekleyin (varsa)

CNC'nizde varsayılan Hypertherm Yazılım Operatör Konsolu kullanılıyorsa Adım 4: CNC görselini yedekleyin adımına atlayın.

CNC'nizde özel bir Yazılım Operatör Konsolu varsa aşağıda listelenen dosyaları bir USB'ye kaydetmenizi öneririz.

- İlk başta kaydedildikleri yerde bulunan **Özel Yazılım Operatör Konsolu uygulaması**.
- **steps.json** dosyası (**C:\Phoenix** klasöründe).

Adım 4: CNC görselini yedekleyin

Dosyalar bozulursa kesme sistemini önceki çalışma durumuna geri yükleyebilmek için CNC görselini yedekleyin (işletim sistemi yazılımı, Phoenix yazılımı ve yapılandırma dosyaları dâhil).

Talimatlar için *EDGE Connect Installation and Setup manual (EDGE Connect Kurulum ve Ayar Kılavuzu)* (809340) içindeki *Sistemi Yedekleyin ve Geri Yükleyin* konusuna bakın. Teknik belgeleri www.hypertherm.com/docs adresinde bulabilirsiniz.

Adım 5: CNC yazılım güncellemelerini indirin

1. www.hypertherm.com web sitesinde açılır listeyi görmek için **Kaynaklar** bölümüne gidin. Kaynaklar açılır menüsünde, Yazılım güncellemeleri ve desteği altında **Yazılım Bilgi Tabanı**'nı seçin.
2. Bilgi Tabanı girişi ekranında **Oturum açma adınızı** ve **Parolanızı** girin ve sonra **oturum aç** düğmesini seçin.

   Bilgi Tabanını ilk kez kullanıyorsanız **Hesap Aç**'ı seçin. Ardından **Phoenix CNC yazılımı** ve **Gönder**'i seçin. Bilgi Tabanı Hesabı Oluştur formuna CNC Modeliniz ve Seri Numaranız dâhil bilgilerinizi girin. CNC Seri Numarası, ürün etiketi üzerindedir ve Phoenix'te **Kurulumlar > Diagnostikler** ekranında da gösterilir.

   Parolanızı bilmiyorsanız **Parolamı unuttum**'u seçin.
3. **İndirmeler** altında, **Phoenix yazılımının en son sürümünü edin**'i seçin.
4. Yazılımı indirmek için **EDGE CONNECT SUITE YÜKLEYİCİ**'yi seçin.

5. EDGE Connect Suite Installer (EDGE_Connect_Suite.exe) dosyasını kaydedin.
   - **CNC'deyseniz** dosyayı, CNC üzerinde C:\ Phoenix klasörü dışında herhangi bir yere kaydedin. **Bu dosyayı C:\ Phoenix klasörüne kaydetmeyin.**
   - **CNC'de değilseniz** dosyayı bir USB bellek çubuğunun kök dizinine kaydedin.

     Yükleyicinin yinelenen bir kopyası hedef konuma kaydedilirse Windows dosya adını otomatik olarak değiştirir. Bu durumda eski *.exe dosyasını silin ve yeni *.exe dosyasını yeniden adlandırın. Örneğin, EDGE_Connect_Suite(1).exe dosyasını EDGE_Connect_Suite.exe olarak yeniden adlandırın.

Adım 6: CNC yazılım güncellemelerini yükleyin

EDGE Connect Suite Installer, **tekli yürütülebilir (.exe) bir dosyadır ve** artık an EDGE Connect CNC'yi çalıştırmak için gereken tüm yazılımları güncellemektedir.

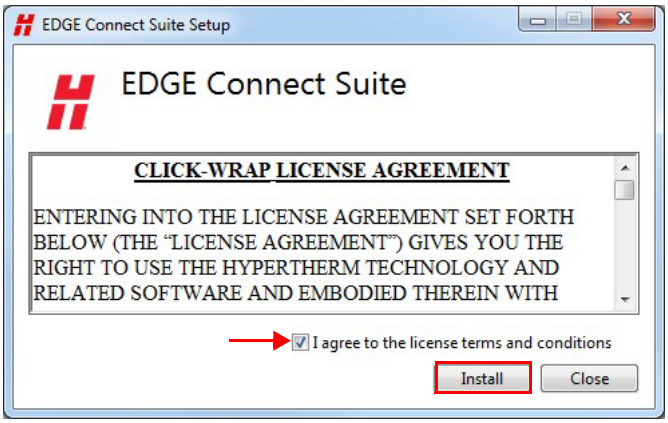
Daha önce yazılım, bir dosya serisi (PhoenixSuiteInstaller, Help.exe, cutchart.exe ve ECSI.exe) aracılığıyla güncelleniyordu. Yeni EDGE Connect Suite Installer, CNC'nin tamamını tek bir dosya ile güncellemenizi sağlıyor.

EDGE Connect Suite Installer'ın desteklediği yazılımların tam listesi için, bu belgenin ilerleyen kısımlarında yer alan *Yazılım Sürümleri* bölümüne bakın.

EDGE Connect Suite Installer'ı çalıştırın

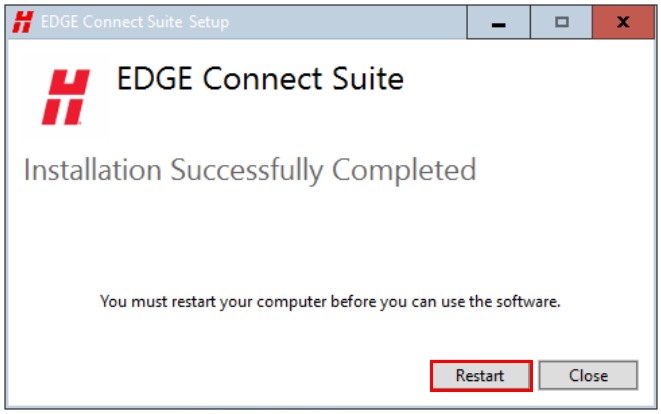
EDGE Connect Suite Installer'ı çalıştırmadan önce, sayfa 16 adımlarında indirmiş olduğunuz EDGE_Connect_Suite.exe dosyasının CNC'de C:\Phoenix klasörü dışında bir konuma kaydedildiğinden emin olun. Dosyayı bir USB bellek çubuğuna kaydetmediyseniz, yükleyiciyi aşağıdaki adımlarla çalıştırmadan önce dosyayı yerel olarak CNC'ye kaydedin.

1. CNC'de **Windows® Başlat** düğmesine tıklayın ve **File Explorer**'a giderek **EDGE_Connect_Suite.exe** dosyasını bulun.
2. **EDGE_Connect_Suite.exe** dosyasına çift tıklayın. Bir yükleyici penceresi açılır.
3. Hükümleri ve koşulları kabul etmek için kutuyu işaretleyin ve sonra **Yükle**'ye tıklayın.

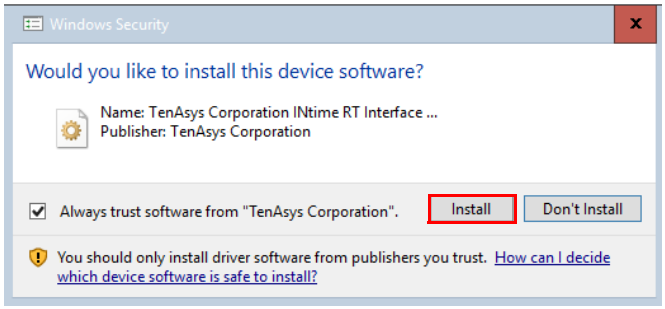


4. Bir Kurulum İlerleme Durumu çubuğunda, güncellemenin devam ettiğini gösterir. Güncellemeleri mevcut olan tüm yazılım programları arka planda otomatik olarak kapanır.
5. Güncelleme yaptığınız yazılım sürümüne bağlı olarak 5a-5c arasındaki istekleri görebilirsiniz.

a. Bu isteği görürseniz **Yeniden Başlat**'ı seçin.

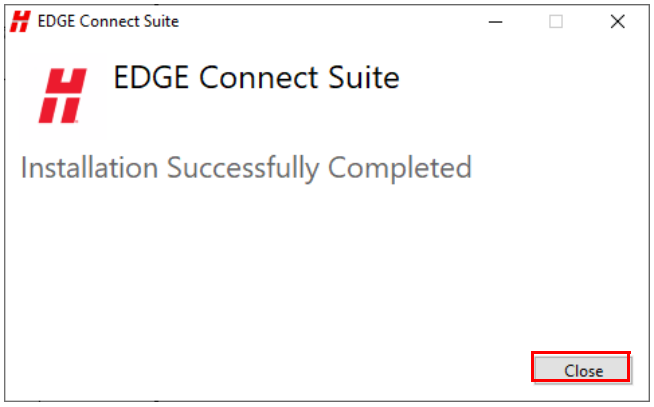


b. CNC yeniden başlatıldıktan sonra bu iletişimi görüyorsanız **Yükle**'ye tıklayın.



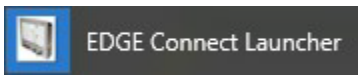
c. Sizden istenirse CNC'yi ikinci kez yeniden başlatmak için **Yeniden Başlat**'ı seçin.

6. Aşağıda gösterilen mesajı gördüğünüzde yükleme tamamlanmış olur. **Kapat**'a tıklayın.



7. **Windows Başlat** düğmesine tıklayın ve sonra Phoenix'i ve Yazılım Operatör Konsolunu açmak için **EDGE Connect Başlatıcı**'ya tıklayın.

EDGE Connect Başlatıcı simgesi (aşağıda gösterilir) yoksa CNC'yi yeniden başlatın.



Özel Yazılım Operatör Konsolunu Adım 3: Özel Yazılım Operatör Konsolunu yedekleyin (varsa) 16. sayfada adımında kaydettiğiniz USB'den geri yüklemeniz gerekebilir. Özel Yazılım Operatör Konsolunu sadece Hypertherm'in varsayılan Yazılım Operatör Konsolu ile aynı dosya adıyla kaydedilmişse geri yüklemek gerekir.

Adım 7: XPR aygıt yazılımını güncelleyin (varsa)

CNC ile bir XPR plazma kaynağının kurulumu yapılmışsa en son XPR aygıt yazılımının yüklü olduğundan emin olun.

1. Phoenix'in ana ekranında, **Kurulumlar > Parola**'yı seçin.
2. **CHECKFOEUPDATES** yazın. Gerekirse Fieldbus ağı otomatik olarak başlar.

XPR aygıt yazılımı güncellemesi varsa bir iletişim kutusunda güncellenecek aygıt yazılımı gösterilir. Güncellemeleri uygulamak için **OK**'e (Tamam) tıklayın.

Daha fazla bilgi için, *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (EtherCAT üzerinden Phoenix aracılığıyla XPR Aygıt Yazılımını Güncelleme)* (810720) uygulama notuna bakın. Teknik belgeleri www.hypertherm.com/docs adresinde bulabilirsiniz.

Adım 8: Yükleyiciyi silin

Bu sadece CNC sistemi yazılım yükleyicileri bir kez çalıştırmak için gereklidir. CNC sistem yazılımı güncellemelerini tamamladıktan sonra, sabit sürücüde yer açmak ve gelecekteki yazılım güncellemeleri sırasında karışıklığı önlemek için yükleyiciyi silmenizi öneririz.

1. CNC'de **Windows Start** düğmesini seçin ve **File Explorer**'a gidin.
2. File Explorer'ı kullanarak **EDGE_Connect_Suite.exe** dosyasını bulup silin.

Adım 9: Teknik destek kılavuzlarını güncelleyin

Hypertherm ürünleri için en son teknik destek bilgilerinin CNC'de yer alması için kılavuzları güncelleyin.

Hypertherm ürün destek kılavuzlarını indirin

1. www.hypertherm.com/docs adresinde yer alan Hypertherm Belge Kitaplığı'na gidin.
2. CNC'de görüntülenmesini istediğiniz kılavuzları arayın ve indirin.

   Örneğin: *XPR300 Plasma Instruction Manual (Plazma Kullanma Kılavuzu)* (809480)
3. İndirdiğiniz kılavuzları bir USB bellek çubuğunun kök dizinine kaydedin.

CNC'ye Hypertherm ürün destek kılavuzlarını yükleyin

1. İndirdiğiniz güncellemeleri içeren USB bellek çubuğunu CNC'de bir USB konektörüne takın.
2. Phoenix'te **Özel Kurulumlar** ekranına gidin (**Ana > Kurulumlar > Parola > Özel Kurulumlar**).
3. **Kılavuzları Güncelle** yazılım tuşunu seçin.
4. Durum mesajı güncellemenin tamamlandığını gösterdikten sonra **OK**'e (Tamam) tıklayın.

(Opsiyonel) ProNest masaüstü sürümünü yükleyin

Yuva ve parça oluşturmak için ProNest masaüstü sürümünü kullanıyorsanız Phoenix ile uyumlu en son sürümü indirip güncellemenizi öneririz.

1. Hypertherm CAD/CAM Yazılım Bilgi Tabanı'na giriş yapın (veya gerekirse yeni bir hesap açın).
2. **ProNest > İndirmeler > ProNest > ProNest en son sürümünü alın**'ı seçin.
3. Bilgi tabanındaki talimatları kullanın.

   Bilgi tabanı, ProNest güncellemesi hakkında daha fazla bilginin yanı sıra kanal iş ortakları için CAM'ye özel çeşitli eğitim ve öğretim içerikleri de barındırır.

4. Bu ProNest sürümü için en son XPR Makine Ayarını edinmek için bölgesel Ürün Uygulama Mühendisi (PAE) veya Teknik Destek Ekibi ile iletişime geçin.

Sürüm 10.26.0

Sürüm notları

2 Nisan 2025'te yayınlanan Phoenix® Yazılım Sürümü 10.26.0 şunları içerir:

- Phoenix iyileştirmeleri (XPR™ ve Powermax®)
- Phoenix çözümleri (XPR ve genel)

Phoenix iyileştirmeleri

XPR iyileştirmeleri

- Phoenix ve ProNest® CNC artık aşağıdakiler de dâhil olmak üzere XPR revizyon U kesim tablolarını destekliyor:
  - Paslanmaz çelik ve alüminyum için 460 A N_2/N_2 işlemleri
  - 38 mm (1,5 inç) siyah saca kadar True Hole® kapasitesi
  - True Bevel™ A ve V; 25 mm, 32 mm ve 38 mm'yi içerir (1 inç, 1,25 inç, 1,5 inç)
- CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümünde çeşitli geliştirmeler yapıldı. XPR Web Arayüzü ile daha uyumlu olması için tasarım ve işlevsellik güncellendi. Bu güncelleme, platformlar arasında daha tutarlı bir deneyim yaratıyor.

Powermax iyileştirmeleri

- Phoenix ve ProNest CNC artık Powermax SYNC ve Powermax45 SYNC için HySpeed ve Optimize edilmiş delik işlemlerini destekliyor. Güncellemeler Powermax revizyon 00F kesim tablolarına dayanmaktadır.

  HySpeed artık Powermax SYNC ve Powermax45 SYNC Kesim Tabloları için **Spesifik Malzeme** menüsünde mevcuttur.

Phoenix çözümleri

XPR çözümleri

- Bir parça programında hem markalama için genel bir takım hem de kesme için bir XPR takımı kullanıldığında ortaya çıkan bir sorun düzeltildi.
  - **Davranış:** XPR takımı, markalamadan kesmeye geçtikten sonra ilk delme noktasında bazen yanlış kesme işlemini kullanıyordu.
- **Uygulanan Düzeltme:** XPR takımı artık markalamadan sonra kesmeye geçtikten sonra ilk delme noktasında doğru kesme işlemini kullanıyor. İkinci Köprü Motoru yapılandırması kullanılırken parçaların doğru şekilde kesilmesine rağmen ekrandaki Parça Önizlemesinde elips olarak gösterilmesine neden olan bir sorun düzeltildi.

Genel çözümler

- Phoenix 10.26, Sensor™ THC takılı olmasa bile ray, köprü, ikinci tahrik ve ikinci köprü motoru içeren 4 eksenli kesme sistemlerini destekler. Bu, bir Sensor THC takılı olmayan 4 eksenli sistemlerde sürücülerin etkinleştirilmemesine neden olan bir sorunu çözer. Analog G/Ç kurulumları ekranı kapatıldıktan sonra Analog Girişler ve Çıkışlar için PLC seçimlerinin kaydedilmemesine neden olan bir sorun çözüldü.
- Phoenix'in boru parça programlarını işleme şekli geliştirildi.
  - Phoenix artık boru parça programlarında torç için park komutlarını yok sayacaktır.
  - Phoenix sadece boru döndürücü için park komutlarını işleyecektir.
  - Varsayılan olarak Phoenix, bir boru programı yüklendiğinde boru döndürücüye köprü hareketi atar.
- Şekil Kitaplığı'nda yerleştirilen parçaların yeniden seçildikten sonra yanlış gösterilmesine neden olan bir sorun düzeltildi.
  - **Davranış:** Bir operatör basit bir şekli birçok kez yerleştirdiğinde, farklı bir şekil seçtiğinde ve ardından ilk şekle döndüğünde, parça önizleme alanı yeniden yerleştirilene kadar yerleştirilen görseli göstermeye devam ediyordu.
  - **Uygulanan Düzeltme:**
    - Basit Şekil önizlemesi artık önceki yerleştirme eylemlerinden bağımsız olarak yeniden seçildiğinde tek bir parça gösterecek şekilde doğru şekilde resetlenir.
    - Basit Şekil metin dosyası artık yerleştirmeden sonra ProNest CNC sürüm bilgilerini içermiyor.

Yazılım sürümleri

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo, sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplanmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, ve operatör konsolu API'lerine ait sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diagnostikler > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri, ekranın sol üst kısmında gösterilir.
- Diğer ögelere ait sürüm bilgilerini görmek için **Windows Başlat** simgesini seçin ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Denetim Paneli > Programlar ve Özellikler**'e gidin.

CNC'yi güncellemeniz gerekirse veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız olursa, bölgesel Teknik Destek Ekibi ile iletişime geçin.

Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Pencereler	10.00.17763	CNC görseli
Phoenix	10.26.0.504	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Gerçek Zamanlı Modül	10.26.0.504	EDGE Connect Suite Installer
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Uygulanamaz
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Uygulanamaz

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR	U	EDGE Connect Suite Installer
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Installer
HPR	80003Ea ve 80003Eb	EDGE Connect Suite Installer
Oksigaz	F	EDGE Connect Suite Installer
Powermax	00F	EDGE Connect Suite Installer

XPR170 ve XPR300 için XPR web uygulamasında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar‡	Yükleyici*
XPR main control	V - 890	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	U - 301	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	U - 263	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	U - 288	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	U - 29973	EDGE Connect suite installer**

‡ CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümü aygıt yazılımı revizyonu W'yi gösteriyorsa, bu, bileşenin aygıt yazılımı revizyonunu rapor etmek için Semantik Sürümleme kullandığı anlamına gelir. Tam aygıt yazılımı revizyon numarası için kablosuz özellikli cihazınızdaki XPR Web Arayüzü aracına bakın.

XPR460 için XPR web uygulamasında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR main control	XPR460 aygıt yazılımı EDGE Connect paketi yükleyicisine dâhil değildir. XPR460 aygıt yazılımını güncellemek için XPR Web Arayüzünü veya bir USB bellek çubuğunu kullanın. Hypertherm.com/docs adresinde bulunan Hypertherm Field Service Bulletin (Hypertherm Saha Servis Bülteni)'ne 10084813 bakın.	
XPR torch connect		
XPR gas connect		
XPR choppers		
XPR wireless		

Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Installer
Kesim Tabloları	1.0.419.1	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Broker	1.3.1.19	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Launcher	Uygulanamaz	Phoenix artık başlatıcıdır.
EDGE Connect Suite	1.18.0.102	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Bağlantı İstemcisi	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Cihaz Aygıt Yazılımı	▪ 1.1.3.2 dâhil:XPR aygıt yazılımı (XPR170 ve XPR300 için XPR web uygulamasında gösterilir) ▪ Powermax arayüzü aygıt yazılımı revizyonu B–15	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
Windows Runtime için INtime	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer

INtime License Helper	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	EDGE Connect Suite Installer
KPA Licensing Utilities	2.5.900	EDGE Connect Suite Installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC görseli
MTConnect Agent	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix	10.26.0.504	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Arşivleri	1.26.7.1	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Client	1.1.58.0	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Nesting software	16.1.4.9182	EDGE Connect Suite Installer

Diğer

Öge	**Sürümler / Revizyonlar**	**Yükleyici***
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect TC için donanım operatör konsolu	1.0	Uygulanamaz

*Suite Installer'lara atanan herhangi bir öge, program ve özellik yazılım güncellemelerinden etkilenmez.

**Yalnızca XPR170 ve XPR300 için EtherCAT (FoE) üzerinden dosya transferi, 10.13 ve daha yeni Phoenix indirmelerinde mevcuttur. Daha fazla bilgi için, www.hypertherm.com/docs adresinde bulunan *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (EtherCAT üzerinden Phoenix aracılığıyla XPR Aygıt Yazılımını Güncelleme)* (810720) belgesine bakın.

‡ CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümü aygıt yazılımı revizyonu W'yi gösteriyorsa, bu, bileşenin aygıt yazılımı revizyonunu rapor etmek için Semantik Sürümleme kullandığı anlamına gelir. Tam aygıt yazılımı revizyon numarası için kablosuz özellikli cihazınızdaki XPR Web Arayüzü aracına bakın.

Sürüm 10.25.0

Sürüm notları

18 Kasım 2024'te yayınlanan Phoenix® Yazılım Sürümü 10.25.0 şunları içerir:

- Phoenix iyileştirmeleri (XPR ve genel)
- Phoenix çözümleri (XPR ve genel)

Phoenix iyileştirmeleri

XPR iyileştirmeleri

CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümünde gaz testleri yaparken, iletişim mesajları artık bir gaz testinin başlatılıp başlatılmadığını, durdurulup durdurulmadığını veya yürütülemediğini tespit eder.

Genel iyileştirmeler

- İlk Yükseklik Algılama (IHS) sıralaması sırasında gösterilen "Torç İndiriliyor" durum mesajı artık açıklamaları içeriyor.
  - **Torç İndiriliyor - Plaka Bulunuyor:** Bu durum mesajı, torç yükseklik kontrolünü (THC) çalışma parçasına konumlandırdığında gösterilir.
  - **Torç İndiriliyor - Transfer Yüksekliğine Çekiliyor:** Bu durum mesajı, torç transfer yüksekliğine geri çekildiğinde gösterilir.
  - **Torç İndiriliyor - Güç Kaynağının Başlamaya Hazır Girişi Bekleniyor:** Bu durum mesajı yalnızca plazma güç kaynağında (PS) olağan dışı bir durum meydana geldiğinde ve plazma takımı ark üretmeye hazır olmadığında gösterilir.

  Yukarıdaki durum açıklamaları sadece IHS sırasında gösterilir. Torcu manuel olarak indirirken, yine "Torç İndiriliyor" durum mesajı gösterilir.

- IHS sırasında, plaka yüksekliği bulunduktan sonra ve IHS ofseti (Markalama Ofseti 9) iptal edilmeden önce kesme takımının hareketi duraklatmasına neden olacak bir gecikme programlamak artık mümkündür.

  Ana > Kurulumlar ekranında **Gecikme** alanını görmek için, **Özel Kurulumlar** ekranındaki Özellik listesinde **İHS Ofset Gecikmesi**'ni **İzin Verildi** olarak ayarlayın. Varsayılan olarak gecikme süresi 0 saniyedir.

Phoenix çözümleri

XPR çözümleri

- XPR'ye güç verildikten sonra 60 saniye içinde Döngü Başlat'ın seçilmesinin parça programının duraklamasına ve bir "Güç Kaynağı İşlemi Almaya Hazır Değil" iletişim kutusunun gösterilmesine neden olduğu sorun çözüldü. Bu iletişim kutusu kesme başlamadan önce birçok kez gösterilebilir.

  Phoenix 10.25'te "Güç Kaynağı İşlemi Almaya Hazır Değil" iletişim kutusu sadece doğru senaryolarda gösterilir. hypertherm.com/docs adresinde bulunan *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC* (EDGE Connect CNC'de XPR ile Kesme ve Markalama)'ya (809900) bakın.

  CNC operatörü, ilk delmede kesme başlamadan önce bir gecikme görebilir. Gecikme, Döngü Başlat seçildiğinde, XPR'nin durumundan kaynaklanır. Çoğu durumda XPR'nin durumu "Başlatılmayı Bekliyor"dur ve gecikme yoktur.

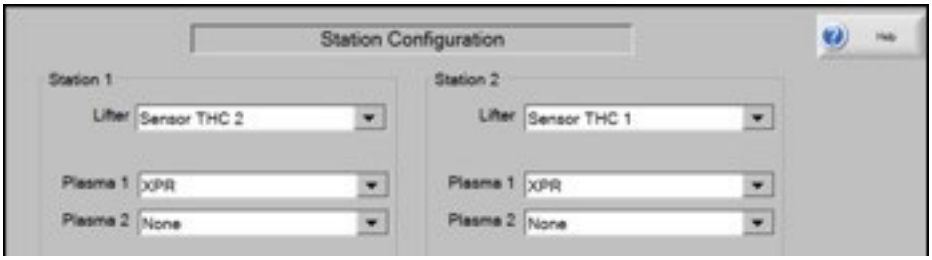
- Phoenix'in IHS Sırasında Ön Akış Açıkken meydana gelen XPR arızalarını tespit etmemesi sorunu çözüldü. Bu sorun torcun bir ark oluşturmasını engelledi ve durum mesajının "Torç İndiriliyor" mesajında sıkışmasına neden oldu. Bu aynı zamanda parça programının 90 saniye gecikmeden sonra duraklamasına ve işlem güncellemesinin başarısız olduğu bir iletişim kutusu göstermesine neden oldu.
- CNC 62 - 7 (Gönder Al) hatasından sonra XPR plazma güç kaynağına güç verilmediği zaman fieldbus yeniden başlatıldığında Phoenix'in yanıt vermeyi durdurmasına ve beklenmedik bir şekilde kapanmasına neden olabilecek bir sorun düzeltildi.
- CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümü'ndeki **Diğer** sekmesinde gösterilen aygıt yazılımı sürümleri artık başlatmada bir kez yerine fieldbus'tan sürekli olarak okunacaktır. Bu, EtherCAT ağı yeniden başlatıldıktan sonra XPR460 aygıt yazılımı sürümlerinin yanlış gösterilmesine neden olan bir sorunu çözer.
- XPR Uzaktan Açma ve Kapalı geçişinin "Yüklü İşlem Yok" arıza iletişiminin gösterilmesine ve XPR'nin "İlk Kontroller" durumuna geçmesine neden olan bir durum çözüldü.
- İşlem Güncelleme durumdayken CNC Donanım Operatör Konsolu'nda **Döngüyü Durdur**'u seçtikten sonra bir parça programının duraklamamasıyla meydana gelen bir sorun çözüldü.
- CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümündeki Kayıtta ortaya çıkan iki sorun çözüldü: Phoenix 10.25'te Kayıt artık şunları tanımlıyor:
  - XPR hatası 651 "Yüksek frekans zaman aşımı" meydana geldiğinde.
  - XPR arızası 509 "Soğutucu->Ana CAN t/o" için "yüksek frekanstan beri geçen süre" (milisaniye cinsinden).

- THC eksenleri, herhangi bir sırayla 8 yapılandırılabilir istasyondan herhangi birine atanabilir.
  - Gerçek THC Ark Gerilimi değerleri, bir istasyonda yapılandırılmış olan plazma güç kaynağından bildirilir.
  - İşlem Verisi izleme penceresindeki Gerçek Ark Gerilimi, plazma güç kaynağının THC'sindeki değerleri bildirir.

    Örnek: İstasyon 1'de XPR 1 ve THC 3 yapılandırılmışsa, İşlem Verisi izleme penceresinde gösterilen Gerçek Ark Gerilimi 3, bu THC 3 Ekseni ile ilişkili olarak kesme sırasında XPR'nin ark gerilimini gösterir.

Genel çözümler

- Sensor THC ve İstasyonlar yanlış eşleştirildiğinde (örneğin Sensor THC 2 İstasyon 1'e ve Sensor THC 1'in İstasyon 2'ye atanmış olması) İlk Yükseklik Algılama'nın çalışmaması sorunu çözüldü.



  Phoenix 10.25'te, herhangi bir İstasyon üzerinde herhangi bir Sensor THC ekseni yapılandırılabilir ve Genel Amaçlı G/Ç fonksiyonları (Nozul Teması Algısı [NCS] ve Nozul Teması Etkin [CA]) Sensor THC numarasıyla eşleşecektir.

  Örneğin, 4 torç ve 4 Sensor THC ekseni olan bir plazma kesim sistemini düşünün.

  - İstasyon 1, Sensor THC 2 ile yapılandırılmışsa, artık NCS 2 ve NCE 2 kullanacaktır.
  - İstasyon 2, Sensor THC 4 ile yapılandırılmışsa, artık NCS 4 ve NCE 4 kullanacaktır.
- İngilizce olmayan dillerde homlama sıralamasının sonunda bir "Phoenix çalışmayı durdurdu" mesajının gösterilmesine neden olan bir sorun çözüldü.
- Phoenix desteklenen bir plazma güç kaynağı ile yapılandırıldığında bile ProNest CNC'de "Makine kullanılamıyor" iletişim kutusunun hatalı gösterilmesi sorunu çözüldü.
- Şekil Kitaplığında Unicode karakterli basit bir şekil seçildiğinde Phoenix'in yanıt vermeyi durdurmasına ve beklenmedik bir şekilde kapanmasına neden olan bir sorun düzeltildi.
- Bir CNC arızasından sonra fieldbus yeniden başlatıldığında (ör. Torç Çarpışması, E-stop veya Limit) torcun bilinmeyen bir pozisyona taşınmasına neden olan sorun çözüldü. Bu meydana geldiğinde, kesime devam etmeden önce AC bevel kafalarının yeniden homlanması gerekiyordu.
- **Özel Kurulumlar** ekranında **Şirket Adı** alanında yapılan güncellemelerin Phoenix'in yanıt vermeyi durdurmasına neden olduğu sorun çözüldü.
- EtherCAT ağı üzerindeki bağlı cihazlar hakkında bilgi artık Ağ Diyagnostikleri ekranında (**Kurulumlar > Diyagnostikler > Ağ Diyagnostikleri**) Bilgi sekmesinde doğru bir şekilde gösterilmektedir.

- "Phoenix zaten çalışıyor, yeniden başlatılsın mı?" durumunu belirten iletişim kutusu, her zaman İngilizce yerine Özel Kurulumlar ekranında seçilen dilde gösterilir.
- Z ekseni ilerlemesiyle bir parça çalıştırmak, Phoenix'in daha önce bir Z ekseni ilerlemesi sırasında duraklayıp duraklamadığına bakılmaksızın artık her zaman ilerleyecektir.
- Bir CNC'nin HASP anahtarında True Hole Dönüştürme etkinleşmemişse, **Ana > Kurulumlar** (Kesme) ekranındaki Program Kodu listesinden "Manuel Orta Hat Aralıklandırma"nın gizlenmesi sorunu çözüldü.
- **Ana > Kurulumlar** (Kesme) ekranında Program Kodları listesinde bulunan çeviri hataları düzeltildi. Ancak, bazı İngilizce kelimeler tasarım gereği İngilizce olmayan kullanıcı arayüzlerinde gösterilmeye devam edecektir.
- XPR ve Sensor THC ile kesme sistemi yapılandırmalarında yapılan kademeli beveller için düzensiz ABXYZ bevel kafası hareketine neden olan bir sorun çözüldü.
- EDGE Connect Suite Installer'ın (ECSI) Phoenix'i doğrudan Sürüm 10.16'dan Phoenix'in en son sürümüne güncelleyememesi sorunu çözüldü. Phoenix 10.16, 10.19, 10.20 ve 10.21'in doğrudan Phoenix 10.25'e yükseltilmesi olumlu sonuç verecektir.

Yazılım sürümleri

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo, sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplanmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, ve operatör konsolu API'lerine ait sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diagnostikler > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri, ekranın sol üst kısmında gösterilir.
- Diğer ögelere ait sürüm bilgilerini görmek için **Windows Başlat** simgesini seçin ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Denetim Paneli > Programlar ve Özellikler**'e gidin.

CNC'yi güncellemeniz gerekirse veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız olursa, bölgesel Teknik Destek Ekibi ile iletişime geçin.

Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Pencereler	10.00.17763	CNC görseli
Phoenix	10.25.0.43	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Gerçek Zamanlı Modül	10.25.0.43	EDGE Connect Suite Installer
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Uygulanamaz
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Uygulanamaz

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR	T	EDGE Connect Suite Installer
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Installer
HPR	80003Ea ve 80003Eb	EDGE Connect Suite Installer
Oksigaz	F	EDGE Connect Suite Installer
Powermax	00E	EDGE Connect Suite Installer

XPR170 ve XPR300 için XPR web uygulamasında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar‡	Yükleyici*
XPR main control	V - 890	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	U - 301	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	U - 263	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	U - 288	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	U - 29973	EDGE Connect suite installer**

‡ CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümü aygıt yazılımı revizyonu W'yi gösteriyorsa, bu, bileşenin aygıt yazılımı revizyonunu rapor etmek için Semantik Sürümleme kullandığı anlamına gelir. Tam aygıt yazılımı revizyon numarası için kablosuz özellikli cihazınızdaki XPR Web Arayüzü aracına bakın.

XPR460 için XPR web uygulamasında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR main control	XPR460 aygıt yazılımı EDGE Connect paketi yükleyicisine dâhil değildir. XPR460 aygıt yazılımını güncellemek için XPR Web Arayüzünü veya bir USB bellek çubuğunu kullanın. hypertherm.com/docs adresinde bulunan Hypertherm Field Service Bulletin (Hypertherm Saha Servis Bülteni)'ne 10084813 bakın.	
XPR torch connect		
XPR gas connect		
XPR choppers		
XPR wireless		

Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Installer
Kesim Tabloları	1.0.415.1	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Broker	1.3.1.19	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Launcher	Uygulanamaz	Phoenix artık başlatıcıdır.
EDGE Connect Suite	1.17.0.115	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Bağlantı İstemcisi	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Cihaz Aygıt Yazılımı	▪ 1.1.3.2 şunları içerir:XPR aygıt yazılımı (XPR170 ve XPR300 için XPR web uygulamasında gösterilir) ▪ Powermax arayüzü aygıt yazılımı revizyonu B–15	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
Windows Runtime için INtime	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer

INtime License Helper	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	EDGE Connect Suite Installer
KPA Licensing Utilities	2.5.900	EDGE Connect Suite Installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC görseli
MTConnect Agent	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix	10.25.0.43	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Arşivleri	1.24.2.1	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Client	1.1.52.0	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Nesting software	16.1.0.8958	EDGE Connect Suite Installer

Diğer

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect TC için donanım operatör konsolu	1.0	Uygulanamaz

*Suite Installer'lara atanan herhangi bir öge, program ve özellik yazılım güncellemelerinden etkilenmez.

**Yalnızca XPR170 ve XPR300 için EtherCAT (FoE) üzerinden dosya transferi, 10.13 ve daha yeni Phoenix indirmelerinde mevcuttur. Daha fazla bilgi için, www.hypertherm.com/docs adresinde bulunan *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (EtherCAT üzerinden Phoenix aracılığıyla XPR Aygıt Yazılımını Güncelleme)* (810720) belgesine bakın.

‡ CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümü aygıt yazılımı revizyonu W'yi gösteriyorsa, bu, bileşenin aygıt yazılımı revizyonunu rapor etmek için Semantik Sürümleme kullandığı anlamına gelir. Tam aygıt yazılımı revizyon numarası için kablosuz özellikli cihazınızdaki XPR Web Arayüzü aracına bakın.

Sürüm 10.24.0

Sürüm notları

31 Temmuz 2024'te yayınlanan Phoenix® Yazılım Sürümü 10.24.0 şunları içerir:

- Phoenix iyileştirmeleri
- Phoenix çözümleri (XPR, Powermax ve genel)

Phoenix iyileştirmeleri

- 8 dijital giriş, 3 dijital çıkış ve 1 analog giriş desteği ile Leadshine Servo Drive EL8-EC AC (Seri EL8-EC400F 3.0 veya daha yenisi) için destek eklendi. hypertherm.com/docs adresinde bulunan *Leadshine EtherCAT® Drives Supported by EDGE® Connect/T/TC CNCs* (EDGE® Connect/T/TC CNC'ler Tarafından Desteklenen Leadshine EtherCAT® Sürücüler)'e (10084073) bakın.
- EDGE® Connect CNC, yeni Powermax45 SYNC® plazma güç kaynağı ile kesme ve markalamayı destekler. Şunları yapabilirsiniz:
  - Yerleşik işlem parametreleri olmadan bir basit parça programı yükleyin veya oluşturun.
  - ProNest CNC aracılığıyla yerleşik işlem parametreleriyle bir parça programı oluşturun.
  - ProNest Yerleştirme Yazılımı gibi haricî CAM yazılımınızdan yerleşik işlem parametrelerine sahip bir parça programı yükleyin.

  Phoenix'i Powermax45 SYNC ile kesme ve markalama yapacak şekilde ayarlamak ve yapılandırmak için, bkz.:

  - *Powermax EtherCAT Interface Installation for EDGE Connect* (EDGE Connect için Powermax EtherCAT Arayüzü Kurulumu) (810330)

- *Cut with Powermax on an EDGE Connect CNC* (EDGE Connect CNC'de Powermax ile Kesme) (810290)

Powermax SYNC, Powermax EtherCAT Arayüzü aracılığıyla CNC'ye seri olarak bağlanmalıdır. Powermax45 SYNC ile markalama yapmak için Powermax45 SYNC markalama takımı seçilmelidir.

- EDGE Connect CNC, yeni XPR460™ plazma kesim sistemi ile kesme ve markalamayı destekler. Şunları yapabilirsiniz:
  - Yerleşik işlem parametreleri olmadan bir basit parça programı yükleyin veya oluşturun.
  - ProNest CNC aracılığıyla yerleşik işlem parametreleriyle bir parça programı oluşturun.
  - ProNest Yerleştirme Yazılımı gibi haricî CAM yazılımınızdan yerleşik işlem parametrelerine sahip bir parça programı yükleyin.

  Daha fazla bilgi almak için hypertherm.com/supportXPR460. adresinde bulunan *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC* (EDGE Connect CNC'te XPR ile Kesme ve Markalama)'ya (809900) bakın.

  Phoenix aracılığıyla EtherCAT (FOE) üzerinden XPR460 aygıt yazılımı dosya güncellemesi desteklenmez. XPR460 aygıt yazılımını güncellemek için XPR web arayüzünü veya bir USB bellek çubuğu kullanın. XPR170 veya XPR300 aygıt yazılımını güncellemek için FoE'yi kullanmadan önce XPR460'ı hizmet dışı bırakın.

- ProNest CNC Yerleştirme Yazılımı, 16.1.0.8958 sürümüne güncellenerek Powermax45 SYNC, XPR460, Keskin Açılı Giriş/Çıkışları ve Sınır Aşımı özelliklerini ve ayrıca XPR460 işlemleriyle uygun parçaları keserken True Hole® desteğinin desteklenmesi sağlandı.
- Parça Önizlemesindeki yeni bir simge, CNC operatörlerini torcun veya takımın parça veya yuva üzerinde hareket etmeye başlayacağı yeri gösterir.

Örnek



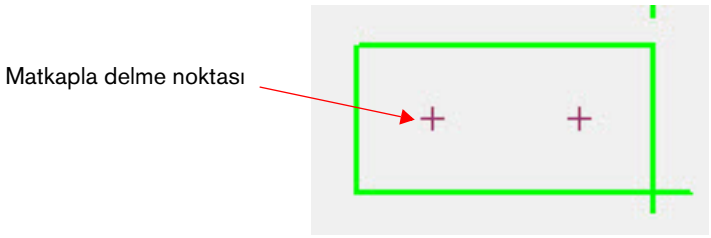
Simgeyi göstermek veya gizlemek için **Ana ekran > Kurulumlar**'a gidin ve Durum ve Program Kodu listesinde **Parçayı veya Yuva Orjinini Göster** ayarını etkinleştirin veya devre dışı bırakın.

- Matkap ucu kırıldığında delme kurtarma seçenekleri iyileştirildi.
  - CNC operatörü artık yol üzerinde ileri, geri veya belirli bir matkapla delme noktası numarasına atlayabilir.

Bir markalama veya delme noktasına taşıma seçeneği yalnızca **Markalama Noktalarına Taşı** veya **Matkapla Delme Noktalarına Taşı** ayarları Kurulumlar (Kesme) ekranında etkinleştirilmişse **VE** geçerli parça programı markalama veya delme kodları içeriyorsa kullanılabilir.

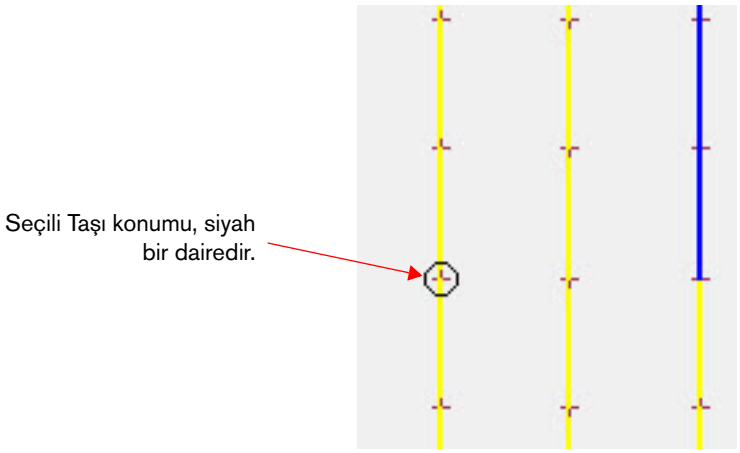
- Parça Önizlemesinde matkapla delme merkez noktalarını görmeyi kolaylaştırdı. Matkapla delme noktası siyah çarpı veya artı (**+**) simgesiyle gösterilir.

Örnek



- Duraklat ekranındaki **Taşı** fonksiyonunu kullanırken, Parça Önizlemesinde seçilen bir delme, markalama veya matkapla delme noktasının konumunu hem görmek hem de ayarlamak artık daha kolay. Bu, CNC operatörünün yol üzerinde ileri, geri veya mutlak bir konuma (numara) hareket edip etmediğine bakılmaksızın doğrudur.

Örnek



Örnek: Eğer **Taşı** iletişim kutusunda, delme noktası **Numara** 500'ü seçerseniz, bu delme noktası Parça Önizlemesi'nde daire içine alınır. Bu şekilde delme noktasının parça veya yuva üzerinde nerede yer aldığını görebilirsiniz.

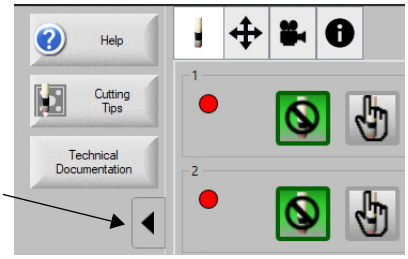
Parça Önizlemesine baktığınızda seçtiğiniz Taşı konumundan memnun değilseniz, torcun veya takımın hedefini değiştirmek için **Numara**'yı gerektiği gibi (ör. 501 veya 499 noktasını delmek için) yukarı veya aşağı ayarlayabilirsiniz.

- Phoenix ve ProNest CNC artık 120 mm malzeme kalınlığını destekliyor.

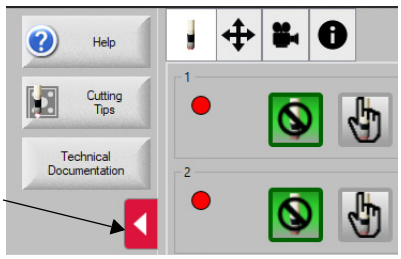
- EDGE Connect CNC'de SMART Log ve XPR Diagnostiklerini başlatmak için XPR170 ve XPR300 yapılandırmaları için yeni bir Bildirimler düğmesi eklendi. SMART Log, yöneticilerin ve operatörlerin bakım süresini takip etmelerini ve bakım tamamlandığında kaydetmelerini sağlayarak makinenin çalışma süresini iyileştirmeye yardımcı olan bir web aracıdır.

  İstasyon Yapılandırması ekranında bir XPR ilk kez seçildikten sonra, ekranda Bildirimler düğmesi görüntülenmeden önce **Phoenix yeniden başlatılmalıdır.**

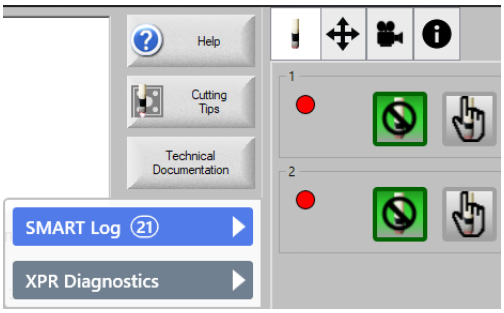
  1. Bildirimler düğmesi Phoenix ekranının sağ tarafındadır.
     - Bağlı SMART Log hesabında aktif XPR bakım bildirimi yoksa, düğme aşağıda gösterildiği gibi gri renktedir.



     - SMART Log'da henüz görülmeyen etkin XPR bakım bildirimleri varsa, düğme aşağıda gösterildiği gibi kırmızıdır.

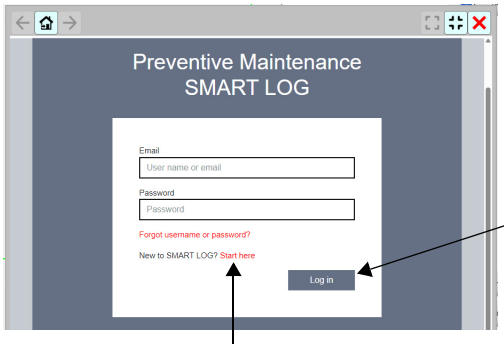


  2. Seçilen düğme genişler. Etkin XPR bakım bildirimlerini görmek için SMART Log'u (mavi renkte) seçin.



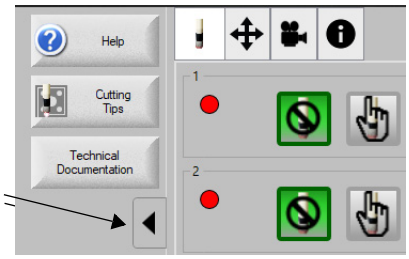
  Bildirimler düğmesi aynı zamanda operatöre CNC'de XPR Diyagnostik Görünümü'nü açmanın daha kullanışlı bir yolunu sağlar. XPR Diyagnostik Görünümü 10.24 sürümüne geçirilmedi, ancak artık XPR460 için destek içeriyor. Bu görünüm operatör **Kurulumlar > Diyagnostikler > XPR Sistemi**'ni seçtiğinde de kullanılabilir.

3. Yüklenecek ilk sayfa https://Smartlog.hypertherm.com'dur. Burada mevcut bir hesaba giriş yapabilir veya bir hesap oluşturmak için **Buradan Başlat**'ı seçebilirsiniz.



Hesap oluşturan ilk kişi hesap yöneticisi olur (yönetici olarak adlandırılır). Yönetici tüm kişileri ve diğer hesap ayarlarını yönetmelidir.

4. SMART Log'daki aktif bakım bildirimlerini gördükten sonra Phoenix'teki düğme kırmızıdan gri renge döner.

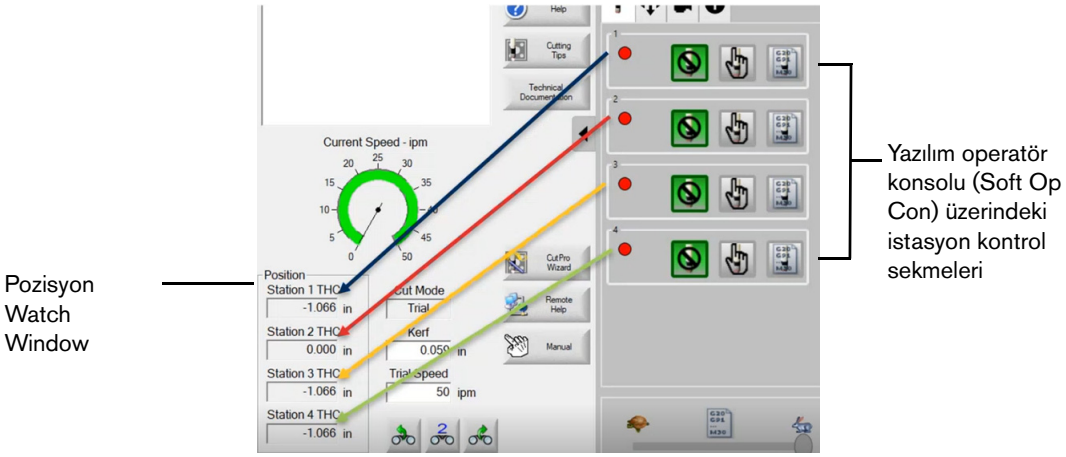


Notlar:

- SMART Log İngilizce, İspanyolca, Fransızca ve basitleştirilmiş Çince dillerinde kullanılabilir.
- SMART Log sadece XPR170 ve XPR300 ile çalışır.
- Daha iyi bir müşteri deneyimi için EDGE Connect CNC, yerel ağ (LAN) aracılığıyla İnternete bağlanmalıdır. SMART Log CNC farklı bir cihaz (ör. dizüstü bilgisayar veya tablet) kullanılarak İnternete bağlanmadığında da çalışabilir, ancak XPR'den ark saati verilerini otomatik olarak almaz.

- .Pozisyon Watch Window, **THC [#]**'ye ek olarak **İstasyon [#] THC**'yi seçmenize olanak tanır. Bu, Sensor THC'lerin (ör. 12 eksenli bir yapılandırmada) sıra dışı atanmışsa, Pozisyon Watch Window'unun daha kolay anlaşılmasını sağlar.

  Örnek:



İstasyon Yapılandırması ekranında herhangi bir değişiklik olmadı.

Phoenix Çözümleri

XPR çözümleri

- Plazma İşlemi ekranındaki tahminî **XPR Kesme Yüksekliği Gecikmesi** ve **Çapak Atlama Yüksekliği** değerlerinin, operatör **Tüm Parametreler Varsayılan** seçimi yaptığında veya farklı bir işlemi seçtiğinde güncellenmemesine neden olan sorun çözüldü.

  XPR geçersiz kılmaları hakkında bilgi almak için, hypertherm.com/Support EDGEConnect adresinde bulunan *EDGE Connect Programmer Reference Guide (EDGE Connect Programcı Başvuru Rehberi)*'ne (809550) bakın.

- XPR Edge Start işlemleri artık Kesme Yüksekliği Gecikmesi ve Çapak Atlama Yüksekliği için doğru hesaplanan değerlere sahip.
- Delme Yüksekliği ve/veya Transfer Yüksekliği için maksimum değer artık daha fazla XPR kesme işlemini desteklemek üzere Kesme Yüksekliği'nin %600'ü oldu. Phoenix 10.24 sürümünden önce, bu ayarlar için maksimum değerler Kesme Yüksekliği'nin %400'ü idi.
- **Ana > Kurulumlar** ekranında, **Kalma Süresi** alanı, 0-60 arasındaki değerleri destekler. Uygun bir RS-274D program bloğuna ulaşıldığında geçerli parça programına eklenebilen maksimum Kalma Süresi (gecikme) 60 saniyedir. Minimum Kalma Süresi 0 saniyedir.
- XPR diyagnostik kodları 543 ve 544, artık "Atanmamış" hatalar olarak tanımlanmıyor. Bunun yerine Phoenix, XPR diyagnostik kodu 543'ü "Yüksek akış Soğutma Suyu" ve 544'ü "Yüksek akış 1 Soğutma Suyu" olarak doğru bir şekilde tanımlıyor.
- XPR'lerin Uzaktan Girişi ON (Açık) konumuna ayarladıktan kısa bir süre sonra operatörün PS İşlemi Almaya Hazır Değil iletişim kutusunu birçok kez görmesine neden olan sorun çözüldü.

Bu Phoenix'in bir sürümünde sık sık meydana geliyorsa, XPR **İşlem Hazır** ve **Başlamaya Hazır** girişlerinin Watch Window'larından birinde gösterildiğinden emin olun.

- Operatör **Döngü Başlat**'ı seçmeden önce bu girişlerin ikisi de etkinse, mesaj tekrar görünmemelidir.
- Sıra dışı ve bilinmeyen bir arıza durumu meydana gelirse, kullanıcı yine de PS İşlemi Almaya Hazır Değil iletişim mesajını görebilir. Bu mesajı görürseniz, yola geri dönün ve tekrar **Döngü Başlatma**'yı seçin.

- **Başlamaya Hazır** girişi OFF (Kapalı) ise, bir arıza olup olmadığını anlamak için Sistem Hatalarını kontrol edin. Bu giriş OFF (Kapalı) olduğunda XPR ark oluşturmayacaktır.

Powermax Çözümleri

- Makine Ayarları ekranında veya İstasyon Yapılandırma ekranında bir değer değiştirildikten sonra Powermax iletişim arızasının (PS Bağlantı Arızası) meydana gelmesine neden olan sorun çözüldü.
- Powermax 45/65/85/105/125 çalıştırılırken 0-12-0 veya 0-12-2 arızası meydana geldiğinde Phoenix'te gösterilmesine neden olan hata açıklaması düzeltildi. Hata açıklamasında artık "Aşırı Ark Gerilimi" yerine "Keserken Gaz Akışı Kapalı" ifadesini kullanılıyor.
- *Powermax Operatör Kullanma Kılavuzu*'nu (*MAXPRO200 Kullanma Kılavuzu* yerine) açmak için bir yazılım tuşu seçebileceğinizi göstermek üzere Powermax hata iletişim kutularının açılması sorunu düzeltildi.

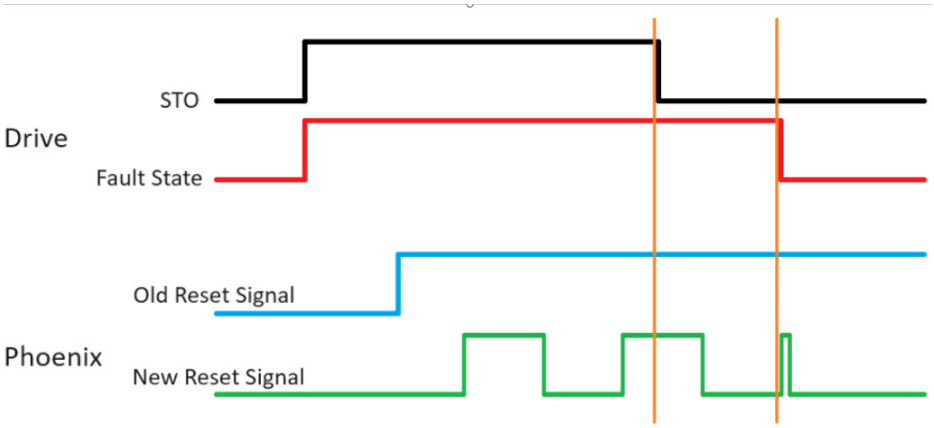
Genel çözümler

- Otomatik Gerilim Kontrolü (AVC) etkinleştirildiğinde, Phoenix'in kalın metalde (1 inç'ten daha kalın) kesme hareketi başladıktan çok kısa bir süre sonra "Uyarı - Takip Gerilimi Yok" mesajını göstermesine neden olan sorun çözüldü.
  - Bunun nedeni, Phoenix'in "Uyarı - Takip Gerilimi Yok" mesajını göstermeden önce Kesme Yüksekliği Gecikmesi süresinin dolmasını beklememesiydi. İnce malzemelerin genelde 0 saniyelik Kesme Yüksekliği Gecikmesi Süresi olduğundan, bu sorun 1 inç'ten daha kalın malzemelerde meydana gelmedi.
  - Phoenix 10.24'te, AVC etkinleştirildiğinde, "Takip Gerilimi Yok" mesajı yalnızca Kesim Yüksekliği Gecikmesi ve AVC Gecikmesi Süresi dolduktan sonra ark gerilimi takip edilmiyorsa gösterilir.
- Yüksek öncelik ve düşük öncelikli CNC Durum Mesajlarının parça önizlemesinin altında aynı anda gösterilmesine neden olan bir sorun çözüldü.

  Phoenix 10.24'te, en yüksek öncelikli CNC Durum Mesajları (kesme sıralamasının durumunu gösterenler gibi) daha düşük öncelikli durum mesajlarından (plazma güç kaynağı arızaları gibi) ayrı olarak gösterilir.

  Örnek: Phoenix 10.24'ten önce, tek bir durum mesajı hem "Torcu İndirme" hem de "Düşük Gaz Basıncı" mesajını aynı anda gösteriyordu. 10.24'te "Torç İndiriliyor" durum mesajı, plazma güç kaynağından daha düşük öncelikli durum mesajlarından önce ve bağımsız olarak gösterilir.

- Operatörün E-Stop tuşuna basmasının ardından Phoenix'te görüntülenen CNC Hata 64 Cihaz Arızası iletişim kutularının, EtherCAT ağını açmadan önce yalnızca sürücüye güç verilerek temizlenebilmesine neden olan bir sorun çözüldü. Phoenix 10.24'te bu sorun, aşağıdaki örnek grafikte alt (yeşil) çizgiyle gösterildiği gibi Sıfırla sinyalini sürücüye sürekli olarak yeniden göndermeye çalışarak çözülmüştür.



- Phoenix artık İkinci Köprü Motoru, Çift Bevel ve 4 Sensor THC gerektiren 12 eksenli bir yapılandırmada Döndür2 ve Eğ2 sürücü eksenlerini etkinleştirebilir.
- 0-30-0 (Torç Açık Kalmış) veya 0-30-1 (Torç Kapalı Kalmış) arızasından sonra operatörler artık kesime başlayabilir veya devam edebilir. Phoenix 10.24'ten önce Phoenix, plazma güç kaynağına güç döngülenene kadar kesimi durduruyordu. Bu özellik, manuel torçla çalışan bir kullanıcı tarafından kullanılabilecek özelliktir.
- Manuel Opsiyonlar ekranının özel bir senaryoda yanıt vermemesine neden olan sorun giderildi. Phoenix'in önceki sürümlerinde, bu sıra dışı olaylar dizisi meydana gelirse, bu sorun CNC'nin beklenmedik bir şekilde kesmeye başlamasına neden olabilir:

  1. Varsayılan ofset (0,0) değiştirilir.
  2. Bir ofset gerçekleştirilir.
  3. Ön Panel E-Stop girişi ofseti kesmek için etkinleştirilir.
  4. Manuel Opsiyonlar ekranı, Ofseti İptal Et gibi daha fazla komuta yanıt vermez.
  5. Operatör Ana Ekran'a gider ve **Başlat**'ı seçer ve hiçbir şey olmaz.
  6. Operatör Manuel Opsiyonlar ekranına geri döner. Bu ekrandan komut verilen herhangi bir hareket, 5. adımda komut verilen kesimi başlatmıştır.

  Phoenix 10.24'te Manuel Opsiyonlar ekranı doğru çalışır.
- BrowserView'in web sayfalarını yüklemediği ve Windows 2015 ile bazı CNC'lerde "Giriş Noktası Bulunamadı" iletişim kutusu göstermesine neden olan sorun çözüldü. Sorun, bir Microsoft WebView2 Runtime Installer'ın otomatik güncellenmesinden kaynaklanıyordu.

  Bu sorun Windows 2019 ile görülmedi ve diğer sorunları önlemek için WebView2 yazılımı artık EDGE Connect Suite Installer'a dâhil edildi.Hypertherm otomatik güncellemeleri devre dışı bıraktı ancak manuel güncellemeler hâlâ mümkün. Sorunu manuel olarak çözmek için:

  1. İnternete bağlı bir CNC'de, Windows **Programları ve Özellikleri**'ne gidin.
  2. **Microsoft Edge WebView2 Runtime**'ı seçin.
  3. Bir onarım yapmak için **Değiştir**'i seçin.

- Eğim ofset mesafesi, bir kesim sehpasını homladıktan sonra Parça Önizleme alanının altındaki Durum Mesajında gösterilir.

Yazılım sürümleri

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo, sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplanmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, ve operatör konsolu API'lerine ait sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diagnostikler > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri, ekranın sol üst kısmında gösterilir.
- Diğer ögelere ait sürüm bilgilerini görmek için **Windows Başlat** simgesini seçin ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Denetim Paneli > Programlar ve Özellikler**'e gidin.

CNC'yi güncellemeniz gerekirse veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız olursa, bölgesel Teknik Destek Ekibi ile iletişime geçin.

Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Pencereler	10.00.17763	CNC görseli
Phoenix	10.24.0.86	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Gerçek Zamanlı Modül	10.24.0.86	EDGE Connect Suite Installer
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Uygulanamaz
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Uygulanamaz

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR	T	EDGE Connect Suite Installer
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Installer
HPR	80003Ea ve 80003Eb	EDGE Connect Suite Installer
Oksigaz	F	EDGE Connect Suite Installer
Powermax	00E	EDGE Connect Suite Installer

XPR170 ve XPR300 için XPR web uygulamasında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar‡	Yükleyici*
XPR main control	V - 890	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	U - 301	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	U - 263	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	U - 288	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	U - 29973	EDGE Connect suite installer**

‡ CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümü aygıt yazılımı revizyonu W'yi gösteriyorsa, bu, bileşenin aygıt yazılımı revizyonunu rapor etmek için Semantik Sürümleme kullandığı anlamına gelir. Tam aygıt yazılımı revizyon numarası için kablosuz özellikli cihazınızdaki XPR Web Arayüzü aracına bakın.

XPR460 için XPR web uygulamasında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR main control	XPR460 aygıt yazılımı EDGE Connect paketi yükleyicisine dâhil değildir. XPR460 aygıt yazılımını güncellemek için XPR Web Arayüzünü veya bir USB bellek çubuğunu kullanın. hypertherm.com/docs adresinde bulunan Hypertherm Field Service Bulletin (Hypertherm Saha Servis Bülteni)'ne 10084813 bakın.	
XPR torch connect		
XPR gas connect		
XPR choppers		
XPR wireless		

Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Installer
Kesim Tabloları	1.0.415.1	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Broker	1.3.1.19	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Launcher	Uygulanamaz	Phoenix artık başlatıcıdır.
EDGE Connect Suite	1.16.0.94	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Bağlantı İstemcisi	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Cihaz Aygıt Yazılımı	▪ 1.1.3.2 şunları içerir:XPR aygıt yazılımı (XPR170 ve XPR300 için XPR web uygulamasında gösterilir) ▪ Powermax arayüzü aygıt yazılımı revizyonu B–15	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
Windows Runtime için INtime	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer

INtime License Helper	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	EDGE Connect Suite Installer
KPA Licensing Utilities	2.5.900	EDGE Connect Suite Installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC görseli
MTConnect Agent	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix	10.24.0.86	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Arşivleri	1.24.2.1	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Client	1.1.49.0	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Nesting software	16.1.0.8958	EDGE Connect Suite Installer

Diğer

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect TC için donanım operatör konsolu	1.0	Uygulanamaz

*Suite Installer'lara atanan herhangi bir öge, program ve özellik yazılım güncellemelerinden etkilenmez.

**Yalnızca XPR170 ve XPR300 için EtherCAT (FoE) üzerinden dosya transferi, 10.13 ve daha yeni Phoenix indirmelerinde mevcuttur. Daha fazla bilgi için, www.hypertherm.com/docs adresinde bulunan *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (EtherCAT üzerinden Phoenix aracılığıyla XPR Aygıt Yazılımını Güncelleme)* (810720) belgesine bakın.

‡ CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümü aygıt yazılımı revizyonu W'yi gösteriyorsa, bu, bileşenin aygıt yazılımı revizyonunu rapor etmek için Semantik Sürümleme kullandığı anlamına gelir. Tam aygıt yazılımı revizyon numarası için kablosuz özellikli cihazınızdaki XPR Web Arayüzü aracına bakın.

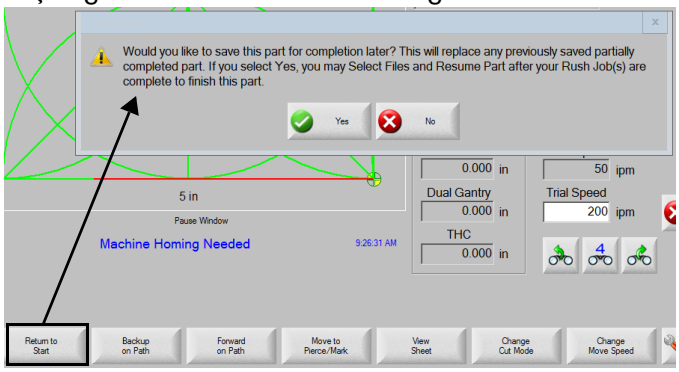
Sürüm 10.23.2

Sürüm notları

Phoenix® Yazılım Sürümü 10.23.2, 16 Nisan 2024'te yayınlandı.

Phoenix sorun çözümleri

- 10.23.0'da Çift Bevel uygulamalarında Phoenix'in 10 eksenli bir konfigürasyonda Döndürme 2 ve Eğme 2 için sürücüleri etkinleştirmemesine neden olan sorun çözüldü.
- Bu listeden bir girişin etkinleştirilmesinin **Parçayı daha sonra kullanmak üzere kaydet** iletişim kutusunu* kapattığı ve operatör **Evet** veya **Hayır** seçimi yapmadan makinenin başlangıca dönmesine neden olduğu sorun düzeltildi.



* Bu sorun yalnızca, CNC operatörü tarafından Duraklat ekranında **Başlamak için geri dön** seçimi yapıldıktan sonra meydana geldi.

- ❑ Uzaktan Duraklatma
- ❑ Hızlı Durma
- ❑ Güvenlik Matı
- ❑ Yol Güvenlik Kilidi
- ❑ Düşük Yağ Seviyesi
- ❑ Düşük Hava Basıncı
- ❑ Ön Panel E-Stop
- ❑ Oksi Kaldırıcı Hatası (1-20)

Yazılım sürümleri

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplandırılmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image ve operatör konsolu API'leri sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diyagnostik > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgisi ekranın sol üst köşesinde gösterilir.
- Diğer ögelere dair sürüm bilgilerini görmek için **Windows Başlat** simgesini seçin ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Kontrol Paneli > Programlar ve Özellikleri** sırasını izleyin.

CNC'yi güncellemeniz gerekiyorsa veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız varsa bölgesel Teknik Destek Ekibiniz ile iletişime geçin.

Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Windows	10.00.10240	CNC görüntüsü
Phoenix	10.23.2.3	EDGE Connect Suite Yükleyici
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Yükleyici
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Yükleyici
Real-Time Module	10.23.2.3	EDGE Connect Suite Yükleyici
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Yükleyici
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Uygulanamaz
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Uygulanamaz

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR	S	EDGE Connect Suite Yükleyici
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Yükleyici
HPR	80003Ea ve 80003Eb	EDGE Connect Suite Yükleyici
Oksigaz	F	EDGE Connect Suite Yükleyici
Powermax	00E	EDGE Connect Suite Yükleyici

XPR web uygulamasında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR ana kontrol	V - 890	EDGE Connect Suite yükleyici**
XPR torç bağlantısı	U - 301	EDGE Connect Suite yükleyici**
XPR gaz bağlantısı	U - 263	EDGE Connect Suite yükleyici**
XPR chopper'ları	U - 288	EDGE Connect Suite yükleyici**

Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Yedekleme ve Geri Yükleme Yardımcı Programı	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Yükleyici
Kesim Tabloları	1.0.405.17	EDGE Connect Suite Yükleyici
EDGE Connect Başlatıcı	Uygulanamaz	Phoenix artık başlatıcıdır.
EDGE Connect Suite	1.15.2.5	EDGE Connect Suite Yükleyici
Hypertherm Connect İstemcisi	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Yükleyici
Hypertherm Cihaz Aygıt Yazılımı	1.1.3.2; şunları içerir: ▪ XPR aygıt yazılımı (XPR web uygulamasında gösterilir) ▪ Powermax arayüzü aygıt yazılımı revizyonu B-15	EDGE Connect Suite Yükleyici
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.12	EDGE Connect Suite Yükleyici
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Yükleyici
INtime Lisans Yardımcısı	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Yükleyici
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect Suite Yükleyici
KPA Lisanslama Yardımcı Programları	2.5.900	EDGE Connect Suite Yükleyici
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Yükleyici
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC görüntüsü
MTConnect Agent	1.5.0.14	EDGE Connect Suite Yükleyici
Phoenix	10.23.2.3	EDGE Connect Suite Yükleyici
ProNest CNC Arşivleri	1.15.0.1	EDGE Connect Suite Yükleyici
ProNest CNC İstemcisi	1.1.47.0	EDGE Connect Suite Yükleyici
ProNest CNC Yerleştirme yazılımı	15.1.1.8530	EDGE Connect Suite Yükleyici

Diğer

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Yükleyici
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Yükleyici
EDGE Connect TC için donanım operatör konsolu	1,0	Uygulanamaz

* Paket yükleyicilerine atanmayan ögeler, programlar veya özellikler yazılım güncellemelerinden etkilenmez.

** EtherCAT (FoE) üzerinden dosya aktarımı 10.13 ve daha yeni Phoenix indirmelerinde mevcuttur. XPR Kontrol PCB'sinin FoE'yi desteklemesi için Revizyon M aygıt yazılımı veya daha yenisini gerektirir. Daha fazla bilgi için www.hypertherm.com/docs sayfasındaki *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (XPR Aygıt Yazılımını EtherCAT üzerinden güncelleyin)* (810720) belgesine bakın.

Sürüm 10.23.0

Sürüm notları

13 Aralık 2023'te yayınlanan Phoenix® Yazılım Sürümü 10.23.0 şunları içerir:

- Phoenix iyileştirmeleri
- Phoenix çözümleri (XPR ve genel)

Phoenix iyileştirmeleri

- Deneme modu sırasında bevel dönüştürmelerini devre dışı bırakma becerisi eklendi. Bu opsiyon, Program kodu listesinde **Ana > Kurulumlar** ekranında etkinleştirilebilir veya devre dışı bırakılabilir.

  Deneme modu sırasında dönüştürme denkleminin devre dışı bırakılması, torç merkez noktasının kesim yolunun üzerinde kalmasını sağlar. Bu, bir bevel parçasının plaka için doğru boyutlara sahip olup olmadığını test ederken yararlı olabilir.
- Hypertherm® logosu (aşağıda solda gösterilmiştir) veya SureCut™ marka tasarımı (aşağıda sağda gösterilmiştir) EDGE Connect CNC'nin masaüstü arka plan ekranında, Phoenix ekranlarında ve ProNest® CNC simgelerinde güncellendi.

HYPERTHERM® A Hypertherm Associates Brand

SureCut™

Phoenix Çözünürlükleri

XPR çözünürlükleri

- XPR aygıt yazılımı dosyalarını EtherCAT (FoE) üzerinden güncellediğinizde Phoenix'te gördüğünüz mesaj artık XPR kablosuz aygıt yazılımı dosyalarını göstermiyor (örneğin: Signature.bin veya GS2011_s2w.bin.) Mesaj daha önce Wi-Fi dosyalarının FoE ile güncellenememesi nedeniyle kafa karışıklığına neden olmuştu.
- Bir CNC Operatörü, birden fazla istasyon etkinleştirildiğinde CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümünde (**Kurulumlar > Diyagnostik > XPR Sistemi**) dört adede kadar XPR seçebilir.
- ProNest CNC arşivleri sürüm 1.15.0.1'deki tüm Powermax ve XPR kesim tabloları güncellendi. Güncellemeler arasında XPR OptiMix™ gaz konsoluyla geliştirilmiş paslanmaz çelik kesme desteği de yer alıyor.
- Yakın zamanda aktif bir uyarıya sahip olan XPR parça programlarının bazen ilk delme noktasında duraklatılması ve "XPR bir işlemi almaya hazır değil" mesajı göstermesi sorunu çözüldü.

  Phoenix artık XPR'nin bir işlem almaya hazır olup olmadığını belirlediğinde Başlatma için Bekle Durumunu kontrol ediyor. İşlem Hazır girişi ON (Açık) ve Başlamaya Hazır girişi OFF (Kapalı) olduğunda XPR Başlatma için Bekle Durumundaysa, Phoenix artık her M07'de duraklamak ve bir hata mesajı göstermek yerine XPR'ye bir işlem gönderiyor.

- Ağdaki üçüncü XPR'nin giriş ve çıkışlarının (G/Ç), G/Ç Watch Window'da durumu düzgün şekilde değiştirmemesi sorunu çözüldü. Örneğin, G/Ç, yeşil bir LED ile her zaman ON (Açık) veya kırmızı bir LED ile her zaman OFF (Kapalı) kalıyordu. Bu sorun yalnızca en az üç plazma güç kaynağına sahip EtherCAT kesme sistemlerinde meydana geldi.

Genel çözünürlükler

- "PS Bağlantı Arızası" (HPR veya Powermax için) veya "Sistem Kapalı" (XPR için) arızasının gösterilmesi ve Phoenix'in yeniden başlatılmasının gerekli olması sorunu çözüldü. Bu sorun yalnızca Phoenix'teki parola korumalı ekranlardan herhangi birinde ayarlarda değişiklik yapıldığında meydana geliyordu.
- Lifter IHS Başlangıç Yüksekliğine ulaşmadan önce plaka teması meydana geldiğinde CNC'nin "Torç İndiriliyor" durumunda kalması sorunu çözüldü.

  Phoenix 10.23 ile kaldırıcı IHS Başlangıç Yüksekliğine ulaşmadan önce plaka teması oluşursa (veya lifterin aşağıdaki hatası, servo hata toleransının yarısını aşarsa), lifter geri çekilir, parça programı duraklatılır ve bir "IHS Başarısız" mesajı gösterilir.
- Phoenix'i başlattıktan hemen sonra ProNest CNC başlatıldığında Phoenix'in çalışmayı durdurmasına neden olan sorun çözüldü.
- CNC operatörü ProNest CNC yazılım tuşuna bastığında veya Şekil Kitaplığından **ProNest CNC**'ye bir parça yüklediğinde Phoenix'in çalışmayı durdurmasına neden olan bir sorun çözüldü. Bu sorun, CNC operatörü, CNC boşta kaldıktan sonra ProNest CNC'yi kullanmaya çalıştığında meydana geliyordu.

- EDGE® Connect CNC, İkinci Köprü Motoru sistemiyle dört adede kadar Sensor™ THC eksenini destekler. Bir kullanıcı, **Döndürme Eğme Yok (NRT)** parolasıyla İkinci Köprü Motoru uygulamaları kullanırken sekiz adede kadar fiziksel ekseni yapılandırabilir ve çalıştırabilir. Bu güncellemeden önce CNC, her iki parolayla da yalnızca altı adede kadar fiziksel servo sürücüyü çalıştırabiliyordu.
- Bevel kafası bir bevel açısına girerken veya çıkarken kullanıcı **Durdur**'a basarsa Phoenix'te Hata 61 Field Bus Cihaz Arızası mesajının gösterilmesine neden olan bir sorun düzeltildi.
- CutPro Sihirbazı'nda, açılır listeden yüklemeyi seçtiğiniz parçanın gerçekte yüklenen parçadan farklı olabilmesine neden olan bir sorun düzeltildi.
- CNC operatörü Hizalama Sihirbazı'nda (**Şekil Kitaplığı > Shape Wizard > Şekil Opsiyonları > Hizala**) **Lazer İşaretleyici**'yi seçtiğinde Phoenix artık çalışmayı durdurmuyor.
- İlk THC hom pozisyonundayken birden fazla THC ile kesim yaparken THC Yazılımı Limit CNC arızalarının hatalı şekilde bildirilmesine neden olabilecek bir sorun düzeltildi. Bu sorun yalnızca THC Otomatik yükseklik kontrolü modundayken meydana geliyordu.
- Hypertherm Studio'nun Image 62'ye (Phoenix 10.22) yüklenmesiyle ilgili sorun çözüldü. Bu çözüm, EDGE Connect Suite Installer 1.14.0.7'nin Hypertherm Studio cihaz dosya kitaplığı için onarım becerisini düzeltir.
  - Onarım yapmak artık Hypertherm cihaz kitaplığını kaldırmayacak ve KPA'daki varsayılan cihazların uzun listesine geri dönülmeyecektir.
  - Sahadaki CNC'lerdeki onarım sorununu Phoenix 10.23 (EDGE Connect Suite Installer 1.15.0.45) ile düzeltmek için önce eski EDGE Connect Suite Installer'ı kaldırın ve ardından EDGE Connect Suite Installer 1.15.0.45'i yükleyin.
- Delme gecikmesi süresi dolduktan sonra delmenin devam etmesi sorunu çözüldü. Bu sorun aşağıdaki durumlarda ortaya çıkabilir:
  - Transfer yüksekliği ve delme yüksekliği farklı değerlere sahipti.

    VE
  - Ark algılandıktan sonra lifter transfer yüksekliğinden delme yüksekliğine hareket ettiğinde takip hatasında ani bir artış oluyordu. Bu, örneğin lifterin serbestçe hareket etmesini engelleyen bir blokaj olması durumunda meydana gelebilir.

  Phoenix 10.23'te, plazma kesimi sırasında delme yüksekliğine geri çekilirken meydana gelen takip hatasındaki artış, delme indeksinin tamamlanmasını sağlar, böylece plazma kesim programı delmeye devam etmez. Aşağıdaki hatanın THC servo hata toleransını karşılaması veya aşması durumunda bir THC Pozisyonu arızası oluşabilir.
- Phoenix'in Phoenix Maksimum Makine Hızı yerine XPR'nin Kesim Tablosu Hızını kullanmasına neden olan bir XPR kurulduğunda, Deneme Modunda meydana gelen sorun çözüldü.

Yazılım sürümleri

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplandırılmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image ve operatör konsolu API'leri sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diyagnostik > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgisi ekranın sol üst köşesinde gösterilir.
- Diğer ögelere dair sürüm bilgilerini görmek için **Windows Başlat** simgesini seçin ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Kontrol Paneli > Programlar ve Özellikleri** sırasını izleyin.

CNC'yi güncellemeniz gerekiyorsa veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız varsa bölgesel Teknik Destek Ekibiniz ile iletişime geçin.

Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Windows	10.00.10240	CNC görüntüsü
Phoenix	10.23.0.54	EDGE Connect Suite Yükleyici
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Yükleyici
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Yükleyici
Real-Time Module	10.23.0.54	EDGE Connect Suite Yükleyici
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Yükleyici
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Uygulanamaz
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Uygulanamaz

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR	S	EDGE Connect Suite Yükleyici
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Yükleyici
HPR	80003Ea ve 80003Eb	EDGE Connect Suite Yükleyici
Oksigaz	F	EDGE Connect Suite Yükleyici
Powermax	00E	EDGE Connect Suite Yükleyici

XPR web uygulamasında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR ana kontrol	V - 890	EDGE Connect Suite yükleyici**
XPR torç bağlantısı	U - 301	EDGE Connect Suite yükleyici**
XPR gaz bağlantısı	U - 263	EDGE Connect Suite yükleyici**
XPR chopper'ları	U - 288	EDGE Connect Suite yükleyici**

Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Yedekleme ve Geri Yükleme Yardımcı Programı	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Yükleyici
Kesim Tabloları	1.0.405.17	EDGE Connect Suite Yükleyici
EDGE Connect Başlatıcı	Uygulanamaz	Phoenix artık başlatıcıdır.
EDGE Connect Suite	1.15.0.45	EDGE Connect Suite Yükleyici
Hypertherm Connect İstemcisi	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Yükleyici
Hypertherm Cihaz Aygıt Yazılımı	1.1.3.2; şunları içerir: ▪ XPR aygıt yazılımı (XPR web uygulamasında gösterilir) ▪ Powermax arayüzü aygıt yazılımı revizyonu B-15	EDGE Connect Suite Yükleyici
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.12	EDGE Connect Suite Yükleyici
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Yükleyici
INtime Lisans Yardımcısı	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Yükleyici
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect Suite Yükleyici
KPA Lisanslama Yardımcı Programları	2.5.900	EDGE Connect Suite Yükleyici
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Yükleyici
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC görüntüsü
MTConnect Agent	1.5.0.14	EDGE Connect Suite Yükleyici
Phoenix	10.23.0.54	EDGE Connect Suite Yükleyici
ProNest CNC Arşivleri	1.15.0.1	EDGE Connect Suite Yükleyici
ProNest CNC İstemcisi	1.1.47.0	EDGE Connect Suite Yükleyici
ProNest CNC Yerleştirme yazılımı	15.1.1.8530	EDGE Connect Suite Yükleyici

Diğer

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Yükleyici
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Yükleyici
EDGE Connect TC için donanım operatör konsolu	1,0	Uygulanamaz

*Paket yükleyicilerine atanmayan ögeler, programlar veya özellikler yazılım güncellemelerinden etkilenmez.

**EtherCAT (FoE) üzerinden dosya aktarımı 10.13 ve daha yeni Phoenix indirmelerinde mevcuttur. XPR Kontrol PCB'sinin FoE'yi desteklemesi için Revizyon M aygıt yazılımı veya daha yenisini gerektirir. Daha fazla bilgi için www.hypertherm.com/docs sayfasındaki *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (XPR Aygıt Yazılımını EtherCAT üzerinden güncelleyin)* (810720) belgesine bakın.

Sürüm 10.22.0

Sürüm notları

7 Haziran 2023'te yayınlanan Phoenix® Yazılım Sürümü 10.22.0 şunları içerir:

- Yeni özellikler
- Phoenix iyileştirmeleri
- Phoenix çözünürlükleri (genel ve Sensor™ THC)

Yeni özellikler

- Phoenix artık bir parça programı içinde yerleşik komutları haricî bir cihaza iletmek için Komut Mesajlaşmasını destekliyor. Komutlar, İletim Kontrol Protokolü (TCP) ve Kullanıcı Datagram Protokolü'nü (UDP) kullanan yazıcıları ve Programlanabilir Mantık Kontrolü (PLC) cihazlarını kontrol edebilir.

  Desteklenen bir Beckhoff® EtherCAT® Ethernet anahtarı portu modülü gereklidir.

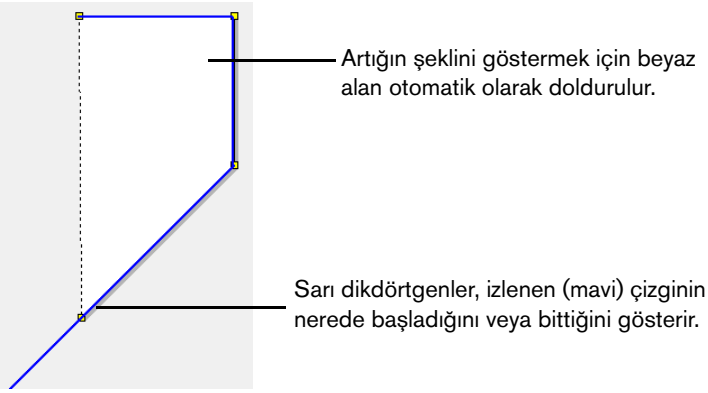
  - EL6601 EtherCAT Terminali (1 portlu)
  - EL6614 EtherCAT Terminali (4 portlu)

  Varsayılan IP adresleri ve portlar atanır, ancak bunları haricî cihaz ayarlarıyla aynı olacak şekilde düzenleyebilirsiniz.

  Daha fazla bilgi için www.hypertherm.com/docs sayfasındaki *EtherCAT over Ethernet Command Messaging (Ethernet üzerinden EtherCAT Komut Mesajlaşması)* Uygulama Notuna (810940) bakın.

- Gelişmiş **Şekil Yöneticisi > Kesim Yolu Öğret** ekranı, X-Y tablasında bir artık izlemenizi ve parçaları artığın üzerine yerleştirmenizi sağlar. Bir artığın üzerine yerleştirmek için, CNC'nizin HASP anahtarında **True Shape Yerleştirme Modülünü etkinleştirmiş olmanız gerekir**.
  - Artık Penceresi, artık izlenirken şeklin daha kolay görülmesini sağlamak için konturun içindeki alanı otomatik olarak beyaz renkle doldurur.

Örnek

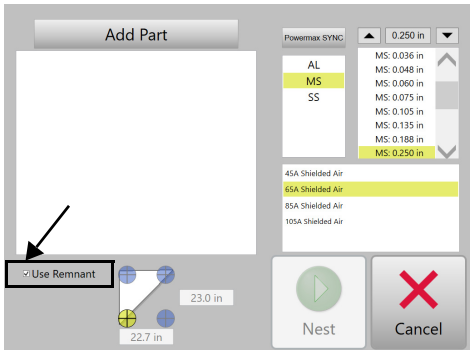


  - Kesim Yolu Öğret ekranı, bir artığın izlenmesini kolaylaştırmak için genel olarak daha az yazılım tuşuna sahiptir.

Yazılım tuşu	Fonksiyon
Nokta Ekle	İzlenen çizginin başladığı veya bittiği yeri göstermek için sarı bir dikdörtgen ekler.
Son Noktayı Sil	En son eklenen noktayı kaldırır.
İptal	Bir artık oluşturmadan **Şekil Yöneticisi** ekranını açar.
Tamam	Mevcut artığı oluşturur (en az üç nokta eklenmişse) ve parçayı Phoenix **Ana** Ekran'a yükler.
ProNest® CNC	Mevcut artığı oluşturur (en az üç nokta eklenmişse) ve True Shape Yerleştirme Modülü etkinleştirildiyse ProNest CNC'yi mevcut artık seçili olarak açar.
Yardım	Bir artığı izlemenize yardımcı olacak destek bilgilerini açar.

  - Phoenix Kesim Yolu Öğret ekranından takip edilen son artık üzerine parçaları yerleştirmek için ProNest® CNC'de **Artık Parçayı Kullan onay kutusunu** seçin.

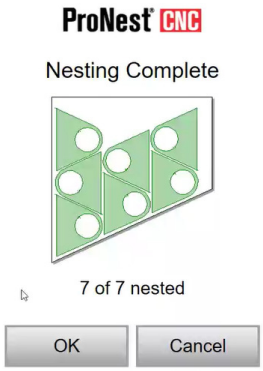
Artık Parçayı Kullan onay kutusu örneği*



* Onay kutusunu seçmek ve bir artığı üzerine yerleştirmek için True Shape Yerleştirme Modülü gereklidir.

- Parçaları ProNest® CNC'de bir artık üzerine yerleştirdiğinizde yuvayı aşağıda gösterildiği gibi önizleyebilirsiniz. Operatör, yuvayı yüklemek için **Tamam**'ı seçer ve yuvada değişiklikler yapmak için **İptal**'i seçer.

Bir artık üzerinde yuvalanmış parçalar içeren bir önizleme iletişim kutusu örneği



Daha fazla bilgi için www.hypertherm.com/docs sayfasındaki *ProNest CNC* Field Service Bulletin (*ProNest CNC* Saha Servis Bültenine) (809560) bakın.

- ProNest CNC şunları eklemek için Sürüm 15.1.0.8530'a güncellendi:
  - ProNest'ten güncellemeler. ProNest CNC'nin çıktısı, ProNest 15.1'in çıktısıyla aynıdır.
  - Powermax65/85/105 SYNC®, XPR170™ ve XPR300™ için kurulumlar.

Phoenix iyileştirmeleri

- Yazılım Operatör Konsolu (Soft Op Con) kapanırsa veya yanıt vermemeye başlarsa, Phoenix artık parça programını duraklatacak ve bir iletişim kutusu gösterecektir.
  - CNC operatörü iletişim kutusunda **(Yes) Evet**'i seçerse Operatör Konsolu yeniden başlatılır ve kesim, yeni bir başlatma komutuyla devam eder.
  - CNC operatörü **(No) Hayır**'ı seçerse Operatör Konsolu manuel olarak yeniden başlatılmalıdır.
- Delta A2 ve B3 sürücüleri için EDGE Connect varsayılan EtherCAT cihaz bilgileri (*.xml) dosyasından 4:1'lik sabit dişli oranı kaldırılmıştır. Bu, OEM'lerin P1.044 (pay) ve P1.045 (payda) parametrelerini kullanarak değeri doğrudan sürücüde ayarlamasına olanak tanır. Bu değerleri ayarlamak için Delta'nın sürücü yazılımına ve belgelerine bakın.

Phoenix çözümleri

Genel çözümler

- True Hole® Teknolojisi, XPR veya HPR ile bir True Hole Parçası keserken Parça Önizlemesinin altında mavi yazı tipinde gösterilir.
- CutPro® Sihirbazındaki HPR™ su tüpü görseli, artık Kesim Tablosu ekranındaki su tüpü görseliyle aynıdır.
- CutPro Sihirbazı'nda CNC operatörü **Plazma 2 İşlemi** yazılım tuşunu seçtikten sonra bazen "Bir Tamsayı Girin" iletişim kutusunun gösterilmesine neden olan bir sorun çözüldü.
- Parça programının sonundaki EIA veya ESSI kodu yanlış veya eksikse Phoenix şu mesajı gösterir:

  Program Sonu Bulunamadı. EIA ise, M02 veya M30'un programın sonunda olduğundan emin olun. ESSI ise, uygun program sonlandırma kodları için *EDGE Connect Programmer Reference Manual (EDGE Connect Programcının Referansı Kılavuzu)*'na (809550) bakın.

  Teknik belgeleri www.hypertherm.com/docs adresinde bulabilirsiniz.

Sensor THC çözünürlükleri

- THC hatalarının artık atanmış bir hata numarası vardır ve sorun gidermeye yardımcı olmak için bir meşale numarası içerir.
  - IHS Başarısız (THC Hatası 101)
  - Alt Sınırda Torç (THC Hatası 102)

  Birden fazla THC'nin yüklendiği sistemler için, hata iletişim kutusunda gösterilen hata, atanan THC numarasıyla (1, 2, 3 veya 4) başlar. Sistem Hatalarını İzleme Penceresi etkinleştirilirse, THC hatası, THC simgesinde yeşil bir sayı gösterir. Bir THC yüklendiğinde, hata bir sayı içermez.

Yazılım sürümleri

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo, sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplanmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, ve operatör konsolu API'lerine ait sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diagnostikler > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri, ekranın sol üst kısmında gösterilir.
- Diğer ögelere ait sürüm bilgilerini görmek için **Windows Başlat** simgesini seçin ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Denetim Paneli > Programlar ve Özellikler**'e gidin.

CNC'yi güncellemeniz gerekirse veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız olursa, bölgesel Teknik Destek Ekibi ile iletişime geçin.

Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Pencereler	10.00.10240	CNC görseli
Phoenix	10.22.0.37	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Gerçek Zamanlı Modül	10.22.0.37	EDGE Connect Suite Installer
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Uygulanamaz
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Uygulanamaz

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR	S	EDGE Connect Suite Installer
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Installer
HPR	80003Ea ve 80003Eb	EDGE Connect Suite Installer
Oksigaz	F	EDGE Connect Suite Installer
Powermax	00E	EDGE Connect Suite Installer

XPR web uygulamasında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR main control	V - 890	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	U - 301	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	U - 263	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	U - 288	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	U - 29973	EDGE Connect suite installer**

Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Installer
Kesim Tabloları	1.0.405.17	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Launcher	Uygulanamaz	Phoenix artık başlatıcıdır.
EDGE Connect Suite	1.14.0.7	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Bağlantı İstemcisi	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Cihaz Aygıt Yazılımı	▪ 1.1.3.2 şunları içerir:XPR aygıt yazılımı (XPR web uygulamasında gösterilir) ▪ Powermax arayüzü aygıt yazılımı revizyonu B	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
Windows Runtime için INtime	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
INtime License Helper	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect Suite Installer
KPA Licensing Utilities	2.5.900	EDGE Connect Suite Installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC görseli
MTConnect Agent	1.1.1.9	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix	10.22.0.37	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Arşivleri	1.12.1.2	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Client	1.1.37.0	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Nesting software	15.1.0.8530	EDGE Connect Suite Installer

Diğer

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect TC için donanım operatör konsolu	1.0	Uygulanamaz

*Suite Installer'lara atanan herhangi bir öge, program ve özellik yazılım güncellemelerinden etkilenmez.

**EtherCAT (FoE) üzerinden dosya transferi, 10.13 ve daha yeni Phoenix indirmelerinde mevcuttur. FoE'yi desteklemesi için XPR Kontrol PCB'si, Revizyon M veya daha yeni bir aygıt yazılımı sürümüne sahip olmalıdır. Daha fazla bilgi için, www.hypertherm.com/docs adresinde bulunan *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (EtherCAT üzerinden Phoenix aracılığıyla XPR Aygıt Yazılımını Güncelleme)* (810720) belgesine bakın.

Sürüm 10.21.0

Sürüm notları

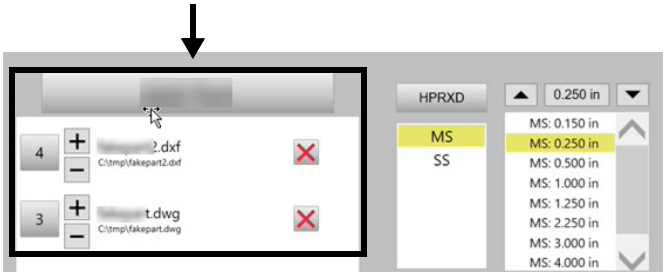
12 Ocak 2023'te yayınlanan Phoenix Sürüm 10.21.0 şunları içerir:

- Yeni özellikler
- Phoenix iyileştirmeleri
- Phoenix çözünürlükleri (genel, XPR ve Sensor THC)

Yeni özellikler

- EDGE Connect Suite Installer, gerekli tüm uygulamaları bir CNC'ye yüklemek için kullanılır. Aynı yükleyici artık Phoenix Simülasyon (SIM) yazılımını bir dizüstü veya masaüstü bilgisayara da yükleyebilir. Bir bilgisayara yalnızca SIM'i çalıştırmak için gerekli olan yazılım yüklenir. Bkz. *Phoenix Simulation Software Application Note (Phoenix Simülasyon Yazılımı Uygulama Notu)* (810290 Revizyon 1).
- ProNest v15.0.3 kullanıcıları için, bir EDGE Connect üzerindeki ProNest CNC artık bir ağda bulunan Otomatik Yerleştirme için herhangi bir ProNest HASP lisansını (modül 263) keşfedebilir. Bir lisans bulunduğunda, ProNest CNC'de farklı parçalar için True Shape otomatik yerleştirme etkinleştirilir.

  Örnek:



- En az bir Üretim Yöneticisi lisansına sahip müşteriler artık CNC'de Üretim Yöneticisi web uygulamasını başlatabilir. Bu, CNC operatörlerinin bir iş kuyruğunu görüntülemesine, iş durumunu izlemesine ve daha fazlasını yapmasına olanak tanır.

  Bir EDGE Connect CNC'de Üretim Yöneticisi web uygulamasını nasıl kuracağınızı ve kullanacağınızı öğrenmek için bilgi bankası makalesine bakın.

- EDGE Connect CNC artık şu Delta B3 ve B3A sürücü modellerini desteklemektedir:
  - ASD-B3-XXXX-E
  - ASD-B3A-XXXX-E

  Daha fazla bilgi almak için bkz. *EDGE® Connect/T/TC CNC'lerin Desteklediği EtherCAT® Sürücüleri ve G/Ç Modülleri Uygulama Notu* (809660).

- EDGE Connect CNC artık bu **ek** Beckhoff modüllerini desteklemektedir:

Seri	Model	Açıklama
E Serisi	EL1012	EtherCAT Terminali, 2 kanallı dijital giriş, 24 VDC, 10 µs
	EL1018	EtherCAT Terminali, 8 kanallı dijital giriş, 24 VDC, 10 µs
	EL1804	EtherCAT Terminali, 4 kanallı dijital giriş, 24 VDC, 3 ms, 3 telli bağlantı
	EL1808	EtherCAT Terminali, 8 kanallı dijital giriş, 24 VDC, 3 ms, 2 telli bağlantı
	EL2002	EtherCAT Terminali, 2 kanallı dijital çıkış, 24 VDC, 0,5 A
	EL2622	EtherCAT Terminali, 2 kanallı röle çıkışı, 230 VAC, 30 VDC, 5 A, güç kontaksız Bu modül, ek bir sistem bileşenini desteklemek için kullanılır.
	EL9110	Potansiyel besleme terminali, 24 VDC
Daha fazla bilgi almak için bkz. *EDGE® Connect/T/TC CNC'lerin Desteklediği EtherCAT® Sürücüleri ve G/Ç Modülleri Uygulama Notu* (809660).		

Phoenix iyileştirmeleri

- Phoenix'i ve diğer gerekli yazılımları CNC'de açmak için kullanılan EDGE Connect Launcher artık bağımsız bir uygulama değildir. İşlevselliği artık Phoenix.exe'ye yerleştirilmiştir.

  Bu değişikliğin faydaları şunlardır:

  - CNC operatörleri artık başlatma işlemi sırasında bir dizi durum mesajı görebilir.
  - Özel Yazılım Operatör Konsolu için başlatma işleminin güvenilirliği iyileştirildi. Phoenix artık özel Yazılım Operatör Konsolunu yalnızca G/Ç ve Yazılım Operatör Konsolu için işlevler kullanılabilir olduktan sonra başlatacaktır.
  - Phoenix'i kapatmak için **Alt + F4** kullanılırsa Yazılım Operatör Konsolu da kapanır.

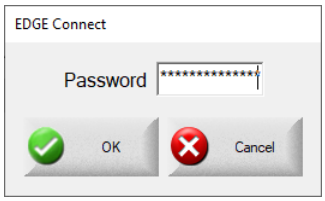
  Aşağıda gösterilen EDGE Connect Launcher simgesinin görünümü ve konumu **değişmedi**.

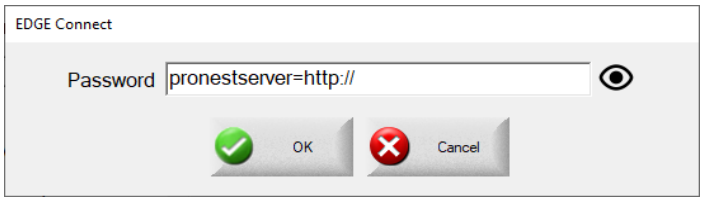
  

- Phoenix parola iletişim penceresinde şu iyileştirmeler yapıldı:

  - Seçildiğinde CNC operatörüne girmiş oldukları parolayı gösteren bir göz simgesi eklendi.
  - Parola alanı genişletildi, böylece her paroladaki tüm karakterler görünür oldu.

  Örnek: Eski parola iletişim kutusu (üstte) ve göz simgesi seçildiğinde yeni parola iletişim kutusu (altta)

- XPR Diyagnostik, Yardım ve Üretim Yöneticisi web uygulamasını görüntüleyen pencerelerdeki gezinme simgeleri, daha fazla işlevsellik eklemek ve tutarlılık için güncellendi.



- Güç kaynağı diyagnostik yazılım tuşları **Kurulumlar > Diyagnostik** ekranı, ikiden fazla güç kaynağını destekleyecek şekilde güncellendi. CNC operatörü artık yapılandırılmış güç kaynakları listesinden görüntülemek istediği güç kaynağı diyagnostik ekranını seçebilir. Bu liste, seçilmiş olan Kesme Moduna göre sıralanmıştır, böylece en önemli güç kaynağı, listenin başında yer alır.
- Microsoft Edge artık Phoenix 10.21 ile birlikte gelen yeni EDGE Connect CNC'lerde varsayılan web tarayıcısıdır.
- Phoenix 10.21, XPR aygıt yazılımı revizyon U'yu içerir. Phoenix 10.21, XPR aygıt yazılımı revizyon V ile uyumludur.
- CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümüne XPR kablosuz sürümü alanı eklendi.

Phoenix çözünürlükleri

Genel çözümler

- Phoenix bir varsayılan kurulum (Phoenix.ini) dosyası oluşturduğunda, artık Plazma 1 Seç, Plazma 2 Seç, Markalama 1 Seç ve Markalama 2 Seç ayarlarını eklemez. Müşterilerin artık bu ayarları manuel olarak kaldırması gerekmez.
- Bir CNC operatörü HPR Diyagnostik ekranına gitmeye çalıştığında Phoenix'in çökmesine ve "Phoenix çalışmayı durdurdu" mesajını görüntülemesine neden olan bir sorun çözüldü.
- MAXPRO200 yüklü bir CNC operatörü **Plazma 1 Kesim Tablosu** yazılım tuşunu seçtiğinde Phoenix'in çökmesine ve "Phoenix çalışmayı durdurdu" mesajını görüntülemesine neden olan bir sorun çözüldü.
- Özel Kurulumlar ekranında, diller değiştirildikten sonra "Dil" ve "Dosya Uzantıları" metninin güncellenmemesi sorunu çözüldü.
- Osiloskop analog girişi ve ark gerilimi veri ölçekleme ve aralığı ile ilgili bir sorun düzeltildi. Osiloskop ölçeğinin alt kısmını -10 V ila 0 V arasında ayarladı.
- XPR'ler dışındaki plazma güç kaynakları için, aşağıdaki değerlerin kesim yüksekliği yüzdesi yerine milimetre veya inç olarak görüntülenmesi sorunu düzeltildi:
  - Transfer Yüksekliği
  - Delme Yüksekliği
  - Çapak Atlama Yüksekliği

- Bir kullanıcı çift girişlerin atamasını kaldırıp yeniden atadığında Çift Park Girişlerinin resetlenememesi sorunu çözüldü. Bu sorun, kullanıcı, Çift Park Girişlerinin atamasını kaldırdıktan sonra Köprü Girişleri Kilitle'yi atadığında meydana geliyordu. Kullanıcıların artık bu girişleri resetlemek için Phoenix'i yeniden başlatması gerekmiyor.
- Fince ve Slovence için Phoenix Yardım dosyaları artık yardım dosyalarını düzgün bir şekilde gösteriyor.

XPR çözümleri

- XPR plazma güç kaynakları için Transfer Yüksekliği, Delme Yüksekliği ve Çapak Atlama Yüksekliği için desteklenen minimum ve maksimum değerler artık (Transfer Yüksekliği, Delme Yüksekliği ve Çapak Atlama Yüksekliği limitlerine ek olarak) Kesme Yüksekliği değerine göre hesaplanıyor. Yani bir CNC operatörü, XPR'nin Kesme Yüksekliğinin %400'ünü aşan Transfer Yüksekliği, Delme Yüksekliği veya Çapak Atlama Yüksekliği için bir yüzde giremez ve elde edilen ondalık değer 101,6 mm'yi aşamaz.

  Bu değişiklik, Phoenix 10.20 sürümünde XPR'ler dışındaki plazma güç kaynakları için zaten yapıldı.

  Bu değişiklik, bir minimum veya maksimum değerin Delme Yüksekliğinin, torç delme yüksekliğine geri çekildiğinde plazma arkının plaka teması oluşturacak (veya plaka teması kurduğunda) kadar küçük veya büyük olmasına neden olduğu bir sorunu önler.

  Örneğin:

  - Phoenix'in önceki sürümlerinde, bir CNC operatörü XPR Delme Yüksekliğini maksimum sınırı olan %400'e ayarlarsa ve Kesme Yüksekliğini de maksimum sınırı olan 50,8 mm'ye ayarlarsa, sonuçta elde edilen Delme Yüksekliği 203,2 mm oluyordu.
  - Phoenix 10.21'de, Kesme Yüksekliği maksimum sınırı olan 50,8 mm olarak ayarlanmışsa, XPR Delme Yüksekliği maksimum %200 ile sınırlandırılır ve elde edilen Delme Yüksekliği maksimum ondalık değer olan 101,6 mm'ye eşittir.

Sensor THC çözünürlükleri

- Farklı kayma uzunluklarına sahip iki veya daha fazla Sensor THC lifterleri takıldığında torcun havada ateşlenmesi sorunu çözüldü. Phoenix artık kayma uzunluğunu en kısa lifterler ile sınırlandırmıyor.
- Osiloskobun Durum penceresine THC Limit Torku eklendi.

Yazılım sürümleri

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo, sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplanmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, ve operatör konsolu API'lerine ait sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diagnostikler > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri, ekranın sol üst kısmında gösterilir.
- Diğer ögelere ait sürüm bilgilerini görmek için **Windows Başlat** simgesini seçin ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Denetim Paneli > Programlar ve Özellikler**'e gidin.

CNC'yi güncellemeniz gerekirse veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız olursa, bölgesel Teknik Destek Ekibi ile iletişime geçin.

Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Pencereler	10.00.10240	CNC görseli
Phoenix	10.21.0.33	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Gerçek Zamanlı Modül	10.21.0.33	EDGE Connect Suite Installer
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Uygulanamaz
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Uygulanamaz

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR	S	EDGE Connect Suite Installer
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Installer
HPR	80003Ea ve 80003Eb	EDGE Connect Suite Installer
Oksigaz	F	EDGE Connect Suite Installer
Powermax	00E	EDGE Connect Suite Installer

XPR web uygulamasında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR main control	U - 887	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	U - 301	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	U - 263	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	U - 288	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	U - 29973	EDGE Connect suite installer**

Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Installer
Kesim Tabloları	1.0.405.17	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Launcher	Uygulanamaz	Phoenix artık başlatıcıdır.
EDGE Connect Suite	1.11.0.16	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Bağlantı İstemcisi	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Cihaz Aygıt Yazılımı	1.1.2.5, aşağıdakiler dâhil: ▪ XPR aygıt yazılımı revizyonu U ▪ Powermax arayüzü aygıt yazılımı revizyonu B	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
Windows Runtime için INtime	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
INtime License Helper	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect Suite Installer
KPA Licensing Utilities	2.5.900	EDGE Connect Suite Installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC görseli
MTConnect Agent	1.1.1.9	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix	10.21.0.33	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Arşivleri	1.12.1.2	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Client	1.1.37.0	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	EDGE Connect Suite Installer

Diğer

Öge	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect TC için donanım operatör konsolu	1.0	Uygulanamaz

*Suite Installer'lara atanan herhangi bir öge, program ve özellik yazılım güncellemelerinden etkilenmez.

**EtherCAT (FoE) üzerinden dosya transferi, 10.13 ve daha yeni Phoenix indirmelerinde mevcuttur. FoE'yi desteklemesi için XPR Kontrol PCB'si, Revizyon M veya daha yeni bir aygıt yazılımı sürümüne sahip olmalıdır. Daha fazla bilgi için, www.hypertherm.com/docs adresinde bulunan *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (EtherCAT üzerinden Phoenix aracılığıyla XPR Aygıt Yazılımını Güncelleme)* (810720) belgesine bakın.

Sürüm 10.20.0

Sürüm notları

24 Ağustos 2022'de yayınlanan Phoenix Sürüm 10.20.0 şunları içerir:

- Yeni özellikler
- Phoenix iyileştirmeleri
- Phoenix çözümleri (genel, Powermax ve XPR)

Yeni özellikler

- Bir EDGE Connect CNC'de gerekli olan tüm yazılım bileşenlerini tek bir yükleyici ile güncelleyebilirsiniz. EDGE Connect Suite Installer artık Phoenix, Kesim Tabloları, EtherCAT ağ yapılandırması, diyagnostik araçları ve ProNest CNC'yi kuruyor.
  - Yazılım artık bir dizi *.msi dosyası aracılığıyla kuruluyor.
  - Yüklenen her bir bileşen Windows® Programları ve Özellikleri menüsünde görüntülenir.
  - Programlar ve özellikler, diğer Windows programları gibi kurulabilir, kaldırılabilir, onarılabilir ve yükseltilebilir.

  Yazılım kurulum talimatları ayrıntıları ve değişiklikleri için, bkz. Adım 6: CNC yazılım güncellemelerini yükleyin 18. sayfada.

Phoenix iyileştirmeleri

- ProNest CNC artık bir plazma güç kaynağının CNC'ye ayrık mı yoksa EtherCAT bağlantısı ile mi bağlı olduğunu tespit edebiliyor. Plazma güç kaynağı ayrık bağlantı ile bağlanmışsa ProNest CNC, M01 kodlarını ekliyor (opsiyonel program durdurmaları için) ve parça programına komut veriyor.
- XPR aygıt yazılımı dosyaları, EDGE Connect Suite Installer'da Revizyon U'ya güncellendi ve XPR kesim tablolarının Revizyon S'si için destek eklendi.
- Phoenix'teki Yardım yazılım tuşundan ulaşılabilen Phoenix 10.20 Yardım makalelerinin çevrilmiş versiyonları güncellendi.

Phoenix çözümleri

Genel çözümler

- Belirli HPR hatalarının, HPR'nin Uzaktan Açma/Kapatma girişi kapalı (OFF) ve sonra tekrar açık (ON) konumuna getirilinceye kadar sonraki ateşleme denemelerinin yapılmasına izin verecek şekilde giderilememesine neden olan bir sorun çözüldü.

  Örneğin bu sorun, torç yeterli pilot veya kesme arkı üretmediğinde ortaya çıkan arızalarda meydana geliyordu (örneğin, Hata 20: "Pilot Arkı Yok").
- ProNest CNC kullanıcıları artık parçaları yerleştirirken bir Su Jeti Jenerik makinesini seçebilir.
- Aynı sistemde iki EtherCAT Sensor THC'sinin aynı anda yapılandırıldığı zaman Osiloskop ekranını etkileyen sorun çözüldü. THC Gerilimi, doğru olmayan şekilde "THC Gerişimi 1" olarak atanmıştı ve Analog Girişler listesinde iki kez gösteriliyordu.

  Phoenix 10.20 ile iki EtherCAT Sensör THC'si yapılandırıldığında, THC Gerilimi, Analog Girişler listesinin en alt kısmında plazma güç kaynağının adıyla birlikte doğru şekilde görüntülenir (örneğin, XPR Ark Gerilimi 1 ve XPR Ark Gerilimi 2).
- Transfer Yüksekliği, Delme Yüksekliği ve Çapak Atlama Yüksekliği için desteklenen minimum ve maksimum değerler artık (bunların limitlerine ek olarak) Kesme Yüksekliği parametre değerine göre hesaplanıyor. Spesifik olarak, kullanıcı bu değerler için Kesme Yüksekliğinin %400'ünü aşacak bir yüzde giremez **ve** ondalık değer 4 inçten fazla olamaz.

  Bu, maksimum (veya minimum) Delme Yüksekliği (veya Transfer/Çapak Atlama Yüksekliği) değerinin, arkın delme yüksekliğine geri çekildiğinde (veya plaka teması kurduğunda) dışarı taşacağı kadar yüksek (veya alçak) bir delme yüksekliğine neden olan bir sorunu önler.

  Örnek:

  - **Eski Phoenix sürümlerinde:** Bir kullanıcı bir Delme Yüksekliğini maksimum sınırı olan %400'e ayarladığında ve aynı zamanda bir Kesme Yüksekliğini de maksimum sınırı olan 50,8 mm'ye ayarladığında, ortaya çıkan Delme Yüksekliği 203,2 mm oluyordu.
  - **Phoenix 10.20'de:** 50,8 mm'lik bir Kesme Yüksekliği için maksimum Delme Yüksekliği faktörü parametre değeri %400 yerine %200 ile sınırlıdır. Ortaya çıkan Delme Yüksekliği, maksimum ondalık parametre değeri 101,6 mm'ye eşit olur.

- Transfer Yüksekliği Faktörünün, İşlem Verilerini İzleme penceresinde gösteriliyorsa, Kesme Yüksekliği değeri tarafından geçersiz kılınabilmesi sorunu çözüldü. Bu sorun, Kesme Yüksekliği değeri kullanıcı tarafından İşlem Verisi İzleme Penceresinde veya G59 V6xx Fxx koduna sahip bir parça programı tarafından değiştirildiğinde meydana geliyordu.
- THC Eksen kurulumu ekranda ayarlanan "Transfer Hatasında Tekrar Dene" özelliği ile ilgili sorun çözüldü. Etkinleştirildiğinde HPR, bir kesme arkı üretmek için üç sefere kadar deneme yapar. Üçüncü denemesinden sonra çalışma parçasına ark transferi gerçekleşmezse, CNC duraklatılır ve kullanıcıya bir iletişim kutusunda HPR arızası gösterilir.
  - İlk iki denemede durum mesajı HPR Arızası ile değişir ve Sistem Hataları İzleme Penceresinde de gösterilir.
  - En son denemede, "Ark Transferi Başarısız" durum mesajı, program duraklatıldığı zaman gösterilir ve arıza iletişim mesajı da görünür.
- Arkın esnemesine ve potansiyel olarak dışarı taşıp plazma güç kaynağında "Transfer Kaybı" veya "Kontrollü azalma" arızasına neden olan bir sorun çözüldü. Bu sorun, CNC operatörü, kesimin ortasında parça programını duraklatmak için **Döngüyü Durdur** düğmesine bastığı zaman meydana geliyordu.

  Phoenix 10.20'de, operatör parça programını duraklatmak için **Döngüyü Durdur** düğmesine bastığında, lifter sadece ark tamamen söndüğünde ve Kesme Algısı/Hareket girişi kapalı (OFF) durumuna geçtiğinde geri çekilir.
- Bir operatör, "Manuel Ofset" uygulanmaya devam ediyorken köprüyü manuel olarak hareket ettirmeye çalıştığında meydana gelebilecek bir sorun çözüldü. Bu senaryoda, köprü hareketi, ofset tamamlandıktan ve operatör hareket girişini serbest bıraktıktan sonra devam ediyordu.

  Hareketi durdurmak için Acil Stop'u seçmek gerekiyordu veya köprü, bir limit svicine ulaşıyordu.

  Phoenix 10.20'de, "Manuel Ofset" veya "Ofseti İptal Et" sırasında köprüyü manuel olarak hareket ettirmeye çalışan operatörler şu mesajı görür: "Manuel Ofset Sırasında Manuel Gezinme" Bu durum mesajı, manuel ofset tamamlandığında yine görünür. Operatör, hareket oluşmadan önce mesajı almalıdır.
- Çift Kafa 1 (ve 2) Park Konumu girişleri de atanmadığı sürece Köprü Kilitle girişlerinden biri kapalı (OFF) konumuna getirildiğinde istasyonun köprüden kilidini açmamasına neden olan bir sorun çözüldü. Phoenix 10.20'de, Köprü Kilitle 1 (ve 2) girişleri, Çift Kafa 1 (ve 2) Park Konumu girişlerini atamaya gerek kalmadan doğru bir şekilde çalışıyor.
- Phoenix'in çökmesine ve "Phoenix çalışmayı durdurdu" mesajının gösterilmesine neden olan oksigaz (oksi yakıt) modundaki bir sorun çözüldü. Bu sorun, CNC operatörleri aşağıdakileri manuel olarak ayarladığında meydana gelebiliyordu:
  - **Uzat**, **Bırak** ve **Şimdi Ayarla** yazılım tuşları
  - Ön ısıtma sırasında torç yüksekliği
  - Kesme sırasında hız potu

XPR çözümleri

- CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümünde ortaya çıkan iki sorun çözüldü:
  - XPR Revizyon U aygıt yazılımıyla, XPR diyagnostik penceresinde yanlış valf ve basınç değerlerinin gösterilmesine neden sorun düzeltildi.
  - Gaz Şeması, Argon (Ar) ve Hidrojen (H2) için doğru ayarlı basınç değerlerini gösteriyor.
- CNC'deki XPR Diyagnostik Görünümünde Günlük ekranında otomatik Gaz Sızıntı Testi sonuçları doğru bildiriliyor. Öncesinde, bazı Gaz Sızıntı Testi sonucu mesajları algılanmıyor ve "bilinmeyen hata" olarak bildirim yapılıyordu.
- Phoenix İzleme Penceresinin geçici olarak bir XPR parça programı yüklendikten sonra yanlış bir Kesim Yüksekliği Gecikmesi tahmini göstermesine neden olan sorun çözüldü. Kesim başladığında, tahmini Kesim Yüksekliği Gecikmesi, Phoenix İzleme Penceresinde güncellendi ve doğru değer kullanıldı. Ancak, kurulum sırasında geçici olarak gösterilen yanlış değer CNC operatörü için karışıklığa neden olabilir.

Powermax çözümleri

- Powermax kullanıcıları artık FineCut, Düşük Hız FineCut ve Üretim işlemleriyle kesimi destekleyen Powermax parça programlarını üretmek için ProNest CNC'yi kullanabilir.

  Belirli işlemlerle kesim için belirli Powermax malzeme tipi G kodları aşağıdaki tabloda güncellenmiştir. Bu güncellemeler, Powermax kodlarını bu kodların HPR'ye özgü versiyonlarından ayırmak için gerekliydi.

Eski kod	Yeni kod	İşlem
F*x*.99	F*x*.90	Üretim
F*x*.97	F*x*.91	FineCut
F*x*.98	F*x*.92	Düşük Hız FineCut

  Yukarıdaki tabloda eski kodları içeren Powermax parça programları, Kesim Tablolarının 1.0.405.17 veya daha yeni versiyonuyla çalışması için güncellenmelidir.

  Örnek: Eski parça programınız bir G59 V503 F1.**99** kodunu içeriyorsa (Üretim işlemi ile Plazma 1 malzeme tipi siyah sacı kesmek için), bunu G59 V503 F1.**90** ile değiştirmelisiniz.

  HPR'ye özgü malzeme tipi kodları ve yukarıdaki tabloda **gösterilmeyen** Powermax'e özgü diğer malzeme tipi kodları **değiştirilmedi**. www.hypertherm.com/docs adresinde bulunan *EDGE Connect Programmer Reference Guide (EDGE Connect Programcı Başvuru Rehberi)* (809550) içindeki "G59 İşlem Değişkenleri" konusuna bakın.

- ProNest CNC artık Powermax parçaları ve yuvaları için plazma gazlarını seçmek üzere kodları doğru şekilde oluşturuyor.
  Örnek: ProNest CNC, Kesim Tablosu ve İşlem ekranında plazma seçeneği için gaz tipi olarak havayı seçmek üzere Powermax parça programlarında bir G59 V505 F21 kodu oluşturur.
- Powermax65/85/105/125 yuvalar için ProNest CNC'den çıkışı yapılan besleme hızlarının kesim tablosu değerinden 100 kat daha hızlı olmasına neden olan bir sorun çözüldü.

- Powermax125 kesim tabloları artık gaz tipi için “Hava/Hava” yerine “Hava” içeriyor. Phoenix, Powermax125 parça programlarında bir gaz tipi için “Hava” seçimi yapmak üzere G59 V505 F14 komutunun kullanımını destekliyor. Uygun V505 F14 kodlarının kullanılması için parça programlarının güncellenmesi gerekecektir.
- F5 işlemlerini desteklemek üzere Powermax SYNC için yeni paslanmaz çelik kesim tabloları kullanılabilir.

Yazılım sürümleri

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo, sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplanmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, ve operatör konsolu API'lerine ait sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diagnostikler > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri, ekranın sol üst kısmında gösterilir.
- Diğer ögelere ait sürüm bilgilerini görmek için **Windows Başlat** simgesini seçin ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Denetim Paneli > Programlar ve Özellikler**'e gidin.

CNC'yi güncellemeniz gerekirse veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız olursa, bölgesel Teknik Destek Ekibi ile iletişime geçin.

Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Pencereler	10.00.10240	CNC görseli
Phoenix	10.20.0.61	EDGE Connect Suite Installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Gerçek Zamanlı Modül	10.20.0.61	EDGE Connect Suite Installer
PLC engine	1.1.0.0	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	Yok
Active OpCon APIs	2.0.0.0	Yok

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR	S	EDGE Connect Suite Installer
HPRXD	AA	EDGE Connect Suite Installer
HPR	80003Ea ve 80003Eb	EDGE Connect Suite Installer
Oksigaz	F	EDGE Connect Suite Installer
Powermax	00E	EDGE Connect Suite Installer

XPR web uygulamasında gösterilir

Öğe	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
XPR main control	U - 887	EDGE Connect suite installer**
XPR torch connect	U - 301	EDGE Connect suite installer**
XPR gas connect	U - 263	EDGE Connect suite installer**
XPR choppers	U - 288	EDGE Connect suite installer**
XPR wireless	U - 29973	EDGE Connect suite installer**

Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	EDGE Connect Suite Installer
Kesim Tabloları	1.0.405.17	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Launcher	1.5.7843.34310	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect Suite	1.10.0.37	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Bağlantı İstemcisi	1.1.6912.22365	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm Cihaz Aygıt Yazılımı	1.1.2.5, aşağıdakiler dâhil: ▪ XPR aygıt yazılımı revizyonu U	EDGE Connect Suite Installer
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	EDGE Connect Suite Installer
Windows Runtime için INtime	6.3.19040.2	EDGE Connect Suite Installer
INtime License Helper	1.0.1.4	EDGE Connect Suite Installer
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	EDGE Connect Suite Installer
KPA Licensing Utilities	2.3.1410.0	EDGE Connect Suite Installer
KPA MRT	1.5.61209.0	EDGE Connect Suite Installer
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	CNC görseli
MTConnect Agent	1.1.1.9	EDGE Connect Suite Installer
Phoenix	10.20.0.61	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Arşivleri	1.12.0.6	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Client	1.1.34.0	EDGE Connect Suite Installer
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	EDGE Connect Suite Installer

Diğer

Öğe	Sürümler / Revizyonlar	Yükleyici*
SoftOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
MinReqOpCon	2.3.1.435	EDGE Connect Suite Installer
EDGE Connect TC için donanım operatör konsolu	1.0	Yok

*Suite Installer'lara atanan herhangi bir öge, program ve özellik yazılım güncellemelerinden etkilenmez.

**EtherCAT (FoE) üzerinden dosya transferi, 10.13 ve daha yeni Phoenix indirmelerinde mevcuttur. FoE'yi desteklemesi için XPR Kontrol PCB'si, Revizyon M veya daha yeni bir aygıt yazılımı sürümüne sahip olmalıdır. Daha fazla bilgi için, www.hypertherm.com/docs adresinde bulunan *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (EtherCAT üzerinden Phoenix aracılığıyla XPR Aygıt Yazılımını Güncelleme)* (810720) belgesine bakın.

Version 10.19.3

Release notes

Phoenix Sürüm 10.19.3, 9 Şubat 2022'de yayınlandı.

XPR resolutions

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

Software versions

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

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

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

  Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts, choose **Main > Setups > Process > Cut Chart.** The version information is displayed in the top left corner of the screen.

- To see version information for other items, click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.19.3.4	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Real-Time Module	10.19.3.4	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

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



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

Version 10.19.2

Release notes

Phoenix Sürüm 10.19.2, 9 Aralık 2021'de yayınlandı.

New features

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



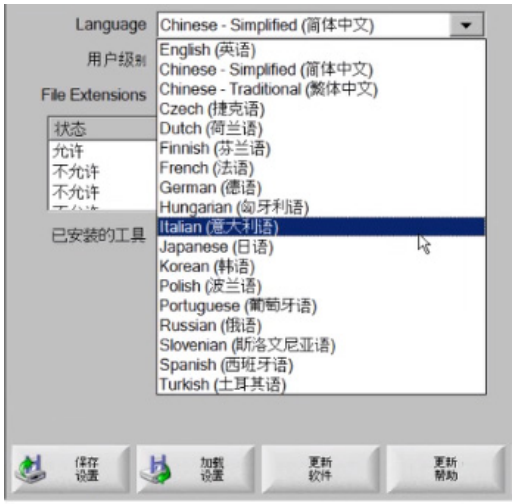
Powermax communication is currently only supported by discrete I/O connections to the EDGE Connect and EDGE Connect TC.

Phoenix improvements

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

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

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



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

Phoenix resolutions

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

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

XPR resolutions

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



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

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

Software versions

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

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

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

  Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart.** The version information is displayed in the top left corner of the screen.

- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

If you need to update the CNC or have any other questions about software versions, contact your regional Technical Support Team

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.19.2.14	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	EDGE Connect suite installer
Real-Time Module	10.19.2.14	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

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



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

Version 10.18.1

Release notes

Phoenix improvements

- Added two new inputs, Lock Transverse 1 and Lock Transverse 2, to use with Dual Transverse and Pipe/Tube cutting applications. These inputs lock an axis in place to allow the operator to perform manual operations on the opposite transverse axis.

  Unlike the Park Dual Head 1 and 2 inputs, the Lock Transverse inputs do not allow axis motion until the operator unlocks the active station. If a Lock Transverse input is active when the gantry is homing, the operator receives a descriptive error.

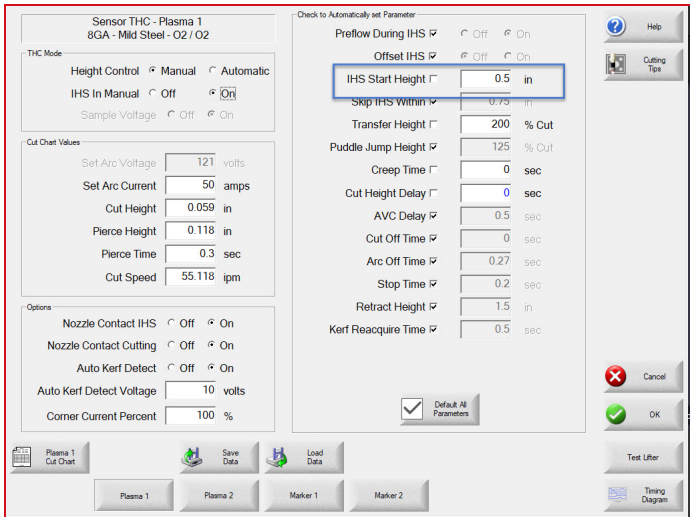
- Updated XPR firmware files to Revision T in the EDGE Connect suite installer.

- Added a new XPR override to control the Puddle Jump Height value through an XPR part program.
  - When a value for Puddle Jump Height is added to the M07 line of a part program, Phoenix uses the part override instead of the default value in the Process Screen.
  - Although the Phoenix Process Screen uses percentage values for Puddle Jump Height, the override uses a fixed height value based on the units you have selected.

    Example: M07 PJH0.3 results in a 0.3 mm Puddle Jump Height value (in metric) and a 0.3 inch Puddle Jump Height value (in imperial).

Sensor THC improvements

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



Phoenix resolutions

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

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

Software versions



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

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

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

  Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart.** The version information is displayed in the top left corner of the screen.

- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.18.1	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	Phoenix suite installer
Real-Time Module	10.18.1.1530	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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



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



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

Version 10.18.0

Release notes

Phoenix improvements

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

Phoenix resolutions

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

  In Phoenix 10.18, any attempt for manual motion during a manual offset pauses motion and displays a dialog that states “Manual Jog During Manual Offset.” The operator can resume normal cutting operations after choosing OK to clear the message.
- Formatting inconsistencies have been corrected on both the Update Manuals dialog and the Copyright dialog in all languages.
- Resolved an issue where the XPR Change Consumable screen failed to display the consumable images for a Stainless Steel, 23mm, 170 N2/N2 process.
- Resolved an issue with Homing when a 2-axis pipe machine was set up and configured in Phoenix. In Phoenix 10.18:
  - Only the Rail and THC axes are homed when a user chooses **Home All**.
  - The Machine Homing Needed message no longer appears on the main screen after homing the two configured axes.

Software versions

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

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

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

  Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart.** The version information is displayed in the top left corner of the screen.

- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.18.0	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	Phoenix suite installer
Real-Time Module	10.18.0.1528	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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



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



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

Version 10.17.0

Release notes

New and updated documentation

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

Phoenix improvements

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

Phoenix resolutions

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

Software versions

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

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

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

  Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart.** The version information is displayed in the top left corner of the screen.

- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions	Installer*
Windows	10.00.10240	CNC image
Phoenix	10.17.0	Phoenix suite installer
Real-Time OS	6.3.19040.2	EDGE Connect suite installer
Field Bus Master	1.5.61209.0	Phoenix suite installer
Real-Time Module	10.17.0.216	Phoenix suite installer
PLC engine	1.1.0.0	Phoenix suite installer
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/A
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/A

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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



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



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

Version 10.16.0

Release notes

Phoenix improvements

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

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

Phoenix resolutions

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

Software versions



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

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

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

  Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart.** The version information is displayed in the top left corner of the screen.

- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.16.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.16.0.1522
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.15.0

Release notes

New and updated documentation

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

Phoenix improvements

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

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

Phoenix resolutions

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

Software versions

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

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

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

  Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart.** The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.15.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.15.0.1521
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.1.2.7243
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5
EDGE Connect Suite	1.9.7383.32113
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.1.37.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Other

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

Version 10.14.0

Release notes

New and updated documentation

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

Phoenix improvements

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

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

Phoenix resolutions

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

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

Software versions

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

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

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and operator console APIs:

  Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.

- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart.** The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

Item	Versions / Revisions
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.14.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.14.0141520
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

Item	Versions / Revisions
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.1.2.7243
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.5
EDGE Connect Suite	1.8.7277.52478
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Other

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

Sürüm 10.13.2

Sürüm notları

Phoenix sorun çözümleri

- **Yolda İleri** ve **Geri Git** yazılım tuşlarının en alt kenarına tıklandığında veya basıldığında yolda kesintisiz hareketin başlatmasına neden olan sorun giderildi.
- Operatör **İlerleme** veya **Yolda İleri/Geri Git** yazılım tuşunu serbest bırakmadan önce imleci Phoenix penceresinden sürükleyerek taşıdığında hareketin devam etmesine neden olan sorun giderildi.

  Phoenix ekranında herhangi bir yerin tıklanması, durdurma tuşlarından herhangi birine basılması ve E-stop tuşuna basılması, yukarıda belirtilen durumların her ikisinde de hareketi durdurur.

Yazılım sürümleri

Bu güncellemeyi yapabilmek için görsel 27 veya üstünde olmalısınız.

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplandırılmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image ve operatör konsolu API'leri sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diyagnostik > Kontrol Bilgileri'ni seçin.
- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri ekranın sol üst köşesinde görüntülenir.

- Diğer öğelere dair sürüm bilgilerini görmek için Windows Başlat tuşunu tıklayın ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Kontrol Paneli > Programlar ve Özellikleri** sırasını izleyin.



CNC'yi güncellemeniz gerekiyorsa veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız varsa bölgesel Teknik Destek Ekibiniz ile iletişime geçin.

Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea ve 80003Eb
Oxyfuel	F - Genişletilmiş format A

XPR web uygulamasında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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	1.7.7187.38313
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

Diğer

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Sürüm 10.13.0

Sürüm notları

Yeni ve güncellenmiş dokümantasyon

- Kullanma kılavuzu 809550 *EDGE Connect Programmer Reference'a (EDGE Connect Programcının Referansı)* (Revizyon 3) yeni ve güncellenen içerikler eklendi:
  - XPR için Ark Gerilimi Gecikmesi Geçersiz Kıl
  - Phoenix'te markalayıcı yazı tipi üretici komutunun varsayılan ofset değeri
  - ESSI destek bölümünde Sağlama=RESETLE için büyük harf kullanımı gerekliliği
- Kullanma kılavuzu 809900 *Cut and Mark with an XPR300 on EDGE Connect CNCs'e (EDGE Connect CNC'lerde XPR300 ile Kesme ve Markalama)* (Revizyon 5) yeni ve güncellenen içerikler eklendi
  - CNC'de XPR Diagnostik Görünümünde Açık Kalma Süresi ve Hata Bilgileri
  - 10 saniyeye kadar ark gerilimi gecikmesi ayarlamak için artık XPR parça programlarında M07 satırına eklenen Ark Gerilimi Gecikmesi (AVD) geçersiz kılmaları
- Saha servis bültenleri 808770 ve 808780'in *Phoenix Passwords (End User) (Parolaları [Son Kullanıcı]* ve *Phoenix Passwords (OEM) [Phoenix Parolaları (OEM)]* içerikleri güncellendi.

Phoenix iyileştirmeleri

- **Kurulum** izleme penceresine Yazılım Tuşu 8 (**G/Ç Resetle**) eklendi. Eğer 10 Watch Window'un herhangi birinin üst veya orta konumunda G/Ç Watch seçilirse, yazılım tuşuna basıldığında G/Ç Watch Window kaldırılır. Bu yazılım tuşu her bir G/Ç noktasını ayrı ayrı kaldırmak gerekmeden, G/Ç Watch'ın hızlı ve kolay bir şekilde yeniden yapılandırılmasını sağlar.
- Artık Phoenix yeniden başlatıldığında, Deneme Hızını Maksimum Makine Hızına geri getirmek yerine, Deneme Hızı korunuyor.
- Şimdi bir kullanıcı **Eksenleri Homla** ekranındayken 12 **Hom Pozisyonuna Git** seçeneğinden birine bastığında tüm THC'ler homlanıyor.
  Örnek: **Eksenleri Homla** ekranında Hom Pozisyonuna Git 4 seçildiğinde şunlar meydana gelir:
  - Operatör Tümü seçeneğine basmışsa yüklü olan tüm THC'ler hom pozisyonlarına gider
  - THC homlaması tamamlandığında köprü Hom Pozisyonu 4'e ilerler

  Bu değişiklik köprünün bir parça programında **Homa Git** M kodunu kullanarak bir hom pozisyonuna gitme yöntemini etkilemez.
  Örnek: M kodu M79 T4 (**Hom Pozisyonuna Git 4**), köprüyü **Eksenleri Homla** ekranında **Hom Pozisyonuna Git 4** konumuna kayıtlı olan pozisyona gönderir ve köprüyü hareket ettirmeden önce THC'yi homlamaz.

Phoenix sorun çözümleri

- Saniye ölçüm birimlerinin Watch Window'da plazma ve oksigaz için çeşitli işlem verisi öğeleri arasında bulunmamasına neden olan sorun çözüldü.
- Manuel Orta Hat Aralıklandırma etkinleştirildiğinde, bir manuel aralıklandırma mesafesi için 0 değerinin girilmesi bir hata görüntülemek yerine torçları **Makine Kurulumları** ekranında tanımlanan **Minimum Torç Aralıklandırma Mesafesi**'ne göre aralıklandırıyor.
- Operatörler için bir Duramax retrofit torcu ve T100M torcu ile işlem yaparken PMX1000, 1250, 1650 ile kullanılan işlemleri birbirinden ayırt etmelerini kolaylaştırmak için T100M ve Duramax torç tiplerine FineCut'a özgü malzemeler eklendi.
- İkinci Tahrik özellikli bir makineyle E-Stop durumundan çıkılırken oluşan bir Phoenix istisnası giderildi.
- Phoenix'in çökmesine neden olan, eski kurulum dosyalarının yüklenmesiyle ilgili sorun çözüldü.
- E-Stop olayı sonrasında sürücüler yeniden etkinleştirilirken Phoenix'in uygulama hataları vermesine neden olan sorun çözüldü. E-Stop olayı, ön panel E-Stop'u veya **Sürücü Devre Dışı** girişleri etkinleştirildiği zaman meydana gelir. Bu sorun girişlerden biri kapatıldıktan sonra ve Phoenix sürücüleri yeniden etkinleştirmeye çalıştığında meydana geliyordu.
- **Aşağıdaki Ayarlar Yüklenemedi** iletişiminde yer alan ayarların formatlanmasıyla ilgili sorun çözüldü. Bu iletişim yüklenebilir olmayan ayarları içeren bir kurulum dosyası yüklenirken görülebilir.
- Ark başlatma ve bitirme noktaları neredeyse eşleşiyor olsa da yol üretimi sırasında çok büyük yarıçaplı ark segmentlerinin dairelere dönüşmesini engellemek için Arktan Daireye segment kontrolleri iyileştirdi. Bu, çok büyük daire yürütmesinin yol dışı lineer kesim gibi görünmesini önler.

- Parça Opsiyonları (Ölçek Faktörü, Döndürme Açısı ve X,Y Aynalama), **Tekrarla** seçenekleri ayarlandıktan hemen sonra **Hizala** ekranına giderken artık düzgün şekilde korunuyor.

Yazılım sürümleri

Bu güncellemeyi yapabilmek için görsel 27 veya üstünde olmalısınız.

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplandırılmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image ve operatör konsolu API'leri sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diyagnostik > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri ekranın sol üst köşesinde görüntülenir.
- Diğer öğelere dair sürüm bilgilerini görmek için Windows Başlat tuşunu tıklayın ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Kontrol Paneli > Programlar ve Özellikleri** sırasını izleyin.

CNC'yi güncellemeniz gerekiyorsa veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız varsa bölgesel Teknik Destek Ekibiniz ile iletişime geçin.

Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea ve 80003Eb
Oxyfuel	F - Genişletilmiş format A

XPR web uygulamasında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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	1.7.7187.38313
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

Diğer

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Sürüm 10.12.0

Sürüm notları

Yeni ve güncellenmiş dokümantasyon

- Aşağıdaki konulardaki güncellenen belgelerin yayınlanması için *EDGE Connect Installation and Setup Manual'ın (EDGE Connect Kurulum ve Ayar Kullanma Kılavuzu)* (809340) İngilizce dilinde 3. Revizyonu Yayınlandı:
  - Field Bus Ağ Hataları ve HASP'lar için hata mesajları
  - Yazılım Operatör Konsolundaki (Soft Op Con) ekran yakalama ve canlı video özellikleri
  - Diğer güncellemeler
- Field Service Bulletin (Saha Servis Bülteni) 809760 güncellendi, *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (Panasonic EtherCAT Sürücüleri artık EDGE Connect CNC'leri tarafından destekleniyor)*. Netlik sağlamak amacıyla alfabetik sırayla listelenen desteklenen sürücüler listesi başlığına A5B eklendi.
- Bosch Ekonomi sürücüleri ile hangi aygıt yazılımının kullanılacağını netleştirmek için uygulama notu 809600, *Bosch Rexroth EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (EDGE Connect CNC'lerin Desteklediği Bosch Rexroth EtherCAT Sürücüleri)* güncellendi.
- Hata 62 arızalarının giderilmesi için her bir yedek ünitede RX hatalarının kullanımıyla ilgili bilgi eklemek için uygulama notu 810300, *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT Networks (EtherCAT Ağlarına Sahip Makineler için Parazit Bastırma Stratejileri)* güncellendi.

Phoenix iyileştirmeleri

- Hataların alt türlerine göre saptanmasına yardımcı olmak amacıyla CNC Hata 62 mesajları için sayısal hata kodları ve metinler eklendi. Gösterilen mesajlar şunlardır:
  - Güncelleme Kaçırıldı
  - Ağ Arızası
  - Yapılandırma
  - Watchdog Zaman Aşımı
  - Ayrıştırma
  - Gönder Al
  - Yedekten Yedeğe Zaman Aşımı
  - Bilinmeyen Field Bus Ağ Hatası
  - Varsayılan Giriş Verileri
  - Çıkışlar İletilmedi
  - Dâhilî Eşzamanlama Kaybedildi
  - Yayılma Gecikmesi Kaybedildi
- Paslanmaz çeliğe yönelik yeni 1/8 inç işlemi dahil olmak üzere XPR revizyonu N kesim tabloları için destek eklendi ve alüminyuma yönelik 130A N2/H2O işlemindeki ark gerilimi değerleri güncellendi.
- Elektrotu takarken doğru aletlerin kullanılmasını hatırlatmak amacıyla Phoenix'teki XPR **Sarf Malzemelerini Değiştir** ve **Cut Pro Sihirbazı** ekranlarına XPR elektrot sıkıştırma takımı (parça numarası 104119) eklendi.
- Phoenix HTML sürümü yardımının 16 dildeki çevirisi güncellendi.
- Standart Yazılım Operatör Konsolundaki (Soft Op Con) Canlı video sekmesinde şu iyileştirmeler yapıldı:
  - Daha büyük bir pencerede açtığınızda video veya ekran görüntülerini daha kolay görün.
  - Video akışınızı (eğer varsa) ikinci bir monitöre tıklayıp sürüklediğinizde video akışınızın daima görünür olmasını sağlayın.
  - Geniş çeşitlilik arz eden desteklenen video yakalama cihazları arasından seçim yapın.
  - Birden fazla video kamera kurulduğunda görüntülemek istediğiniz kamerayı seçin. Mevcut kameralar listesini güncellemek için Yenile tuşunu tıklayın.
  - Videoyu Oynat/Duraklat simgesi güncellenerek kullanılmakta olan seçeneği gösterir.
- Yazılım Operatör Konsolunda USB'li kameralar görüntülenirken, web tarayıcıları kullanılırken veya XPR diyagnostikler ekranı görüntülenirken genel sistem performansını ve kaynak dağıtımını iyileştirmek için CPU önceliği ayarlandı.
- Phoenix artık aygıt yazılımının M revizyonu veya üstünü içeren XPR'lerde EtherCAT (FoE) üzerinden XPR Aygıt Yazılımını güncelleme kapasitesine sahip. XPR aygıt yazılımı USB veya Wi-Fi kullanılarak Rev M veya üstüne manuel olarak güncellenmeli ve XPR'nin EtherCAT (FoE) Üzerinden Dosya protokolünden aygıt yazılımı kabul edebilmesi için tüm bootloader programları Wi-Fi aracılığıyla çalıştırılmış olmalıdır. Bu beceri, gelecekteki XPR aygıt yazılımı güncellemeleri için Phoenix 10.12 sürümünde bulunmaktadır.

Phoenix sorun çözümleri

- XPR, bir XPR uyarısı nedeniyle ark ateşlemesine engel olursa CNC artık duraklayacak ve bir mesaj görüntüleyecektir. Düşük gaz basıncı veya pilot ark zaman aşımı gibi belirli XPR uyarıları, ark oluşumunun gerçekleşmemesi veya XPR'nin ark oluşturma girişiminin önlenmesiyle sonuçlanabilir. Bu uyarılar görüldüğünde XPR, işlem durumunu **Döngü Sonu** olarak değiştirerek CNC'yi bilgilendirir. CNC artık **Arkın Açılması Bekleniyor** durumundayken bir uyarı meydana gelirse bu XPR durumu için kontrol gerçekleştiriyor. Bu sırada CNC **Döngü Sonu** sinyali alırsa CNC duraklar ve mesajı görüntüler. Kullanıcı bu mesaj aldığında CNC, Uyarıyı kaldırmak için XPR'yi mevcut işlemine gönderir.
- Phoenix'in XPR'den bir **Bilinmeyen Hata** mesajı görüntülemesine neden olan sorun giderildi.
- Geçersiz İşlem hatası görüldükten sonra bir yuva yeniden başlatıldığında CNC'nin XPR'ye kesme işlemi göndermediği zaman meydana gelen sorun giderildi. Hata, XPR'de yarık kesme veya plazma kesme sırasında bir hata gerçekleştiğinde meydana geliyor, yarık kesme veya plazma kesme işleminin duraklamasına ve bir mesajın görüntülenmesine neden oluyordu. XPR bu hata durumuna girdikten sonra hatayı resetlemenin tek yolu kesme işlemini XPR'ye yeniden göndermek veya XPR uzaktan svicinin konumunu değiştirmektir. Kullanıcı hata mesajını aldığında bu değişiklik XPR kesme işlemine yeniden gönderilmeyecektir. Hata durumu resetlendikten sonra yarık kesme veya plazma kesme işlemi devam edebilir.
- Powermax 65, 85, 105 ve 125'teki 3/8 inç siyah sac, 65 amp işlemi için kesim hızı düzeltildi. Doğru kesim hızı 45 ipm'dir.
- **IHS Esnasında Torç Çarpışmasını Yoksay** komutunun Powermax'te çalışmamasına neden olan sorun giderildi.
  - **IHS Sırasında Torç Çarpışmasını Yoksay** seçeneği **Evet** olarak ayarlanırsa torç **Plaka Algılama Mesafesinin** üzerinde olduğunda torç çarpışması yoksayılır.
  - Torç çarpışması, **IHS Sırasında Torç Çarpışmasını Yoksay** seçeneği **Evet** olarak ayarlanırsa **Nozul Teması Algısı** kullanıldığında geçerli olan ile aynı şekilde davranır.
  - **IHS Sırasında Torç Çarpışmasını Yoksay** seçeneği **Hayır** olarak ayarlanırsa Torç Çarpışması arızası meydana gelir.
- Hafif Endüstriyel ekibinin önerileri doğrultusunda girdaplı halka parça numaraları 220857 ve 220994 değiştirilerek, daha iyi performans sunmak adına 220947 oldu. FineCut ve Düşük Hızda (LS) FineCut özel malzeme seçimi için parça numarası ve girdaplı halka görseli güncellendi. Görseller tüm Powermax güç kaynakları için hem normal ekranda hem de CutPro Sihirbazı **Sarf Malzemelerini Değiştir** ekranlarında görüntüleniyor.
- EDGE Connect CNC'lerde, Bosch IndraDrive Cs Ekonomi sürücüleriyle eşleştirilmeleri sonucunda Field Bus iletişim hatasının görülmesine neden olan sorun (Bosch ile birlikte çalışılarak) çözüldü.
  - Makine, sürücüler açıkken boşta beklerken veya bir kesim sırasında arıza verebilir. Hata, CNC'de Hata 62 - Field Bus Ağ Arızası olarak, bir arıza mesajında gösterilir.
  - Bu sorun sadece Bosch IndraDrive Cs Ekonomi sürücüleriyle gerçekleşmiştir. Diğer sürücüler etkilenmemiştir. Bosch şu an kullanılabilir durumda olan bir aygıt yazılımı çözümü yayınlamıştır.

  - Tüm iş ortaklarının bu değişikliği Bosch temsilcileri ile ele almalarını ve Bosch IndraDrive Cs Ekonomi sürücülerine en son aygıt yazılımının (MPE20v24) yüklenmesine gerek olup olmadığına karar vermeleri önerilir. EDGE Connect CNC veya Phoenix yazılımında güncelleme yapmak gerekmemektedir.
  - The Bosch Application Note (Bosch Uygulama Notu) (809600), yeni aygıt yazılımı sürümünü yansıtacak şekilde güncellendi.

- Belirli etkinlik dizileri gerçekleştirildiğinde bevel açısının kaybedilmesine neden olan sorun giderildi. Bevel kesim duraklatıldı, IHS kesintiye uğradı, bir Yolda İleri veya Geri Git komutu verildi (bevel kafası dik konumdayken) ve sonra kesim sürdürüldü.
- Bir eğiklik ayarı tamamlandıktan sonra verilen gereksiz parça programı sonlandırma komutu kaldırıldı. Bu değişiklik, **Hızlı Durma** gibi bir giriş gerçekleştiğinde istasyonların iptal edilmesini önler ve geri bildirim açıldıktan sonra eğiklik ayarı yapmak gerekir.
- Kesim yolunun ortasında G40 **Kerfi Devre Dışı Bırak** kodlarıyla birlikte **Paralel Kerf Etkin** işlevi kullanıldığı zaman oluşan yol hataları giderildi.
- Phoenix kapatılırken meydana gelen bir Phoenix İstisna hatası giderildi. Hatanın nedeni HASP anahtarının kaldırılmış olmasıydı.
- Kesme veya deneme sırasında lifter kaldırıldığı veya indirildiği zaman meydana gelen sorun çözüldü. Lifter indirilir veya kaldırılırken **Başlangıca Dön** mesajı veya başka bir mesaj görüntülenmişse, lifter, mesaj kaldırılana kadar çalışma parçasına veya acil durdurmaya doğru ilerlemeye devam ediyordu.
- Bevel açıları 0 dereceye geri döndüğünde ABXYZ Bevel Kafalarının plakaya dokunmasına veya baskı yapmasına neden olabilen bir sorun çözüldü.
- Yazılım Operatör Konsolunda USB'li kameralar görüntülenirken, web tarayıcıları kullanılırken veya XPR diyagnostikler ekranı görüntülenirken genel sistem performansını ve kaynak dağıtımını iyileştirmek için CPU önceliği ayarlandı.
- Aygıt yazılımı 1.03.07(5) sürümüyle Wago Fieldbus Coupler kullanıldığında CNC'nin dijital veya analog giriş/çıkışları algılamasına engel olan sorun çözüldü. Wago, yaptığı en son aygıt yazılımı güncellemesinde adlandırma kuralını değiştirdi ve Phoenix artık hem eski hem de yeni adlandırma kuralını destekliyor.

Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR	N
HPRXD	AA
HPR	80003Ea ve 80003Eb
Oxyfuel	F - Genişletilmiş format A

XPR web uygulamasında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR main control	M - 777
XPR torch connect	M - 270
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	27537

Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Diğer

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.3.0.434
MinReqOpCon	2.3.0.434
Hardware operator console	1.0

Sürüm 10.11.0

Sürüm notları

Phoenix iyileştirmeleri

- Sürücü içindeki aralık setinin tamamının kapsanması için Delta sürücülerin akım limiti yeniden ölçeklendirilerek orijinal değerinin 3 katına çıkartıldı. **Eksenler Kurulumu** ekranında tanımlanmış **Hom Akım Limitiniz** ve/veya **IHS Akım Limitiniz** varsa eşdeğeri torç düşmesi ayarı elde etmek için limiti önceki değerin üçte biri oranında azaltın.
- THC için **Akım Limiti** ayarı **THC Ekseni** ekranında tanımlanabilir. **Akım Limiti** ayarı, THC eksenine gönderilebilecek maksimum akımı veya torku tanımlar. Değer, THC ekseni motor sürücüsü değerinin %0 ve %100'ü arasında ayarlanabilir.
- Yaskawa sigma7 serisi 400 V sürücüler için destek eklendi.
  - 0x02200401 ürün kodunu taşıyan SGD7S-xxxxA0xxxF64 modelleri.

XPR iyileştirmeleri

- M07 AVD geçersiz kılmaları 10 saniyeye kadar ark gerilimi gecikmesi ayarlamak için artık XPR parça programında da kullanılabilir. Phoenix artık tüm XPR170 ve XPR300 **Vented Water Injection** (VWI) işlemleri için ohmik kontak **İlk Yükseklik Algılama** (IHS) ayarını varsayılana çevirir. Bu, kontrol kartı aygıt yazılımı L revizyonunun Ağır Endüstriyel sistem sürümü ile koordineli bir değişikliktir.
- XPR su jeti işlemi artık **Nozul Teması Algısını** diğer tüm XPR işlemlerinde olduğu gibi gerçekleştirir.
- Artık bir XPR açıldığında, kesim tablosundan bir işlem gönderilir. Dolayısıyla döngü başlatmaya basıldığında XPR kesim hazır olur. Eskiden Phoenix operatör başlat düğmesine bastığında **Yüklenmiş İşlem Yok** ve **Güç Kaynağı İşlemi Almaya Hazır Değil** durum mesajlarını gösteriyordu.

ProNest CNC iyileştirmeleri

- ProNest CNC artık ilk yerleştirme boyutu olarak Phoenix Kurulumu içinde belirlenen plaka boyutunu kullanmaktadır. Bu da müşterilerin daha büyük parçaları kesmesine yardımcı olabilir. Yerleştirme öncesinde yerleştirme alanı daima değiştirilebilir. Bu güncelleme, hem Phoenix hem de ProNest CNC'in (EDGE Connect Suite Installer aracılığıyla) güncellenmesini gerektirir.

Phoenix sorun çözümleri

- 400 V Yaskawa sigma 7 sürücülerinin Phoenix 10.7 ila 10.10 sürümlerine dahil olmamasına neden olan sorun çözüldü.
- Sıcaklık birimlerinin (F° ve C°) **HPR Diyagnostikler** ekranında chopper, soğutma suyu ve transformatör sıcaklıkları için görüntülenmesini engelleyen sorun çözüldü.
- Çok küçük ark radyal segmentleri için fazlasıyla büyük kalan kerf değerleri nedeniyle oluşan parça konumlandırma hataları giderildi. Örneğin, küçük yuvalardaki kesim süresince artan konumlandırma hataları nedeniyle yuvanın ve nihayetinde parçanın boyutları tolerans dışına taşacaktır.
- Bir XPR Su Altında Kesme işlemi yüklenirse, THC, IHS sırasında NCS kullanacak şekilde ayarlanmış olsa bile, CNC, IHS sırasında torç motor durması kullanacaktır.
- Manuel hareket ok tuşları ve Lifter indir/kaldır tuşlarının **Hizalama Sihirbazında** çalışmasına engel olan sorun çözüldü.
- Kesme işleminin bir plazma kesme sıralamasının sonunda **Plazma Kontrollü Azalma** durumunda donmasına engel olmak için S Eğrisi hesaplamaları sabitlendi.
- İzleme penceresinde mandallı ilerleme tuşlarını kullanırken yarık kesme veya yarık markalama işlemini sürdürmek istediğinizde meydana gelen sorun çözüldü. Eskiden, bir arıza oluştuğunda, kesme/markalama durdurulur, ilerleme tuşu basılı kalır ve yarık işlemi sürdürülemezdi. Şimdi bir arıza oluştuğunda basılı kalan ilerleme tuşu serbest bırakılıyor.
- AC dönüştürümlü bevel kafalarının EDGE Connect'te **Bevel**, **Boru** ve **Tüp Hasp Özelliği** ile ayarlanmasına ve çalışmasına engel olan sorun çözüldü.
- XPR'de mandallı yarık markalama veya mandallık yarık kesme işlemi sırasında bir hata (**Geçersiz İşlem** veya **Ayarlı İşlem Reddedildi)** mesajının görüntülenmesine neden olan sorun çözüldü. XPR bir işlemi almaya hazır değilse parça programı artık bir M07 (kesme açık) komutunda duraklıyor.
- Bir bevel kesiminin bevel geçişi/kesimi sırasında **Yol Dışı Sürdür** komutundan yanlış kesim hızı alarak sürdürülmesine neden olan sorun çözüldü. XPR bevel kesme artık yürütülen en son F Kodu hızından devam ediyor.
- Phoenix'teki XPR **Diyagnostik** görünümü artık kullanıcı arayüzü deneyimini iyileştirmek için ayrı bir uygulama açıyor. XPR **Diyagnostik** görünümünün işlevi değişmedi. Ancak, Phoenix kapatılırsa bile XPR **Diyagnostik** görünümü artık açık kalıyor. Phoenix çalışmadığında veriler güncellenmiyor.

Yazılım sürümleri



Bu güncellemeyi yapabilmek için görsel 27 veya üstünde olmalısınız.

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplandırılmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image ve operatör konsolu API'leri sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diyagnostik > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri ekranın sol üst köşesinde görüntülenir.
- Diğer öğelere dair sürüm bilgilerini görmek için Windows Başlat tuşunu tıklayın ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Kontrol Paneli > Programlar ve Özellikleri** sırasını izleyin.



CNC'yi güncellemeniz gerekiyorsa veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız varsa bölgesel Teknik Destek Ekibiniz ile iletişime geçin.

Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea ve 80003Eb
Oxyfuel	F - Genişletilmiş format A

XPR web uygulamasında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR main control	L - 736
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	26308

Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Diğer

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Sürüm 10.10.1

Sürüm notları

Phoenix sorun çözümleri

- Phoenix 10.10.0 dil yükleyicilerinin bir kısmında görülen sorun çözüldü. EDGE Connect CNC'yi güncellemek için 10.10.0 PhoenixSuiteInstaller.exe kullanıldığında Phoenix sürüm 10.10.0'a düzgün bir şekilde güncelleniyor ancak kurulum çöküyordu. Bu sorunu, Phoenix Diyagnostik ekranında Phoenix sürüm numarasına bakarak tespit edebilirsiniz. Sürüm numarası yeşil metinle gösteriliyorsa bu dili kullanmayı durdurmalı ve sistem sürüm 10.10.1'e güncellenebilir hale gelene kadar, Phoenix'i bu sorundan etkilenmemiş olan dillerden birine geçirmelisiniz.

  Bu güncellemeyi tamamlamak için yalnızca Phoenix Suite Installer'ın kullanılması gerekir.

  Tüm dil dosyaları 10.10.1 sürümüne güncellenmiştir.

Sorundan etkilenen diller (Bu dosyaları kullanmayın)	**Bu sorundan etkilenmeyen diller**
Polonyaca	Çince - Basitleştirilmiş
Çekçe	Çince - Geleneksel
Fince	Danimarkaca
Fransızca	Felemenkçe
Almanca	Ingilizce
Macarca	Japonca
İtalyanca	Korece
Portekizce	Litvanyaca

Sorundan etkilenen diller (Bu dosyaları kullanmayın)	**Bu sorundan etkilenmeyen diller**
Rusça	
Slovence	
İspanyolca	
Türkçe	

Yazılım sürümleri



Bu güncellemeyi yapabilmek için görsel 27 veya üstünde olmalısınız.

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplandırılmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image ve operatör konsolu API'leri sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diyagnostik > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri ekranın sol üst köşesinde görüntülenir.
- Diğer öğelere dair sürüm bilgilerini görmek için Windows Başlat tuşunu tıklayın ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Kontrol Paneli > Programlar ve Özellikleri** sırasını izleyin.



CNC'yi güncellemeniz gerekiyorsa veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız varsa bölgesel Teknik Destek Ekibiniz ile iletişime geçin.

Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea ve 80003Eb
Oxyfuel	F - Genişletilmiş format A

XPR web uygulamasında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Diğer

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Sürüm 10.10.0

Sürüm notları

Yeni ve güncellenmiş dokümantasyon

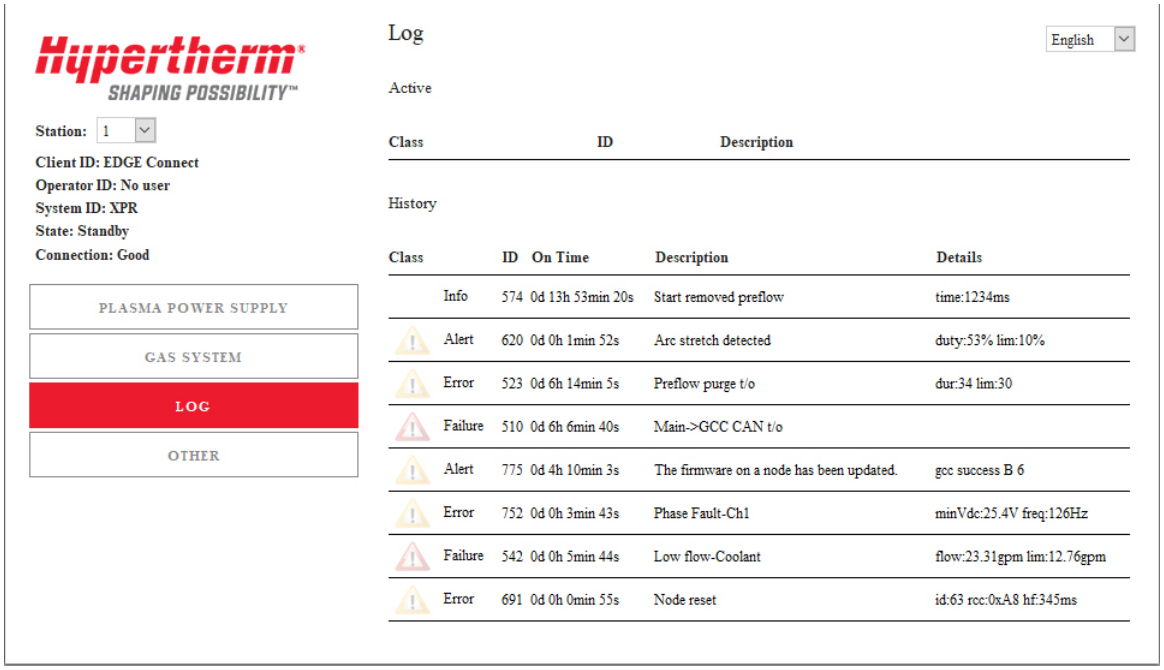
- Phoenix Süiti Yükleyicinin İngilizce dili dışındaki sürümlerini yükleyen müşterilerin artık bunları kurmadan önce yürütülebilir dosyaları ayıklamaları gerekmemektedir. Dosyalar CNC güncellemesi için doğrudan uygulanabilen PhoenixSuiteInstaller.exe formatında sunulmaktadır.
- Field Service Bulletin (Saha Servis Bülteni) 809260 (*HPR130XD, HPR260XD ve HPR400XD EtherCAT ve VDC3 Kart Kurulumları*) yeni VDC3 kartını (141511) kapsayacak şekilde güncellendi.

Phoenix İyileştirmeleri

- Ekranın sağ alt köşesinde görüntülenen Windows Eylem Merkezi bildirimleri devre dışı bırakıldı.
- Sarf Malzemesini Değiştir ekranında artık XPR sarf malzemeleri takip bilgileri görüntülenmektedir.

XPR İyileştirmeleri

- Açık Kalma Süreci ve Hata Bilgileri artık CNC'de XPR Diagnostik Görünümündeki Günlük ekranında görülebilir. Veriler yalnızca XPR aygıt yazılımı revizyonu J veya üstü revizyonla kullanılabilir.



Powermax İyileştirmeleri

- Powermax45 XP artık İstasyon Yapılandırması ekranında bir Markalayıcı takımı olarak yapılandırılabilir. Markalayıcı takımı olarak yapılandırıldığında bir Markalayıcı kesim tablosu kullanılabilir ve Phoenix parça programında M09 ve M10 kodlarını alabilir.

ProNest sorun çözümleri

- ProNest CNC'de görülen ve tuş takımıyla giriş yaparken parça miktarı olarak 0 girişi yapılabilmesine neden olan bir sorun çözüldü. Şimdi minimum miktar olarak 1 girişi yapılabilir. Parçalar, parça adı yanındaki kırmızı X tuşu kullanarak kaldırılabilir.
- ProNest CNC'de görülen ve CAD dosyalarının (*.dxf), bir Basit Şekil (*.cnc) dosyası yüklendikten sonra yüklenmesini önleyen bir sorun çözüldü.

Phoenix sorun çözümleri

- Basit Şekli Çerçevele komutunun çift G41 ve M07 EIA Kodu setine sahip olmasına neden olan bir sorun çözüldü.
- Kesme Kontrolü sinyalinin, Ark Kapanma Süresi 0 olarak ayarlandığında bir kesimin ortasında kapanmasına neden olan bir sorun çözüldü. Ark Algılama sinyalinin (Kesme Algısı girdisi) hızlı geçişi nedeniyle oluşabilecek kasıtsız durdurmaların önlenmesi için Ark Kapanma Süresinin sıfır dışında bir değere ayarlanması önerilir.
- HPR'de PS Bağlantı Arızası oluşmuşsa bir HPR parça programının IHS tamamlandıktan sonra 90 saniye duraklamasına neden olan bir sorun çözüldü. Gösterilen mesaj şöyledir: İşlem Güncellemesi Çok Uzun Sürdü. Sürdürmek veya Torcu İndirmek için Başlat'a basın.
- Kullanıcının, ok tuşlarının hemen üzerinde başka bir iletişim kutusu olduğunda ve ekranın bu kısmı basılı olduğunda sehpayı manuel ilerleme tuşları yoluyla ilerletebilmesini sağlayan bir sorun çözüldü. İletişim kutusu bir mesaj kutusu, klavye veya sayısal tuş takımı olabilir. Özel Kurulumlar ekranında Harekete Hazır seçeneğini kullanmayan müşteriler, istenmeyen hareketten kaçınmak için bu seçeneği açmalıdır veya en son sürüme güncelleme yapmalıdır.

Yazılım sürümleri

Bu güncellemeyi yapabilmek için görsel 27 veya üstünde olmalısınız.

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplandırılmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image ve operatör konsolu API'leri sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diyagnostik > Kontrol Bilgileri'ni seçin.
- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri ekranın sol üst köşesinde görüntülenir.
- Diğer öğelere dair sürüm bilgilerini görmek için Windows Başlat tuşunu tıklayın ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Kontrol Paneli > Programlar ve Özellikleri** sırasını izleyin.

CNC'yi güncellemeniz gerekiyorsa veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız varsa bölgesel Teknik Destek Ekibiniz ile iletişime geçin.

.

Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea ve 80003Eb
Oxyfuel	F - Genişletilmiş format A

XPR web uygulamasında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Diğer

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.415
MinReqOpCon	2.1.0.415
Hardware operator console	1.0

Sürüm 10.9.0

Sürüm notları

Yeni ve güncellenmiş dokümantasyon

- Phoenix HTML Yardımı güncellenerek XPR170 için destek eklendi ve çeviriler güncellendi (XPR170 hariç).

  Aşağıda yer alan belgeler www.hypertherm.com/docs adresindeki Hypertherm Documents Library (Dosyalar Kitaplığı) kitaplığında bulunabilir.

- *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (EDGE Connect CNC'de XPR ile Kesme ve Markalama)* (809900) belgesi revizyon 4'e güncellendi.
- *EDGE Connect Programmers Reference (EDGE Connect Programcının Referansı)* (809550) belgesi güncellenerek XPR170 ve Duramax Lock torç desteği eklendi.
- *XPR170 Instruction Manual (XPR170 Kullanma Kılavuzu)* (810060) belgesine artık Phoenix Ana ekranında Teknik Belgeler yazılım tuşu üzerinde erişilebilir.

Phoenix İyileştirmeleri

- Powermax45 için Duramax ve T45M torç tipleri desteği eklendi. Her bir torç tipi için hangi işlemlerin kullanılabildiğine açıklık getirmek için FineCut ve LS FineCut işlemleri, Torç Tipi listesinden kaldırılarak Özel Malzeme listesine dahil edildi. Operatör artık Duramax Torç Tipini seçebildiği gibi Özel Malzeme listesinden LS FineCut, FineCut veya Üretim seçimi yapıp, bu işlemi Powermax45 sistemi ile kullanabiliyor.
- Kesme ve markalama için Powermax45 XP kesim tabloları eklendi (sadece kesim olarak). Bu aşama, Phoenix'te bir kesme ve markalama takımı olarak Powermax45 XP'yi tam anlamıyla desteklemek için gerekli olan birkaç aşamanın ilkiydi. Powermax iletişimi şu an sadece EDGE Connect ve EDGE Connect TC'ye giden ayrık G/Ç bağlantıları tarafından destekleniyor.

XPR İyileştirmeleri

- Aynı sehpa üzerinde XPR170 ve XPR300 kullanımı için destek eklendi. Bu destek sayesinde EDGE Connect operatörleri bu sistemlerin biriyle veya her ikisiyle kesim yapabilecek.
- Siyah sac için 50 A True Hole işlemi ve 3/4 inç True Hole işlemi dahil olmak üzere XPR revizyon M kesim tabloları desteği eklendi.
- Manuel Kesim Tablosu ekranından XPR için Edge Start işlemi desteği eklendi. Edge Start işlemleri, işlem adının sonunda (ES) kısaltması kullanılarak etiketlendi. Argon Destekli Delme işlemleri, işlem adının sonunda (Ar) kısaltması kullanılarak etiketlendi. Ar Destekli Delme işlemini kullanmak için kullanıcılar VWI veya Optimix gaz konsoluna sahip olmalı ve Argon gazı kullanmalıdır.
- ENABLEXPRWITHOTHER parolası, artık XPRWITHOTHER oldu ve varsayılan olarak etkinleştirildi. XPRWITHOTHER parolası girildiğinde özellik açılıyor ve kapanıyor. Bu parola XPR Plazma moduyla birlikte oksigaz modunun kullanımını da etkinleştiriyor veya devre dışı bırakıyor. Örneğin, oksigaz tozla markalayıcı kodları artık XPR plazma kesme kodlarını içeren aynı parça programında kullanılabilir.

ProNest İyileştirmeleri

- XPR'ye dair ProNest CNC verileri siyah sac için 50 A True Hole işlemi ve 3/4 inç True Hole işlemi dahil olmak üzere revizyon M kesim tablolarını kapsayacak şekilde güncellendi.
- EDGE Connect Suite Installer artık ProNest CNC 13.0.3.6859 sürümünü kapsıyor.

Phoenix sorun çözümleri

- Gaz basıncı (psig) konusunda İspanyolca çevirinin Oksigaz Kesim Tablosu ekranında eksiksiz bir şekilde görünmesine engel olan sorun çözüldü.
- PhoenixSuiteInstaller.exe dosyası çalıştırıldığında C:\Phoenix klasörü boşsa veya eksikse doğru dosyalarla dolduruluyor.
- Phoenix'te şimdi Phoenix'i yeniden başlatmaya gerek kalmadan Kesim Tablolarını Yükle yazılım tuşuyla kesim tablosu verileri güncellenebiliyor ve bir USB sürücüsü yükleniyor.
- Sistemin belirli EtherCAT büyük hata durumlarını bildirmemesine neden olan durum giderildi.

- Phoenix'in çökmesine neden olan, desteklenmeyen malzeme kalınlıklarını içeren Otomatik Kesim ve Ultra Kesim kesim tablolarıyla ilgili sorun çözüldü. Yukarıdaki sorunun nedeni 30 A, 50 A veya 70 A paslanmaz çelik işlemi kullanan Ultra Kesim 200, 300 ve 400 plazma kaynaklarının desteklenmeyen 0.019 inç, 0.025 inç, 0.031 inç, 0.038 inç, 0.050 inç, 0.078 inç, 0.109 inç ve 0.141 inç malzeme kalınlıklarını içermesiydi.
  - Yukarıdaki sorunun bir başka nedeni 55 A veya 100 A paslanmaz çelik işlemi kullanan Otomatik Kesim 100, 200 ve 300 plazma kaynaklarının desteklenmeyen 0.034 inç ve 0.141 inç malzeme kalınlıklarını içermesiydi.
  - Desteklenmeyen malzeme kalınlıklarını içeren kesim tabloları, sadece desteklenen kalınlıkları içerecek şekilde değiştirildi. Aşağıda desteklenmeyen malzeme kalınlıklarının ve değiştirildikleri desteklenen malzeme kalınlıklarının listesini bulabilirsiniz:
    - 0.019 inç ile 0.018 inç
    - 0.025 inç ile 0.024 inç
    - 0.031 inç ile 0.030 inç
    - 0.034 inç ile 0.036 inç
    - 0.038 inç ile 0.040 inç
    - 0.050 inç ile 0.048 inç
    - 0.078 inç ile 0.075 inç
    - 0.109 inç ile 0.105 inç
    - 0.141 inç ile 0.135 inç
  - Kesim Tabloları yapısı 383 içinde yeni kesim tabloları kullanıma sunulmuştur ve bunlar Hypertherm.com sitesinden 10.9 Sürümü ile birlikte indirilebilir.
- Ağ bozulmaları bakımından EtherCAT ağı daha istikrarlı hale getirildi. Öncesinde bir SIGFREE hatasının görüntülendiği bir hata mesajı üretiyordu.
- NCS (Nozul Kontak Algılama) girişiyle ilgili sorun düzeltildi. XPR su sisi işlemi seçildiğinde Phoenix çalışma parçasını bulmak için torç düşmesi seçeneğine başvurur. NCS girişi ayrık bağlanmışsa, eğer torç çalışma parçasına temas etmeden önce etkinleştirilmiş ise, Phoenix girişi kullanacaktır. Torç çalışma parçasına temas etmeden önce NCS girişi etkinleştirilmemiş ise torç düşmesi kullanılır.
- Kesim Tablosu bölümünden Sarf Malzemeleri bölümüne geçiş yaparken HPR ile ayarlanan Cut Pro Sihirbazı artık çökmüyor.
- Phoenix yazılım güncellendikten sonra artık düzgün bir şekilde yeniden başlatılıyor ve çalışıyor.
- Watch Window'a eklenmiş olan HPR giriş ve çıkışlarının, operatör HPR ile bir plazma kesimi veya plazma markalaması yapmak istediğinde kaybolmasına neden olan sorun çözüldü. Bu sorun HPR uzaktan açılmadığı zaman meydana geliyor ve durum ekranında veya CNC'nin ana ekranında bir iletişim mesajı olarak aktif PS Bağlantı Arızası mesajı görüntüleniyordu. Bu güncelleme ile G/Ç'nin HPR'ye yapılan seri bağlantı bağlantısına göre kaybolması engellenmiş oldu.
- CNC'nin kullanıcıya plazma güç kaynağının açık olmadığında dair bir gösterge sunmamasına neden olan sorun çözüldü. Yarık kesme veya yarık markalama işlemi yapılmaya çalışıldığında THC bir IHS gerçekleştiriyor ve Torç İndiriliyor durumunda kalarak işlemin hiç

tamamlanmadığı yönünde bir izlenim veriyordu. Artık Phoenix duraklayacak ve yarık kesme veya yarık markalama denemesinden hemen sonra PS Bağlantı Arızası veya XPR Kapalı mesajı görüntüleyecek.

- XPR kesim tablosu ekranı artık Sarf Malzemelerini Değiştir ekranından geri dönüş yaparken, işlem seçimi değişikliklerini doğru bir şekilde gösteriyor.
- XPR'nin Cut Pro Sihirbazı plazma 2 kesim moduyla artık doğru işlem verilerini kullanıyor.
- Phoenix'in parça yükleme veya çizme, ekranları değiştirme, kurulumlardan çıkış yapma veya manuel ya da otomatik hareket başlatma performansı iyileştirildi.
- HPR ve Powermax gibi EtherCAT olmayan direk cihazların G/Ç'sinin kullanıcının oluşturduğu Watch Window'lar veya osiloskoplarda görünmemesine neden olan sorun giderildi. Bu sorun, kullanıcı güç kaynakları kapalıyken kesme sistemine güç vermeye çalıştığında meydana geliyordu. Artık güç kaynağı G/Ç'si, Phoenix içinde G/Ç yapılandırıldığı müddetçe görüntüleniyor ve güç kaynağı İstasyon Yapılandırması ekranındaki bir istasyona atanıyor.
- Joystick ile ilerlenirken joystick'in odağını kaybetmesine ve hareketin durmasına neden olan sorun çözüldü. Kullanıcı joystick ile hareket kontrolünü yeniden ele alamıyor ve CNC donmuş görünüyordu. Sorun, kullanıcı joystick ile ilerlerken Yazılım Operatör Konsolunda ekrana dokunduğunda meydana geliyordu. Artık eğer köprü ilerletiliyorsa ve kullanıcı Yazılım Operatör Konsolu içinde bir seçim yapmışsa odak CNC'de (bu durumda joystick) kalıyor. Örneğin, operatör köprüyü ilerletirken bir istasyonu etkinleştiremez. Önce ilerlemeyi durdurmalı ve sonra istasyonu etkinleştirmelidir.
- XPR için Plazma 1 ve Plazma 2 kesim tablosu seçimleri artık ilgili Kesim Modlarına kaydediliyor.
- THC Kaldır/İndir işlemi sırasında bir E-Stop meydana geldikten sonra THC Kaldır/İndir sviçlerinin veya tuşlarının çalışmayı durdurmasına neden olan sorun çözüldü.

Yazılım sürümleri

Bu güncellemeyi yapabilmek için görsel 27 veya üstünde olmalısınız.

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplandırılmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image ve operatör konsolu API'leri sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diyagnostik > Kontrol Bilgileri'ni seçin.
- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri ekranın sol üst köşesinde görüntülenir.
- Diğer öğelere dair sürüm bilgilerini görmek için Windows Başlat tuşunu tıklayın ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Kontrol Paneli > Programlar ve Özellikleri** sırasını izleyin.

CNC'yi güncellemeniz gerekiyorsa veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız varsa bölgesel Teknik Destek Ekibiniz ile iletişime geçin.

Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR	M
HPRXD	AA
HPR	80003Ea ve 80003Eb
Oxyfuel	F - Genişletilmiş format A

XPR web uygulamasında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR main control	J - 692
XPR torch connect	J - 246
XPR gas connect	J - 193
XPR choppers	J - 216
XPR wireless	25975

Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Diğer

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Sürüm 10.8.0

Sürüm notları

Yeni ve güncellenmiş dokümantasyon

- Yeni bir uygulama notu olarak *Noise Suppression Strategies for Machines with EtherCAT® Networks (EtherCAT® Ağlarına Sahip Makineler için Parazit Bastırma Stratejileri) (810300)* yayınlanmıştır. Uygulama notuna www.hypertherm.com/docs adresindeki Hypertherm Documents Library (Dosyalar Kitaplığı) kitaplığında erişilebilir.
- Eskiden listede yer almayan A5 sürücüleri için model numaralarını eklemek için uygulama notu *Panasonic EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (EDGE Connect CNC'lerin Desteklediği EtherCAT Sürücüleri)* (809760) güncellendi. Uygulama notuna www.hypertherm.com/docs adresindeki Hypertherm Documents Library (Dosyalar Kitaplığı) kitaplığında erişilebilir.
- Desteklenen Kollmorgen sürücülerin tablosundaki notları yenilemek için uygulama notu *Kollmorgen EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (EDGE Connect CNC'lerin Desteklediği Kollmorgen Sürücüleri)* (809590) güncellendi. Uygulama notuna www.hypertherm.com/docs adresindeki Hypertherm Documents Library (Dosyalar Kitaplığı) kitaplığında erişilebilir.
- Desteklenen Delta sürücülerin tablosundaki notları yenilemek ve motor yönünü değiştirmek için gerekli olan aygıt yazılımı sürümünü ve parametrelerini eklemek için uygulama notu *Delta EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (EDGE Connect CNC'lerin Desteklediği Delta Sürücüleri)* (809770) güncellendi. Uygulama notuna www.hypertherm.com/docs adresindeki Hypertherm Documents Library (Dosyalar Kitaplığı) kitaplığında erişilebilir.
- Yukarıda adı geçen bağımsız sürücülere yönelik uygulama notu değişikliklerini kapsamak için uygulama notu *EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNCs (EDGE Connect CNC'lerin Desteklediği Sürücüler)* (809660) güncellendi. Güncelleme Beckhoff EL3001,

EL3002 ve EL3004 G/Ç modüllerine yönelik desteği de içermektedir. Uygulama notuna www.hypertherm.com/docs adresindeki Hypertherm Documents Library (Dosyalar Kitaplığı) kitaplığında erişilebilir.

XPR İyileştirmeleri

- İşlem veri tabanı revizyon numarasının görüntülenmesi için CNC'de XPR Diagnostikler görünümü güncellendi.
- XPR plazma kaynaklarının kesim tablosu verileri L revizyonuna güncellendi.

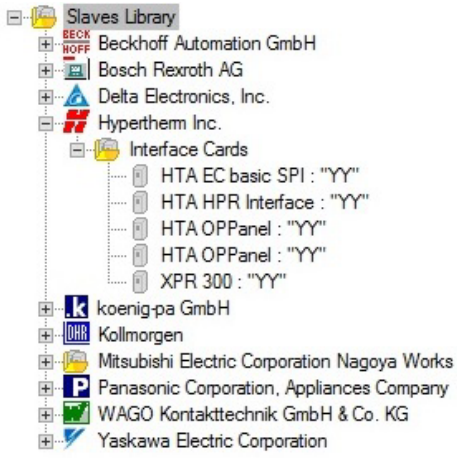
ProNest İyileştirmeleri

- 50 A kesme işlemlerini içeren L revizyonu kesim tablosu desteğini kapsamak için XPR'ye yönelik ProNest CNC verileri güncellendi.

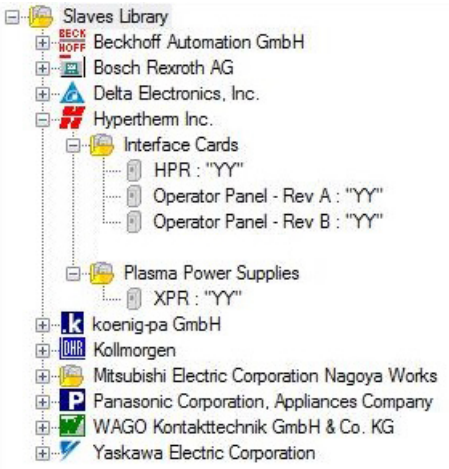
Phoenix İyileştirmeleri

- Beckhoff EL3001, EL3002 ve EL3004 analog giriş modüllerine destek eklendi.
- Phoenix artık Sensor THC temelli plazma kesme ve markalama için Ark Kapanma Süresi olarak 10 saniyeye kadar süre veriyor (eskiden bu en fazla 2 saniyeydi). Yamuk plaka kenarından kesim yapılabilmesi için değişiklik yapıldı.
- EDGE Connect ile 3 eksenli boru ve 4 eksenli boru/tüp yapılandırmaları için destek eklendi. Eskiden sadece EDGE Pro analog sistemleri tarafından desteklenen diğer eksen yapılandırmaları için de destek eklendi. Bu değişiklik sadece boru (Köprü ile 4 eksen ancak İkinci Tahrik yok) ve boru/tüp (Köprü ve İkinci Tahrik olmadan 3 eksen) makine yapılandırmalarının çalıştırılması için 3 ve 4 eksenli yapılandırmaların EtherCAT'te desteklenmesi için yapıldı.
- Tüm Hypertherm EtherCAT yedek üniteleri için cihaz adları güncellendi ve Hypertherm güç kaynaklarına yeni plazma güç kaynakları eklendi. Bu değişiklikler Hypertherm EtherCAT yedeklerinin Hypertherm EtherCAT Studio'da nasıl görüneceğini belirler. Yeni cihaz adlarıyla bir ağ yapılandırma dosyası oluşturursanız dosyayı Phoenix 10.8 ve üstü sürümle kullanmalısınız. Mevcut ağ yapılandırma dosyanızı Phoenix 10.8 ile hiçbir sorun yaşamadan kullanabilirsiniz. Bu değişiklikler sadece yeni oluşturulan dosyaları etkiler.

Eski Cihaz Adları ve Gruplar



Yeni Cihaz Adları ve Gruplar



- Rutin bakımın parçası olarak INtime sürümü 6.3.17348.3 sürümüne güncellendi. Bu güncelleme, EDGE Connect Suite Installer çalıştırıldığı zaman gerçekleşir.

Phoenix sorun çözümleri

- Phoenix sürüm 9 ve sürüm 10'un simülasyon yapılarının Windows 10'daki üst sürüm yapılarında başlatılmamasına neden olan sorun giderildi. Simülasyon yapıları Xnet'e eklenecek ve bununla ilgili ayrıca duyuru yapılacaktır.
- Ana ekrandan manuel ekrana transfer edilirken joystick durdurma hareketi daha hassas tepki verecek şekilde iyileştirildi. Ana ekranda bir Kurulumları Kaydet işlemi sırasında başlangıç için joystick ile ilerleme yapılmasına izin verilmez. Kurulumları Kaydet işlemi tamamlandıktan sonra sadece manuel ekran girişi yapabilirsiniz.
- Dokunmatik ekrandan ilerleme hareketi isteği gönderilene kadar Joystick'in hareketi kesintili olarak başlatmamasına neden olan sorun çözüldü.
- Markalayıcı/Takım Z Ofset ayarı değerinin İngiliz ve Metrik ölçüm birimleri arasında düzgün bir şekilde değiştirilememesine neden olan sorun çözüldü.
- Artık aşağıdaki olaylara yanıt olarak bir çelişkili işlem mesajı görüntülüyoruz:
  - Markalama parça programı başlatılır ancak Özel Kurulumlar ekranında bir markalama takımı yapılandırılmamış
  - İstasyon Yapılandırması ekranında etkinleştirilen istasyona bir markalama aracı yapılandırılmamış

  Su Jeti: Bu değişiklik öncesinde, kullanıcı su jeti işlemiyle kesim yapıyorsa, çelişkili işlem gösterilmiyordu. Artık, etkinleştirilen istasyonda çok sayıda işlem yapılandırılırsa, bir su jeti programı başlatılırken çelişkili işlem mesajını göstereceğiz.

  Örnek: İstasyon 1, HPR'de yapılandırılan Plazma 1 işlemini ve HyPrecision'da yapılandırılan Su Jeti işlemini barındırır. Su jeti kesme modülünü kullanarak kesim yapmaya çalıştığınızda program duraklayacak ve bir çelişkili işlem mesajı görüntüleyecektir. Phoenix aynı istasyona takılmış olan su jeti kafasını ve plazma torcunu desteklemez.
- Alt Y Bevel ile ve Y alt ile Y üst beveller arasındaki uygunsuz bevel hareketi ile ilgili sorun çözüldü.

- Homlama sırasında lazer işaretleyici çıkışının devre dışı bırakılamamasına neden olan sorun çözüldü. Bu sorun, lazer işaretçi ayarı bir manuel ofset ile yapıldığında görülüyordu.
- Özel yazılım operatör konsoluna sahip olan bir CNC, EDGE Connect Suite Installer kullanılarak güncellendiğinde meydana gelen sorun çözüldü. EDGE Connect Launcher özel operatör konsolunu başlatmıyor, varsayılan Hypertherm operatör konsolu başlatılıyordu (varsayılan davranış).
- EDGE Connect Launcher, uygulamaları başlatmayı denemeden önce steps.json dosyasında listelenen tüm uygulama örneklerini kapatmayı deneyecektir.
- XPR ile ilgili bir hareket sorunu (iteleme) çözüldü. Sorun bir True Hole kesimi yapıldıktan ve sıradan kesim, True Hole kesim için kullanılandan farklı bir hızda sürdürüldüğünde meydana geliyordu.
- HPR kesim için eklenen yeni malzeme kalınlığının bir Phoenix istisnası oluşturmasına neden olan sorun çözüldü.
- HPR kesme akımı ayar noktasının (EtherCAT üzerinden) HPR diyagnostikleri izleme penceresinde doğru bir şekilde görüntülenmemesine neden olan sorun çözüldü.
- Yazılım operatör konsolu, donanım operatör konsolunun ve THC/WHC Kaldır/İndir işlevinin çalışmamasına neden olan sorun çözüldü. Donanım operatör konsolu ve Kaldır/İndir işlevi lifter ile manuel modda kesim yaparken artık düzgün bir şekilde çalışıyor ve yazılım operatör konsolu, lifter manuel modda olduğunda, kesme sırasında kafayı yukarı veya aşağı yönde ilerletebiliyor.
- Ağ olmadığında veya geçerli XPR bulunmadığında XPR Kesim Tablosu ekranına girildiğinde Phoenix'in beklenmedik bir şekilde kapanmasına neden olan sorun çözüldü.
- Yazılım operatör konsolu THC Kaldır/İndir tuşları kullanıldığında torcun kızağın en üstüne kadar yükselmesine neden olan sorun çözüldü. THC Kaldır/İndir tuşları artık Phoenix İlerleme Tuşu İzleme Kaldır/İndir tuşlarıyla uyumlu bir şekilde çalışıyor.
- Parça programı çiziminin parça yolu dışında kaldığını ancak parça programı hareketinin doğru makine yerinde bulunduğunu gösteren sorun giderildi.
- Makine ayarları değiştirildiğinde veya yeniden homlama yapmanın gerekli olduğunu gösteren koşullar söz konusu olduğunda her seferinde artık Makineyi Homlamak Gerekiyor durum mesajı görüntüleniyor.

Yazılım sürümleri

Bu güncellemeyi yapabilmek için görsel 27 veya üstünde olmalısınız.

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplandırılmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image ve operatör konsolu API'leri sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulumlar > Diyagnostik > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulumlar > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri ekranın sol üst köşesinde görüntülenir.
- Diğer öğelere dair sürüm bilgilerini görmek için Windows Başlat tuşunu tıklayın ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Kontrol Paneli > Programlar ve Özellikleri** sırasını izleyin.

  CNC'yi güncellemeniz gerekiyorsa veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız varsa bölgesel Teknik Destek Ekibiniz ile iletişime geçin.

Phoenix Diyagnostikler ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR	L
HPRXD	AA
HPR	80003Ea ve 80003Eb
Oxyfuel	F - Genişletilmiş format A

XPR web uygulamasında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR main control	H - 472
XPR torch connect	H - 180
XPR gas connect	H - 122
XPR choppers	H - 169
XPR wireless	24095

Windows Programları ve Özellikleri ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Diğer

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
MULTIPROG	1.2
SoftOpCon	2.1.0.412
MinReqOpCon	2.1.0.412
Hardware operator console	1.0

Sürüm 10.7.0

Sürüm notları

Yeni özellikler

- CNC'de EtherCAT üzerinden ikiye kadar XPR300 plazma güç kaynağı için diagnostik izlemesi yapabilme kapasitesi eklendi. Artık kablosuz cihazınızdaki XPR Web Arayüzünde bulabileceğiniz plazma güç kaynağı, gaz sistemi ve diagnostik kodu bilgilerinin çoğunun Phoenix içinde de aynı şekilde görebilirsiniz.
  - Phoenix'te XPR Diagnostikleri Görünümü'ne gitmek için Kurulum > Diagnostikler > XPR Sistemi'ni seçin.
  - Daha fazla bilgi almak için, bkz.: *EDGE® Connect CNC*'de (809900 Revizyon 3) *Cut and Mark with an* XPR300™.
- Phoenix artık Hypertherm'in önerdiği ayarlarla eşleşip eşleşmediğini belirlemek için monitör çözünürlüğünü kontrol ediyor. Monitör çözünürlüğü Hypertherm'in önerdiği ayarlarla eşleşmiyorsa, açılışta bir mesaj görüntülenir.
  - Mevcut ayarları korumak için Hayır'ı seçin. Mesaj tekrar görüntülenmeyecektir.
  - Ekran kontrol panelini başlatmak ve ekran ayarlarını değiştirmek için Evet'i seçin. Ekran ayarları değiştirildikten sonra mesaj tekrar görüntülenmeyecektir.

  Sistem Araçları ekranına, ayarların istendiği zaman daha kolay yapılabilmesi için sistem görüntüleme kontrol panelini açan bir Ekran Ayarları düğmesi de eklendi.
- Phoenix başlatıldığında 3 saniye süreyle Hypertherm 50 YEARS OF SHAPING POSSIBILITY logosu görüntülenir. Logo yalnızca 2018 takvim yılında görüntülenecektir.

Yeni ve güncellenmiş belgeler

- EDGE Connect CNC'lerden yazılım özelliklerinin kaldırılmasıyla ilgili talimatları içeren *RMA Process for Software Features* (810150) saha servis bülteni hazırlandı. Bu saha servis bülteni www.hypertherm.com/docs adresinde yer alan Hypertherm Belge Kitaplığı'nda bulunabilir.
- *EDGE Connect CNC*'de (809900) *Cut and Mark with an* XPR300 başlıklı kullanma kılavuzu eki güncellendi. Bu kullanma kılavuzu eki www.hypertherm.com/docs adresinde yer alan Hypertherm Belge Kitaplığı'nda bulunabilir.
- Phoenix HTML Yardım bölümü, CNC'de EtherCAT üzerinden XPR Diagnostiklerini görüntülemeye ilişkin talimatları içerecek şekilde güncellendi.

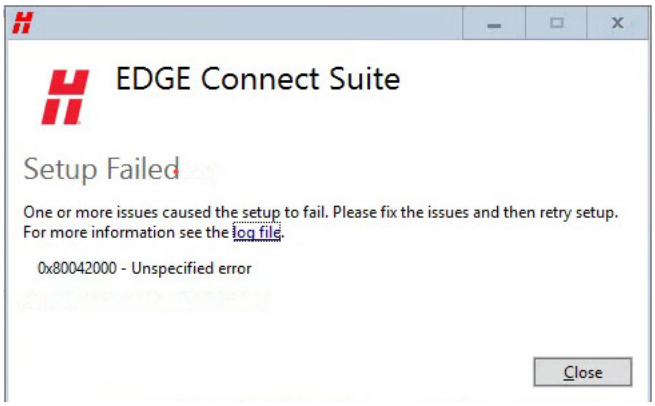
İyileştirmeler

- Beckhoff EL2004 4 kanallı dijital giriş modülü için destek eklendi.

Phoenix çözümleri

- Phoenix ve EDGE Connect yeniden başlatıldıktan sonra Eşleştirilen Ağ Klasörlerinin düzgün şekilde korunamaması sorunu giderildi.
- Aşağıdaki koşullarda Joystick İlerletmesinin durması, başlaması ve yanlış yönde hareket etmesine neden olan bir sorun çözüldü. Aşağıdaki koşullar yerine getirildiyse Yazılımsal Limitte takılma olasılığı da vardır:
  - İkinci Köprü Motoru ekseni etkinleştirildiğinde ve Aynalanmış olduğunda.
  - Makine homlandığında (başlangıç durumuna döndüğünde) ve Yazılımsal Limitler, Köprü ve Ray ekseni kurulum ekranlarında etkinleştirildiğinde.
- İstasyon 1'de tek bir XPR plazma torcuyla kesim yaparken tekli plazma istasyonu ve Tekil Ark Kaybında Dur ayarının devre dışı kalmasıyla ilgili bir sorun çözüldü. Kesim sırasında ark kaybedilmişse (kesme algısı kaybı meydana gelmişse) torç lifter kızağının en üstüne doğru geri çekiliyor ancak kesme hareketi kullanıcı durdur düğmesine basana kadar devam ediyordu.
  - Artık tekli plazma istasyonuyla ve Tekil Ark Kaybında Dur devre dışı kalmışken program ark kapanma süresi dolana kadar duraklayacak ve CNC, Kesme Algısı Kayıp durum mesajını görüntüleyecek.
  - Çoklu plazma istasyonuyla ve Tekil Ark Kaybında Dur devre dışı kalmışken bir torç kesme algısını kaybederse, bu torç geri çekilecek ve çalışır durumdaki diğer istasyonlarda kesme devam edecektir.
- Field Bus Çalışır durumdayken sürücü düzeyinde bir hata meydana geldiğinde Phoenix'in Kollmorgen AKD sürücüleri için FieldbusDeviceFault üretmemesine neden olan bir sorun giderildi.
- Önceki (önceki ekrana gitme) seçimi veya bir kesim tablosu seçimi yapılırken bir Phoenix uygulama hatasının oluşmasına neden olan CutPro Sihirbazı bağlantılı bir sorun çözüldü. CutPro Sihirbazında ileri (atla) ve geri (önceki) gitmenin CutPro Sihirbazının işlem seçme penceresinde yanlış kesim tablosu alanlarını görüntülenmesine neden olduğu bir sorun da çözüldü.

- Parça, Geçerli Parça Opsiyonları ekranında Aynalanmış X veya Y ayarları kullanılarak manuel olarak değiştirildiğinde oluşan bir sorun çözüldü. Eğer bir parça bu ayarlar kullanılarak aynalanmışsa, parça içindeki Hızlı İlerleme segmentleri bir donanım veya yazılım limitine neden olabilir.
- Kurulumda ProNest CNC segmenti sırasında EDGE Connect Suite'in kurulumunun yapılamamasına neden olan bir sorun giderildi. 0x80042000 - Belirtilmeyen Hata hata koduyla Kurulum Yapılamadı hata mesajı görüntüleniyordu.



- Kullanıcı kesme makinesinde yapılandırılmamış olan bir takıma ait bir işlemi içeren bir parça yüklediğinde (XPR için yapılandırılan bir CNC'ye HPR programı yüklediğinde) Phoenix'in yanıt vermeyi durdurmasına neden olan bir sorun çözüldü. Phoenix artık duraklar ve Duraklama Nedeni olarak Parça Programında Geçersiz İşlem İstendi mesajını görüntüler. Bu programı yeniden başlatmasına izin verilmesi için kullanıcının önce bu sorunu çözmesi gerekir.
  - Kökenindeki Olası Neden:
    - Bu kesme sistemi için geçerli bir parça programı yükleyin
    - Parça programı, farklı bir takım için kesim tablosu seçen G59 V5xx Fxx kodlarını içeriyor.
    - Parça programı, yapılandırılmamış bir kesme işlemini (Markalama, Su Jeti, Lazer, Plazma 2) içeriyor. Örneğin, parça programında M09/M10 markalama kodları bulunuyor ancak markalama işlemi kesim tablosunda Hiçbiri olarak ayarlanmış veya kesme işleminin markalama işlemi yok (kesim yüzeyi olarak Sualtı seçilmiş).
  - Olası çözümler:
    - Kesme ekranındaki Program Kodu tablosunda **EIA G59 Kodu Geçersiz Kıl** seçeneğini geçici olarak devre dışı bırakın.
    - Kesim Tablosundan parça programı ile eşleşen bir kesme işlemi seçin. Markalama yapılıyorsa, bir markalama gazı (N2 veya Ar) seçilmelidir.
    - Program CNC'de yapılandırılmamış bir işlemi çağırıyorsa **İşlem Seçimini Geçersiz Kıl** seçeneğini devre dışı bırakın.
- Watch windows'da hız ayar noktası parametresinin deneme sırasında hız potu kullanılırken yanlış bir değer görüntülemesine neden olan bir sorun çözüldü. Makine doğru hızda gidiyordu ancak bu hız watch windows'da doğru bir şekilde gösterilmiyordu.

- Son sürüm işleminin geri yüklenmesi artık gerek C:\Phoenix dizininde gerekse tercih edilen dilde yazılımın önceki sürümüne doğru bir şekilde geri yükleme yapıyor.
- Operatörün bir parçayı yazılımsal limite taşımasını ve yazılım limitleri iletişim kutusu gösterildikten sonra kesme işlemine devam etmesini sağlayan özellik kaldırıldı. İletişim kutusunu İptal Etme opsiyonu kaldırıldı, bu senaryo artık mevcut yazılımsal limit kontrolleriyle tutarlı hâle geldi.
- Fieldbus Sürücüleri Hazır Değil ve Sistem Bilgileri Alınamadı - Hata mesajlarının çevirisiyle ilgili sorun çözüldü. Bu mesajlar İspanyolcaya yanlış şekilde çevrilmişti.

Yazılım sürümleri



Bu güncellemeyi yapabilmek için 27'nci veya sonrasındaki görüntülerde olmalısınız.

Mevcut güncellemedeki yazılım ve aygıt yazılımı sürümleri EDGE Connect CNC'de farklı yerlerde gösterilir. Aşağıdaki tablo, sürüm bilgilerinin gösterildiği yere göre gruplanmıştır.

- Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, ve Op Con APIs ait sürüm bilgilerini görmek için:

  Ana > Kurulum > Diagnostikler > Kontrol Bilgileri'ni seçin.

- Kesim tablolarına ait sürüm bilgilerini görmek için **Ana > Kurulum > İşlem > Kesim Tablosu**'nu seçin. Sürüm bilgileri, ekranın sol üst kısmında görüntülenir.
- Diğer öğelere ait sürüm bilgilerini görmek için Windows Başlat düğmesine tıklayın ve **Tüm uygulamalar > Windows Sistemi > Denetim Paneli > Programlar ve Özellikler**'e gidin.



CNC'yi güncellemeniz gerekirse veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız olursa, bölgesel Teknik Destek Ekibi ile iletişime geçin.

Phoenix Diagnostikler ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Kesim Tablosu ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR	K
HPRXD	AA
HPR	80003Ea ve 80003Eb
Oxyfuel	F - Genişletilmiş format A

XPR web uygulamasında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
XPR main control	G - 472
XPR torch connect	G - 180
XPR gas connect	G - 122
XPR choppers	G - 169
XPR wireless	24095

Windows Programlar ve Özellikler ekranında gösterilir

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
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

Diğer

Öğe	Sürümler/Revizyonlar
ÇOKLUPROG	1.2
YazılOpKon	2.1.0.410
MinGerOpKon	2.1.0.410
Donanım operatör konsolu	1.0

Version 10.6.1

Release notes

NOTICE

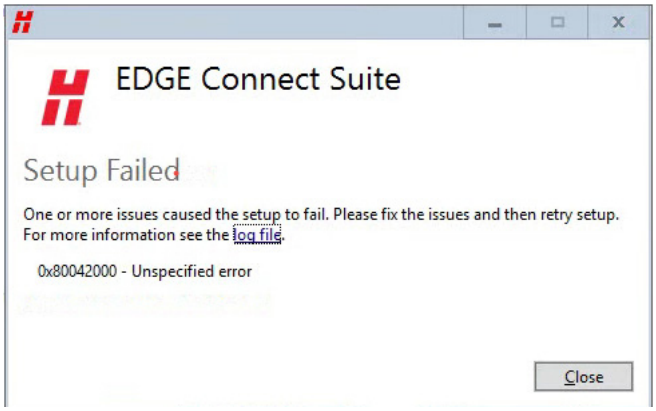


This is an unplanned release for EDGE Connect CNCs to address a reported field issue discovered in Phoenix version 10.6.0 software that was released earlier in January. For improved safety, all customers, especially any customers currently using version 10.6.0, are urged to update their software to Version 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/N_2 stainless steel cut speed fixes.
  - Thick non-ferrous pierce setting fixes (170 A and 300 A non-ferrous).
  - 130A O_2/Air pierce setting updates.
  - Added the 12 mm Al, 80A, N_2/H_2O process.
  - Added the 1.25 inch Al, 300 A, N_2/H_2O 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 174 for details.

ProNest

- Added support for revision K of the XPR cut charts. See *Improvements* on page 174 for details.

Software versions

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

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

- To see version information for Windows, Phoenix, Real-Time OS, Field Bus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image, and Op Con APIs:

  Choose **Main > Setups > Diagnostics > Control Information**.
- To see version information for cut charts choose **Main > Setups > Process > Cut Chart.** The version information is displayed in the top left corner of the screen.
- To see version information for other items click the Windows Start button and go to **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features**.

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.4.0

Release notes

Announcements

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

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

New features

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

  The message is displayed if:

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

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

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

- Pipe and tube part programs. This feature may be supported in a future release.

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

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

  The 3 new commands are:

  - R: The sixth information block determines if a Retract to Transfer is used at the end of each segment of the marked text. The R is followed by a number to indicate the type of retract:

    0 = a full or partial retract depending on CNC setting

    1 = a retract to transfer height

  - G: The seventh information block determines the type of marking gas used for XPR marking. The G is followed by a number to indicate the type of gas:

    0 = none

    1 = argon

    2 = nitrogen

  - V: The eighth information block determines if the default marking speed is overridden with another speed. The V is followed by a number to indicate the new marking speed. Zero indicates that the default marking speed will be used. This number can be a decimal value.

- Gas flow tests can be started from the CNC, if the CNC is in control of the XPR. The test results are still viewed on the XPR web interface, but now the XPR web interface does not have to control the XPR for gas flow tests to be performed. Gas flow tests are started on the CNC via a new XPR System soft key on the Setups > Diagnostics screen.
- The Remote Status fixed function input can now be viewed in the Watch window and recorded in the Oscilloscope.

Improvements

- A new cut type called Interior Features has been added. An alias, O2S, for the O_2/O_2 cutting process is supported in the part program. M07 TH and M07 O2S have the same effect in the part program. ProNest determines when to output these codes. O2S has been added to avoid confusion if you read the part program when an O_2/O_2 process is being used on something that is not a hole.

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

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

Torch types

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

V code

V code	Description
V566	Tip type for oxyfuel cut charts

New tip types

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

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

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

- XPR or HPR plasma power supply ready status is now shown on the main screen. PS - Ready is shown for a single-torch table or PS# - Ready for a multi-torch table.

  - The ready message will be shown if:
    - The tool's station is in the Manual or Program position
    - The cut mode is Plasma
    - The tool (XPR or HPR EtherCAT) is in the Wait for Start or Initial Checks state
    - The part program is paused or has not started and there are no errors

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

Phoenix resolutions

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

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

XPR

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

ProNest

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

  Summary of the Revision J cut chart changes:

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

- Pierce times corrected for edge start on 300A MS processes
- Corrections to kerf width data
- Metric value corrected for 170A Air/Air process

❑ New capabilities:

- True Hole processes added – More thicknesses covered within the existing ranges
- 3-1/8 inch mild steel added to the 300A process
- 12 mm stainless steel added to 80A N_2/H_20 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

Sürüm 10.3.0

Sürüm notları

Yeni özellikler

- Yeni XPR300 plazma kesim sistemi için destek eklendi. Ayrıntılı bilgi almak için EDGE Connect kılavuzu 809900 için hazırlanan eke bakın (EDGE Connect kılavuzu 809340). HPR'den farklı olan birkaç unsur aşağıda belirtilmiştir:
  - Markalama için artık ayrı bir takım veya işlem gerekmemektedir; her kayıt kesme, markalama ve True Hole (eğer varsa) içermektedir

  Dolayısıyla:

  - **M36 T3** (Markalama 1 İşlemi Seç) ve **M36 T4** (Markalama 2 İşlemi Seç) artık kullanılmamakta; hem kesme hem de markalama için **M36 T1** (Plazma 1 İşlemi Seç) ve **M36 T2** (Plazma 2 İşlemi Seç) kullanılmaktadır
  - **M09** (Markalama 1 Açık), **M10** (Markalama 1 Kapalı), **M13** (Markalama 2 Açık) ve **M14** (Markalama 2 Kapalı) artık kullanılmamakta; hem kesme hem de markalama için **M07** (Kesme Açık) ve **M08** (Kesme Kapalı) kullanılmaktadır
  - Artık ProNest'te bir F değeri kullanarak kesim tablosundaki markalama hızını yok sayabilirsiniz
  - Yok saymalar, True Hole ve markalamalar parça programında M07 satırında kodlarla gösterilir
  - Tüm işlem ve kesim tablosu parametreleri parça programında bir G59 V509/V519 satırı ile belirtilir. Örneğin: G59 V509 F11189. Bu komut CNC'ye, işlem ve kesim tablosu parametreleri veritabanındaki hangi kaydı bu parça programı için kullanacağını söyler. Kayıt, Phoenix ve XPR300'ün parça programını yürütmek için ihtiyaç duyduğu tüm parametreleri içerir. Kayıt, Phoenix'in parça programını yürütürken XPR300'e gönderdiği kesme, markalama ve True Hole (eğer kullanılıyorsa) için ilgili XPR işlem ID'lerini içerir.

İyileştirmeler

- EDGE Connect Suite Installer artık ProNest CNC'yi kuruyor.
- Yaskawa Sigma 7 sürücüler için destek eklendi. Ayrıntılar için bkz. FSB 809910.

Phoenix çözümleri

- Torcun 25 amper ile 35 amper aralığında Argon kullanarak markalamaya çalışırken ateşlenmemesine neden olan bir sorun HPR aygıt yazılımı güncellemesi (3.19) yapılarak çözüldü. Argon/Hava gaz tipleri, HPR aygıt yazılımında Ar/Ar_Air olarak ayarlanmıştı.
- Sensor THC IHS Sert Plaka Algılama ile ilgili bir sorun giderildi. Eğer torç, plaka ile temas ettiğinde HPR temizleme yapıyorsa, IHS sırasında Nozul Teması Algısı girişi yok sayılıyordu.
- Plazma kaynakları listesine HT4400 eklendi. Sensor THC burada her kesim sonunda 0,5 saniyelik bir torç yukarı kalkma gecikmesi kullanarak, kesim sonlarında kontrollü ark sönmesi sırasında torcun yukarı kalmasını önler.
- EDGE Connect CNC eksen hızlandırma sırasında yanlış bir şekilde "Hesaplanan Hata Servo Hata Toleransını İki Kat Aşıyor" hatasını gösteriyordu. Bu Hata durumu, yedek cihazın hata/arıza fonksiyonuyla çakıştığı ve gerekli olmadığı için kaldırıldı.
- HPR hatalarının torç indirilirken sadece watch windows gösterilmesine neden olan sorun çözüldü.
- Onarılamaz bir EtherCAT ağ hatasına neden olan arızaların, THC zaten homlanmış durumdayken Sensor THC Homlandı işaretini sıfırlamamasına neden olan bir sorun çözüldü. Ağ yeniden başlatıldığında, torcun pozisyonu Phoenix'e kızak yolunun en üst kısmındaymış gibi görünüyor, dolayısıyla torç daha fazla yukarı kaldırılamıyordu. Operatörün bir kesim başlatması engellenmiyor, bu nedenle torç yanlış IHS Başlama Yüksekliği'ne inebiliyor, bu da ağ hatası meydana geldiğinde torç plakaya yeterince yakın olduğunda torcu plakaya doğru yüksek hızda ilerletebiliyordu.

Yazılım sürümleri

Aşağıdaki tabloda referans olması amacıyla bu güncelleme öncesi ve sonrasındaki yazılım sürümleri gösterilmiştir.



Bu tablo, Phoenix sürüm 10.3.0 ile gönderilen yeni EDGE Connect CNC'lere yönelik yazılım sürümlerini de içermektedir.

CNC'nin sahip olduğu yazılım sürümlerini kontrol etmek için **Ana > Kurulum > Diyagnostikler > Kontrol Bilgileri**'ni seçin.



CNC'yi güncellemeniz gerekirse veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız olursa, bölgesel Ürün Uygulama Mühendisi (PAE) ile iletişime geçin.

Yazılım	Güncellemeden önce	Güncellemeden sonra	Yeni CNC'ler
Pencereler	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix	10.2.0	10.3.0	10.3.0
Gerçek Zamanlı OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
FieldBus Ana	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Gerçek Zamanlı Modül	10.2.0	10.3.0	10.3.0
PLC Motoru	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Sistem Görüntüsü	30	31	31
Phoenix Oper Kons API	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Etkin Oper Kons APIleri	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

Sürüm 10.2.0

Sürüm notları

Özellikler

- Belirli Mitsubishi sürücüler, seri MR-J4'ler için destek eklendi. Desteklenen modeller için 809750 uygulama notuna bakın.

  Phoenix 10.2 yazılımı için normal enkoder çözünürlüğü, J3 serisi, Mitsubishi motorlar gereklidir.

- Belirli Panasonic sürücüler, seri Minas-A5B'ler için destek eklendi. Bu sefer tork kontrolü desteklenmemektedir. Desteklenen modeller için 809760 uygulama notuna bakın.
- Delta sürücüler, seri ASDA-A2'ler için destek eklendi. Desteklenen modeller için 809770 uygulama notuna bakın.

İyileştirmeler

- Yer tutucu olarak kullanılan fazla sıfırları kaldırmak için Phoenix yazılımı sürüm numarası basitleştirildi. Örneğin, mevcut sürüm 10.02.00 yerine 10.2.0 ile gösterilmektedir. Bu değişiklik, sürümler arasında karışıklık olmasını engellemek için yapıldı.
- HPRXD 80 Amp ve 400 Amp siyah sac SilverPlus için destek eklendi. Sarf Malzemesi Değiştir ekranına elektrot için resim ve parça numarası eklendi ve kesim tablosu veritabanına işlem parametreleri eklendi.
- Powermax45 XP'nin Kılavuz Güncelle fonksiyonu için destek eklendi. Powermax45 XP kılavuzları, Özel Kurulumlar ekranında "UPDATEMANUALS" parolası veya "Kılavuz Güncelle" tuşu ile içe aktarılabilir.

  Powermax45 XP kesme işlemi desteği, 10.2 sürümünün parçası değildir.

- True Hole dönüştürme aracı artık Phoenix Suite Installer ile güncellendi.
- True Hole Conversion yardımcı programında pek çok iyileştirme yapıldı:
  - Phoenix parametresi “EIA I & J Kodları Mutlak” için destek eklenmesiyle birlikte, artık her zaman Phoenix’ten True Hole Conversion yardımcı programına geçmesi sağlandı. Bu, EIA programını yorumlarken/çıktı yaparken 2 yazılım paketinin (Kademeli veya Mutlak EIA IJ ile) senkronize kalmasını sağlar.
  - True Hole Conversion yardımcı programı artık opsiyonel I veya J kodlarını kabul ediyor. I veya J kodu 0 olduğu zaman artık gerekli olmuyor.
  - True Hole Conversion yardımcı programı, bir parça programında daha sonra kesilen delikler için, ilk delik veya deliklerin çapı True Hole çıkışına dönüştürülemeyecek kadar büyük olduklarında bile artık True Hole çıkışını düzgün bir şekilde üretebiliyor.

Phoenix çözümleri

- Nuget paketi ile OLUŞTURULMAYAN operatör konsolları, Phoenix 10.2 sürümünü çalıştırdığını dili güncellerken işlev görmez. Bunun nedeni güncellemenin iki dll dosyasını (InternalComms.dll ve Models.dll), C:\Phoenix dizinindeki ObsoletePhoenixOpConAPI adlı bir klasöre taşımasıdır. Bu sorunu çözmenin 2 yolu vardır:
  - 2 dll dosyasını ObsoletePhoenixOpConAPI klasöründen C:\Phoenix dizinine taşıyın. Bu şekilde özel operatör konsolu etkinleşir ancak 10.2.0 sürümünde sağlanan standart Phoenix operatör konsolunu ÇALIŞTIRAMAZSINIZ.
  - Özel operatör konsolunuzu yeni Nuget paketiyle güncelleyin. Bu en iyi seçenektir ve Hypertherm de bunu önermektedir. Bundan sonra özel operatör konsolu çalışır ve dolayısıyla yeni standart operatör konsolu da çalışır.
- Kesme işleminin, ilk kesme algısı öncesinde, program birkaç kez duraklatıldığında yanlış bir şekilde markalamadan kesmeye geçmesi sorunu giderildi.
- İşlem güncelleme sayacı artık eğer bir parça programı plazma sistemi bir ark üretmeden önce duraklatılırsa 0 olarak sıfırlanıyor. Bu, programın duraklamasını ve bir işlem güncelleme denemesinin gerekli olduğunu göstermesini engelliyor.
- HPR sistemlerinde görülen, Argon ile çalışırken markalama akımı 25 amper ile 35 amper arasında olduğunda kesmeden markalamaya geçişte meydana gelen bir sorun giderildi. İşlem doğru bir şekilde güncellenmiyor ve program duraklatılıyordu. Program yeniden başlatıldığında Phoenix, HPR’yi markalama işlemi ile değil kesme işlemiyle güncelliyordu.
- Yazılımı Güncelle işlemi artık çevirisi yapılan dilleri doğru bir şekilde yüklüyor.
- Phoenix’in önizleme açıkken Yükle penceresinden parça programlarına hızla göz atarken donmasını önlemek için Phoenix şimdi önceki parça programının çizimi halen devam ederken, yeni parça programının yüklenmesini engelliyor.
- Phoenix, Cut Pro veya Align Wizard aktifken Acil Stop tuşuna basıldığında, Tamam ve İptal yazılım tuşlarının pasif kalmasıyla, artık Manuel ekranda kalmıyor.
- İstenmeden gerçekleşen Hız potu faaliyeti veya aşırı elektrik paraziti olduğu zamanki Phoenix istisna hataları artık engelleniyor.

ProNest CNC çözümleri

- Phoenix Makine/Eksen yönüne bağlı olmak üzere ProNest CNC, Phoenix Basit Şekiller seçeneği kullanılırken yönü yanlış olan kesim yolundan bir parça üretebilir. Bazı eksen yönleri (X Ray olduğunda; +Y -X) basit şekiller kullanılırken ProNest CNC'den yanlış çıkış üretecektir. DXF parçalar etkilenmemiştir. Artık tüm eksen yönleri basit şekiller için ProNest CNC'ye aynı girişi veriyor, dolayısıyla ProNest CNC'den basit şekil çıkışı tüm yönler için doğru oluyor.
- ProNest CNC kesme işlemi verisindeki bir hata düzeltilerek, True Hole girişlerine doğru besleme hızının uygulanması sağlandı.

Yazılım sürümleri

Aşağıdaki tabloda referans olması amacıyla bu güncelleme öncesi ve sonrasındaki yazılım sürümleri gösterilmiştir.



Bu tablo, Phoenix sürüm 10.2.0 ile gönderilen yeni EDGE Connect CNC'lere yönelik yazılım sürümlerini de içermektedir.

CNC'nin sahip olduğu yazılım sürümlerini kontrol etmek için **Ana > Kurulum > Diyagnostikler > Kontrol Bilgileri**'ni seçin.



CNC'yi güncellemeniz gerekirse veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız olursa, bölgesel Ürün Uygulama Mühendisi (PAE) ile iletişime geçin.

Yazılım	Güncellemeden önce**	Güncellemeden sonra	Yeni CNC'ler
Pencereler	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
Gerçek Zamanlı OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
FieldBus Ana	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Gerçek Zamanlı Modül*	10.01.0	10.2.0	10.2.0
PLC Motoru	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Sistem Görüntüsü*	27 veya 28	27 veya 28	30
Phoenix OpCon API*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0
Etkin Oper Kons APIleri*	2.0.0.0	2.0.0.0	2.0.0.0

* *Bu güncelleme ile değişen bir yazılım sürümünü belirtir.*

Sürüm 10.01.0

Sürüm notları

Özellikler

- Beckhoff EL1809 16 kanallı dijital giriş ve Beckhoff EL2809 16 kanallı dijital çıkış EtherCAT G/Ç modülleri için destek eklendi. Daha fazla bilgi almak için bkz. EDGE® *Connect/T/TC CNC'lerin Desteklediği EtherCAT® Sürücüleri ve G/Ç Modülleri Uygulama Notu* (809660).
- Phoenix osiloskobu güçlendirildi. Veri yürütmesi artık çoklu hızlı ileri sarma ayarlarını destekliyor.
- Bir kesme makinesi doğru homlandığında, Manuel ekranda Taşıma Mesafesi işlevini gerçekleştirmeden önce X ve Y yazılım limitleri artık etkinleştirilebiliyor. CNC operatörü artık hareket başlamadan önce uyarılıyor.

İyileştirmeler

- Phoenix Suite Installer yazılımı artık gerektiğinde EtherCAT yedek kitaplık dosyalarını otomatik olarak güncelleyebiliyor.
- RTOS dizi öncelikleri ve Phoenix zamanlamasıyla birlikte EtherCAT ağ gecikmelerinden dolayı ara sıra görülen makine hareketi "sapmaları" giderildi.
  - Tutarlı ve zamanında hareket için RTOS dizi öncelikleri ve PLC G/Ç EtherCAT ağ güncellemeleri optimize edildi.
  - Kaçırılan herhangi bir EtherCAT çevrimsel paket güncellemesi için bir hata veya hata mesajı oluşturuldu.
- Eski Phoenix OpCon API sürümleriyle geriye doğru uyumluluk eklendi.
- Yeni satın alınan yazılımlar UPDATEFEATURES parolasıyla etkinleştirildiği zaman artık bir onay mesajı (Özellikler Başarıyla Güncellendi) gösteriliyor.

- Boru/Döndür ekseni için ek kontroller eklendi. Hızlar ekranındaki Rotasyonel Hız ayarı yanlışlıkla sıfır (0) olarak ayarlanırsa artık parça programı rotasyonel F kodları yok sayılacak. Maksimum hız değeri sıfır dışında bir değer olarak düzeltilene kadar rotasyonel hareket artık bloke edilecek.
- Oksigaz kesim tablosu ekranında kesme tavsiyesini düzenlediğiniz zaman, artık ekrandaki sayısal tuş takımı yerine ekrandaki alfanümerik klavyeyi kullanabilir, dolayısıyla hem harf hem rakam girişi yapabilirsiniz.
- Artık analog çıkışlar için negatif değerler de destekleniyor.
- Analog giriş için artık 0-10 VDC aralığı yerine ±10 VDC aralığı destekleniyor. Bu şekilde, bu kapasiteye sahip olan EtherCAT sürücüleri ve G/Ç modülleri desteklenebiliyor.
- EtherCAT ağ başlatması sırasında ara sıra görülen makine hareketi "sapmaları" giderildi. Ara sıra görülen bu sapmalara Phoenix neden oluyor, ağ çalışabilir hale gelmeden önce sürücüler etkinleştirildiği için sürücülerin yanlış pozisyon bilgilerini bildirmesine yol açıyordu.
- HPR İşlem Hazır ve HPR Uzaktan Açık sinyalleri daha iyi diyagnostik elde edilmesi için artık G/Ç İzleme ve Osiloskop pencerelerinden görülebilir.
- Kontrol Bilgisi ekranı üzerindeki Phoenix OpCon API etiketleri daha anlaşılır hale getirildi. "Desteklenen API" etiketi, "Phoenix OpCon API" haline, "İstemci(ler) API" etiketi ise "Aktif OpCon APIler" haline getirildi.

Çözümler

- Phoenix artık EtherCAT ağ başlatması sırasında meydana gelen yanlış bir Donanım Operatör Konsolu yedek hatasını yok sayıyor.
- Sıfır hıza ayarlı bir hız potu artık Acil Stop Etkin sırasında Parçayı Sürdür komutu etkin olduğunda, bir makine arızası meydana geldiğinde veya Parçayı Sürdür komutu etkinleştirilmediğinde doğru bir şekilde ele alınıyor.
- Yazılım Operatör Konsolu istasyon durum göstergesi ve Yazılım Operatör Konsolu istasyon kapalı, manuel mod ve program modu tuşları senkronize edildi. (Yeşil renk, açık durumunu gösterir. Kırmızı renk kapalı durumunu gösterir.)
- Bir parça programı yürütülürken Parça Programı Sürdür/Güç Kaybı kullanıldığı zaman Acil Stop kullanıldığında meydana gelen yanlış Başlangıca Dön hareketi sorunu düzeltildi.
- Yazılım Operatör Konsolundan manuel modu açma ve kapamadaki güvenilirlik iyileştirildi.
- Güç Kaybı parça programı bilgileri kaydedilirken olası Phoenix istisna hatalarının ortadan kaldırılması için Duraklatma ekranının hazır olması için kontroller eklendi.
- Watch Windows'un alt kısmında diğer öğeler görüntülenirken, aynı kısımda delme sayısı artık görünmüyor.
- Yaskawa sürücülerle yaşanan pozisyon hatası için destek eklendi.

  Kesme makinesinde Yaskawa EtherCAT sürücüler varsa, bu güncellemeyi kurduktan sonra EtherCAT ağını yeniden yapılandırın. Yani EtherCAT ağını yeniden tarayın ve yeni bir Phoenix.xml dosyası oluşturun. Talimatlar için *EDGE Connect Kurulum ve Ayar Kılavuzu* (809340) içindeki *EtherCAT Ağını Yapılandırın* bölümüne bakın.

- THC ark gerilimi artık ayrık analog girişler kullanılarak plazma sistemleri için düzgün şekilde alınıyor.

- Hataların ele alınmasında genel iyileştirmeler yapıldı ve geçersiz EtherCAT field bus hataları kaldırıldı.
- Ateşlemeyi Beklet 1 ve 2 çıkışları Watch Windows'da artık uygun bir şekilde güncelleniyor.
- Bir Watch Windows'dan kilitli ilerletme kullanılırken (veya bağlanan bir klavyedeki ok tuşları kullanılırken), Yazılım Operatör Konsolu üzerindeki bir ok tuşu kullanılırsa kilitli ilerletme kapatılıyor.

Yazılım sürümleri

Aşağıdaki tabloda referans olması amacıyla bu güncelleme öncesi ve sonrasındaki yazılım sürümleri gösterilmiştir.



Bu tablo, Phoenix sürüm 10.01.0 ile gönderilen yeni EDGE Connect CNC'lere yönelik yazılım sürümlerini de içermektedir.

CNC'nin sahip olduğu yazılım sürümlerini kontrol etmek için **Ana > Kurulum > Diyagnostikler > Kontrol Bilgileri**'ni seçin.



CNC'yi güncellemeniz gerekirse veya yazılım sürümleriyle ilgili başka sorularınız olursa, bölgesel Ürün Uygulama Mühendisi (PAE) ile iletişime geçin.

Yazılım	Güncellemeden önce	Güncellemeden sonra	Yeni CNC'ler
Pencereler	10.00.10240	10.00.10240	10.00.10240
Phoenix*	10.00.0	10.01.0	10.01.0
Gerçek Zamanlı OS	6.1.16110.1	6.1.16110.1	6.1.16110.1
FieldBus Ana	1.5.59902.0	1.5.59902.0	1.5.59902.0
Gerçek Zamanlı Modül*	10.0.0	10.01.0	10.01.0
PLC Motoru	1.0.0.0	1.0.0.0	1.0.0.0
Sistem Görüntüsü*	27	27	28
Phoenix OpCon API*	1.x.x.x	2.0.0.0	2.0.0.0
Etkin Oper Kons APIleri*	1.1.0.11	2.0.0.0	2.0.0.0

* *Bu güncelleme ile değişen bir yazılım sürümünü belirtir. Diğer sürümler değişmemiştir.*

10.01.0 sürümünü kurun

Başlamadan önce

Aşağıdakileri yapın:

- **CNC'de görüntü 27 ve Phoenix sürüm 10.00.0 veya üstünün bulunduğundan emin olun.** CNC'de bu yazılım sürümleri yoksa, bu güncellemeyi yüklemeyin.
  - CNC'nin sahip olduğu sürümleri kontrol etmek için **Ana > Kurulum > Diyagnostikler > Kontrol Bilgileri**'ni seçin. **Yazılım Sürümleri** altında, **Phoenix** ve **Sistem Görüntüsü** kutularına bakın. Sistemi görüntü 27 ve Phoenix sürüm 10.00.0 veya üstüne güncellemeniz gerekiyorsa, bölgesel Ürün Uygulama Mühendisi (PAE) ile iletişime geçin.
- CNC'nin sistem dosyalarını yedekleyin: **Ana > Dosyalar > Diske Kaydet > Sistem Dosyalarını Diske Kaydet**'i seçin.
- CNC'de özel bir yazılım operatör konsolu (Soft Op Con) varsa, özel yazılım operatör konsolu uygulamasını ve ilgili **steps.json** dosyasını yedekleyin. Oluşturulduğu zaman özel yazılım operatör konsolu için benzersiz bir ad kullanılmamışsa, bu güncelleme yüklenirken özel yazılım operatör konsolu, standart Hypertherm yazılım operatör konsolu ile değiştirilebilir.

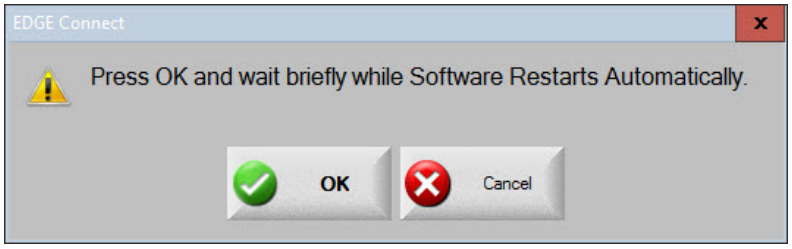
Aşağıdakilere dikkat edin:

- Bu güncelleme, **sadece** Phoenix yazılımı için yapılan dönemsel bir güncellemedir. Bu güncelleme kesim tablolarında, Phoenix yardım sisteminde veya teknik belgelerde güncellemeleri içermez.
- Bu güncelleme kurulurken Phoenix otomatik olarak yeniden başlatılır.
- Kesme makinesinde Yaskawa EtherCAT sürücüler varsa, bu güncellemeyi kurduktan sonra EtherCAT ağını yeniden yapılandırın. Yani EtherCAT ağını yeniden tarayın ve yeni bir Phoenix.xml dosyası oluşturun. Talimatlar için *EDGE Connect Kurulum ve Ayar Kılavuzu* (809340) içindeki *EtherCAT Ağını Yapılandırın* bölümüne bakın.

Güncellemeyi indirin ve kurun

1. www.hypertherm.com web sitesinde **Customer support > Phoenix software updates**'i (Müşteri Desteği > Phoenix yazılım güncellemeleri) seçin.
2. Bir USB bellek çubuğunun kök dizinine geçerli dil için **PhoenixSuiteInstaller.exe** dosyasını indirin.
3. CNC'de USB bellek çubuğunu CNC üzerindeki USB konektörüne takın.
4. **Ana** ekranda, **Kurulum > Parola**'yı seçin.
5. **UPDATESOFTWARE** (tek sözcük halinde) yazın ve sonra **Tamam**'ı seçin.

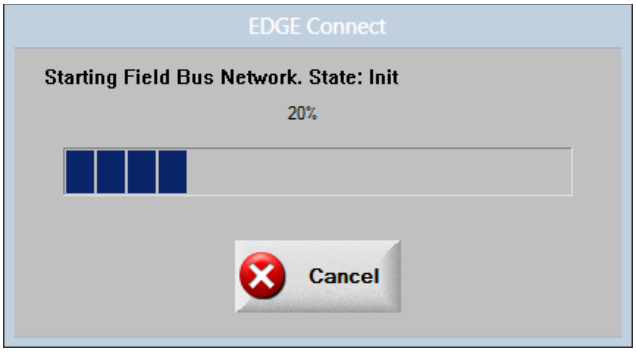
6. Sizden istendiğinde **Tamam**'ı seçin.



7. Güncellemenin kurulmasını bekleyin.

   Otomatik olarak pek çok pencere açılır ve kapanır. Bu normaldir.

8. Güncelleme yüklendikten sonra CNC otomatik olarak yeniden başlatılır, Phoenix açılır ve EtherCAT ağını çalıştırmaya başlar. Aşağıdaki mesajlar görünür.



9. Ağ başlatmasını durdurmak için **İptal**'i seçin.

10. Phoenix'in Ana ekranı üzerinde herhangi bir yeri tıklayın ve sonra Phoenix'ten çıkmak için Alt+F4 tuşuna basın.

    CNC'de özel bir yazılım operatör konsolu varsa: CNC'de özel yazılım operatör konsolu uygulaması ve ilgili **steps.json** dosyası için yedekleme yaptığınız bir özel yazılım operatör konsolu vardıysa, bu dosyaları CNC'deki **C:\Phoenix** klasörüne geri kopyalayın.

11. Windows'un Başlat düğmesini tıklayın ve sonra **Phoenix Başlatıcı**'yı tıklayın.



    Kesme makinesinde Yaskawa EtherCAT sürücüler varsa: Şimdi EtherCAT ağını yeniden yapılandırmanız gerekir. Yani EtherCAT ağını yeniden taramalı ve yeni bir Phoenix.xml dosyası oluşturmalısınız. Talimatlar için *EDGE Connect Kurulum ve Ayar Kılavuzu* (809340) içindeki *EtherCAT Ağını Yapılandırın* bölümüne bakın.