HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Software Phoenix® versión 10.26.0

Notas de la versión

809720ES | Revisión 41 | Abril 2024

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. Todos los derechos reservados. 100 % propiedad de los asociados.

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

La responsabilidad ambiental es uno de los valores fundamentales de Hypertherm. www.hypertherm.com/environment

Contenido

Instalar actualizaciones 15

Antes de comenzar 15
Paso 1: Haga una copia de seguridad de los archivos del sistema CNC 15
Paso 2: Haga una copia de seguridad de las tablas de corte (si corresponde) 16
Paso 3: Haga una copia de seguridad de Soft Op Con personalizada (si corresponde) 16
Paso 4: Haga una copia de seguridad de la imagen del CNC 16
Paso 5: Descargar actualizaciones de software CNC 16
Paso 6: Instale las actualizaciones de software del CNC 17
Ejecutar el instalador del paquete EDGE Connect 17
Paso 7: Actualice el firmware del XPR (si corresponde) 19
Paso 8: Elimine el instalador 20
Paso 9: Actualice los manuales de soporte técnico 20
Descargar los manuales de soporte de productos Hypertherm 20
Instalar los manuales de soporte de productos Hypertherm en el CNC 20
(Opcional) Instalar la versión de escritorio de ProNest 21

Versión 10.26.0 22

Notas de la versión 22
- Mejoras de Phoenix 22
  - Mejoras del XPR 22
  - Mejoras de Powermax 22
- Resoluciones de Phoenix 23
  - Resoluciones de XPR 23
- Resoluciones generales 23
- Versiones de software 24
  - Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix 24
  - Se muestra en la pantalla Tabla de corte 24
  - Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR170 y XPR300 25
  - Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR460 25
  - Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 25
  - Otro 26

Versión 10.25.0 27

Notas de la versión 27
- Mejoras de Phoenix 27
  - Mejoras del XPR 27
  - Mejoras generales 27
- Resoluciones de Phoenix 28
  - Resoluciones de XPR 28
- Resoluciones generales 29
- Versiones de software 31
  - Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix 31
  - Se muestra en la pantalla Tabla de corte 31
  - Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR170 y XPR300 32
  - Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR460 32
  - Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 32
  - Otro 33

Versión 10.24.0 35

Notas de la versión 35
- Mejoras de Phoenix 35
- Resoluciones de Phoenix 40
  - Resoluciones de XPR 40
  - Resoluciones de Powermax 41
  - Resoluciones generales 41

Versiones de software 44
Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix 44
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 44
Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR170 y XPR300 45
Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR460 45
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 45
Otro 46

Versión 10.23.2 48

Notas de la versión 48
La versión 10.23.2 del software Phoenix® se lanzó el 16 de abril de 2024. 48
Resoluciones de Phoenix 48
Versiones de software 49
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix. 49
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 49
Se muestra en la aplicación web del XPR 50
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 50
Otro 51

Versión 10.23.0 52

Notas de la versión 52
Mejoras de Phoenix 52
Resoluciones de Phoenix 53
Resoluciones de XPR 53
Resoluciones generales 53
Versiones de software 55
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix. 55
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 56
Se muestra en la aplicación web del XPR 57
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 57
Otro 58

Versión 10.22.0 59

Notas de la versión 59
Nuevas prestaciones 59
Mejoras de Phoenix 61
Resoluciones de Phoenix 62
Resoluciones generales 62
Resoluciones de Sensor THC 62

Versiones de software 63
Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix 63
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 63
Se muestra en la aplicación web del XPR 64
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 64
Otro 65

Versión 10.21.0 66

Notas de la versión 66
Nuevas prestaciones 66
Mejoras de Phoenix 68
Resoluciones de Phoenix 69
Resoluciones generales 69
Resoluciones de XPR 70
Resoluciones de Sensor THC 70
Versiones de software 71
Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix 71
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 71
Se muestra en la aplicación web del XPR 72
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 72
Otro 73

Versión 10.20.0 74

Notas de la versión 74
Nuevas prestaciones 74
Mejoras de Phoenix 75
Resoluciones de Phoenix 75
Resoluciones generales 75
Resoluciones de XPR 77
Resoluciones de Powermax 77
Versiones de software 79
Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix 79
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 79
Se muestra en la aplicación web del XPR 80
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 80
Otro 81

Version 10.19.3 82

Release notes 82
XPR resolutions 82

Software versions 83
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 83
Shown on the Cut Chart screen 83
Shown in the XPR web application 84
Shown on the Windows Programs and Features screen 84
Other 84

Version 10.19.2 86

Release notes 86
La versión 10.19.2 de Phoenix se lanzó el 9 de diciembre de 2021. 86
New features 86
Phoenix improvements 87
Phoenix resolutions 87
XPR resolutions 88
Software versions 89
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 89
Shown on the Cut Chart screen 89
Shown in the XPR web application 90
Shown on the Windows Programs and Features screen 90
Other 90

Version 10.18.1 92

Release notes 92
Phoenix improvements 92
Sensor THC improvements 93
Phoenix resolutions 93
Software versions 95
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 95
Shown on the Cut Chart screen 95
Shown in the XPR web application 96
Shown on the Windows Programs and Features screen 96
Other 97

Version 10.18.0 98

Release notes 98
Phoenix improvements 98
Phoenix resolutions 99
Software versions 100
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 100

Shown on the Cut Chart screen 100
Shown in the XPR web application 101
Shown on the Windows Programs and Features screen 101
Other 101

Version 10.17.0 103

Release notes 103
New and updated documentation 103
Phoenix improvements 104
Phoenix resolutions 105
Software versions 106
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 106
Shown on the Cut Chart screen 106
Shown in the XPR web application 107
Shown on the Windows Programs and Features screen 107
Other 107

Version 10.16.0 109

Release notes 109
Phoenix improvements 109
Phoenix resolutions 110
Software versions 111
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 111
Shown on the Cut Chart screen 111
Shown in the XPR web application 112
Shown on the Windows Programs and Features screen 112
Other 112

Version 10.15.0 113

Release notes 113
New and updated documentation 113
Phoenix improvements 113
Phoenix resolutions 114
Software versions 115
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 115
Shown on the Cut Chart screen 115
Shown in the XPR web application 116
Shown on the Windows Programs and Features screen 116
Other 116

Version 10.14.0 117

Release notes 117
- New and updated documentation 117
- Phoenix improvements 117
- Phoenix resolutions 118
- Software versions 120
  - Shown on the Phoenix Diagnostics screen 120
  - Shown on the Cut Chart screen 120
  - Shown in the XPR web application 121
  - Shown on the Windows Programs and Features screen 121
  - Other 121

Versión 10.13.2 122

Notas de la versión 122
- Resoluciones de Phoenix 122
- Versiones de software 122
  - Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix. 123
  - Se muestra en la pantalla Tabla de corte 123
  - Se muestra en la aplicación web del XPR 124
  - Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 124
  - Otro 124

Versión 10.13.0 125

Notas de la versión 125
- Documentación nueva y actualizada 125
- Mejoras de Phoenix 126
- Resoluciones de Phoenix 126
- Versiones de software 128
  - Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix 128
  - Se muestra en la pantalla Tabla de corte 128
  - Se muestra en la aplicación web del XPR 129
  - Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 129
  - Otro 129

Versión 10.12.0 130

Notas de la versión 130
- Documentación nueva y actualizada 130
- Mejoras de Phoenix 131
- Resoluciones de Phoenix 133

Versiones de software 135
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix 135
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 135
Se muestra en la aplicación web del XPR 136
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 136
Otro 136

Versión 10.11.0 137

Notas de la versión 137
Mejoras de Phoenix 137
Mejoras del XPR 137
Mejoras de ProNest CNC 139
Resoluciones de Phoenix 139
Versiones de software 140
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix 140
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 140
Se muestra en la aplicación web del XPR 141
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 141
Otro 141

Versión 10.10.1 142

Notas de la versión 142
Resolución de Phoenix 142
Versiones de software 143
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix 144
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 144
Se muestra en la aplicación web del XPR 145
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 145
Otro 145

Versión 10.10.0 146

Notas de la versión 146
Documentación nueva y actualizada 146
Mejoras de Phoenix 146
Mejoras del XPR 147
Mejoras de Powermax 147
Resoluciones de ProNest 147
Resoluciones de Phoenix 148

Versiones de software 148
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix. 149
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 149
Se muestra en la aplicación web del XPR 150
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 150
Otro 150

Versión 10.9.0 151

Notas de la versión 151
Documentación nueva y actualizada 151
Mejoras de Phoenix 152
Mejoras del XPR 152
Mejoras de ProNest 152
Resoluciones de Phoenix 152
Versiones de software 155
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix. 155
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 155
Se muestra en la aplicación web del XPR 156
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 156
Otro 156

Versión 10.8.0 157

Notas de la versión 157
Documentación nueva y actualizada 157
Mejoras del XPR 158
Mejoras de ProNest 158
Mejoras de Phoenix 158
Resoluciones de Phoenix 159
Versiones de software 161
Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix. 161
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 162
Se muestra en la aplicación web del XPR 162
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 162
Otro 162

Versión 10.7.0 163

Notas de la versión 163
Nuevas prestaciones 163
Documentación nueva y actualizada 164

Mejoras 164
Resoluciones de Phoenix 164
Versiones de software 167
Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix 167
Se muestra en la pantalla Tabla de corte 167
Se muestra en la aplicación web del XPR 168
Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows 168
Otro 168

Version 10.6.1 169

Release notes 169
Phoenix resolutions 169
Versiones de software 170
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 171
Shown on the Cut Chart screen 171
Shown in the XPR web application 172
Shown on the Windows Programs and Features screen 172
Other 172

Version 10.6.0 173

Release notes 173
New and updated documentation 173
Improvements 173
ProNest CNC resolutions 175
Phoenix resolutions 175
Versiones de software 177
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 178
Shown on the Cut Chart screen 178
Shown in the XPR web application 179
Shown on the Windows Programs and Features screen 179
Other 179

Version 10.5.0 180

Release notes 180
New and updated documentation 180
Improvements 180
Phoenix resolutions 181
XPR 182
ProNest 182

Versiones de software 182
Shown on the Phoenix Diagnostics screen 182
Shown on the Cut Chart screen 183
Shown in the XPR web application 183
Shown on the Windows Programs and Features screen 183
Other 183

Version 10.4.0 184

Release notes 184
Announcements 184
New features 184
Improvements 185
Torch types 186
V code 186
New tip types 187
Phoenix resolutions 188
XPR 189
ProNest 189
Software versions 190
Shown on the Diagnostics screen 190
Shown on the cut chart screen 191

Version 10.3.1 192

Release notes 192
ProNest CNC 192
Version information for this release of ProNest CNC software 192
Phoenix resolutions 193
Software versions 194

Versión 10.3.0 195

Notas de la versión 195
Nuevas características 195
Mejoras 196
Resoluciones de Phoenix 196
Versiones de software 197

Versión 10.2.0 198

Notas de la versión 198
Características 198

Mejoras 198
Resoluciones de Phoenix 199
Resoluciones de ProNest CNC 200
Versiones de software 200

Versión 10.01.0 201

Notas de la versión 201
Características 201
Mejoras 201
Resoluciones 202
Versiones de software 203
Instalar versión 10.01.0 204
Antes de comenzar 204
Descargar e instalar la actualización 204

Instalar actualizaciones

Este documento proporciona instrucciones para actualizar lo siguiente:

- Software del sistema CNC
- Manuales de soporte de productos en el CNC
- Versión de escritorio de ProNest (solo para clientes de ProNest)

Antes de comenzar

Antes de que actualice el software del CNC, asegúrese de tener una memoria flash extraíble USB con al menos 1 GB de espacio libre.

Paso 1: Haga una copia de seguridad de los archivos del sistema CNC

Los archivos del sistema CNC (Phoenix.ini, LastPart.txt, Phoenix.xml, Network.xml, SystemErrors.log y otros) son necesarios para restaurar su CNC a la configuración actual durante la localización de problemas. Hypertherm recomienda que haga una copia de seguridad de estos archivos antes de actualizar el software.

1. En Phoenix, elija **Principal > Archivos > Guardar en disco.**
2. Elija **Guardar archivos de sistema en disco > Guardar TODO en Zip**.

Los archivos del sistema se guardan como **Phoenix.zip** en una memoria flash extraíble USB de manera predeterminada.

Paso 2: Haga una copia de seguridad de las tablas de corte (si corresponde)

Las tablas de corte se actualizan automáticamente cuando ejecuta el instalador del paquete EDGE Connect. Si usa tablas de corte personalizadas, guárdelas en una memoria USB antes de ejecutar el instalador del paquete EDGE Connect.

Paso 3: Haga una copia de seguridad de Soft Op Con personalizada (si corresponde)

Si su CNC usa la Soft Op Con predeterminada de Hypertherm, vaya a Paso 4: Haga una copia de seguridad de la imagen del CNC.

Si su CNC tiene una Soft Op Con personalizada, le recomendamos que guarde los archivos que se enumeran a continuación en una memoria USB.

- **La aplicación Soft Op Con personalizada**, donde sea que se haya guardado originalmente.
- El archivo **steps.json** (en la carpeta **C:\Phoenix**).

Paso 4: Haga una copia de seguridad de la imagen del CNC

Haga una copia de seguridad de la imagen del CNC (incluido el software del sistema operativo, el software Phoenix y los archivos de configuración) para que pueda restablecer el sistema de corte a un estado operativo anterior, si los archivos se llegan a corromper.

Para obtener instrucciones, refiérase a *Hacer copia de seguridad y restaurar el sistema* en el *EDGE Connect Installation and Setup manual (Manual de instalación y configuración de EDGE Connect)* (809340). La documentación técnica está disponible en www.hypertherm.com/docs.

Paso 5: Descargar actualizaciones de software CNC

1. En la página web www.hipertherm.com, vaya a **Recursos** para ver un menú desplegable. En el menú desplegable Recursos, seleccione **Knowledge Base del software** en Actualizaciones de software y soporte.

2. En la pantalla de inicio de sesión de Knowledge Base, ingrese su **nombre de inicio de sesión** y **contraseña** y luego seleccione **ingresar**.

   Si es la primera vez que utiliza Knowledge Base, seleccione **Crea una cuenta**. Luego seleccione **Software CNC Phoenix** y **Enviar**. En el formulario Crear cuenta de Knowledge Base, ingrese su información, incluido el modelo de CNC y el número de serie. El número de serie del CNC se encuentra en la etiqueta del producto y también se muestra en la pantalla **Setups > Diagnostics (Ajustes > Diagnóstico)** en Phoenix.

   Si no conoce su contraseña, seleccione **¿Olvidó su contraseña?**.

3. En **Descargas**, seleccione **Obtener la última versión del software Phoenix**.
4. Seleccione **INSTALADOR DEL PAQUETE EDGE CONNECT** para descargar el software.
5. Guarde el archivo del Instalador del paquete EDGE Connect (EDGE_Connect_Suite.exe).
   - **Si está en el CNC**, guarde el archivo en cualquier ubicación en el CNC, excepto en la carpeta C:\Phoenix. **No guarde este archivo en la carpeta C:\Phoenix.**
   - **Si no está en el CNC**, guarde el archivo en la carpeta principal de una memoria flash extraíble USB.

   Si se guarda una copia duplicada del instalador en la ubicación de destino, Windows modifica automáticamente el nombre del archivo. Si esto ocurre, elimine el archivo *.exe anterior y vuelva a nombrar el archivo *.exe nuevo. Por ejemplo, vuelva a nombrar EDGE_Connect_Suite(1).exe como EDGE_Connect_Suite.exe.

Paso 6: Instale las actualizaciones de software del CNC

El instalador del paquete EDGE Connect es un **solo archivo ejecutable (.exe) que ahora actualiza todo el software necesario** para hacer funcionar un EDGE Connect CNC.

Anteriormente, el software se actualizaba mediante un conjunto de archivos (PhoenixSuiteInstaller, Help.exe, cutchart.exe y ECSI.exe). El nuevo instalador del paquete EDGE Connect le permite actualizar todo el CNC con un solo archivo.

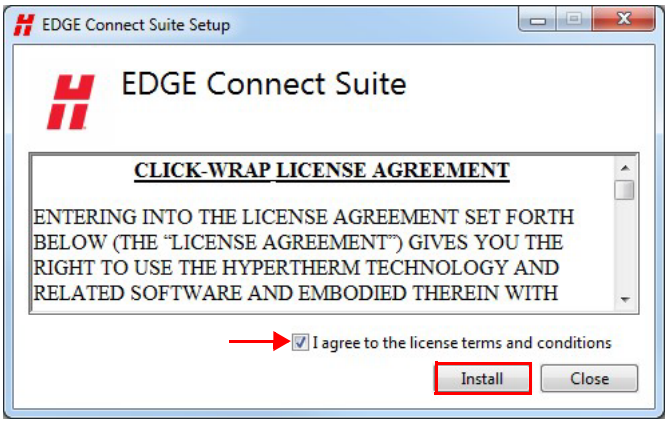
Para obtener una lista completa del software que se actualiza con el instalador del paquete EDGE Connect, refiérase a la sección *Versiones de software* que aparece más adelante en este documento.

Ejecutar el instalador del paquete EDGE Connect

Antes de ejecutar el instalador del paquete EDGE Connect, asegúrese de que el archivo EDGE_Connect_Suite.exe que descargó con los pasos en página 16 se guarde en cualquier lugar del CNC excepto en la carpeta C:\Phoenix. Si guardó el archivo en una memoria flash extraíble USB, guarde el archivo a nivel local en el CNC antes de ejecutar el instalador con los pasos que aparecen a continuación.

1. En el CNC, haga clic en el botón **Inicio de Windows®** y vaya al archivo **Explorador de archivos** para ubicar el archivo **EDGE_Connect_Suite.exe**.
2. Haga doble clic en el archivo **EDGE_Connect_Suite.exe**. Se abre una ventana del instalador.

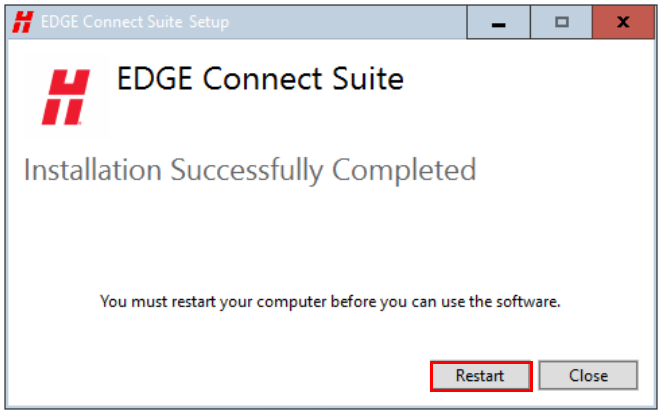
3. Marque la casilla para aceptar los términos y condiciones y luego haga clic en **Instalar** para comenzar el proceso.



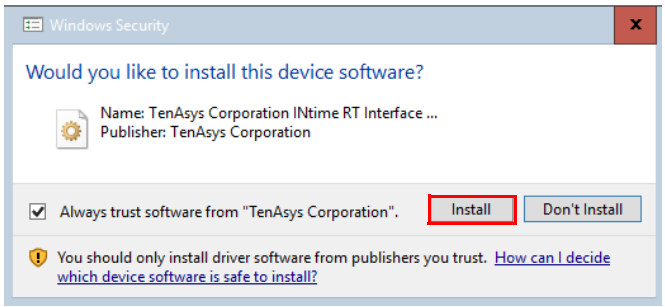
4. Una barra de Ajuste de progreso muestra que la actualización está en proceso. Cualquier programa de software que tenga actualizaciones disponibles se cierra automáticamente en segundo plano.

5. Según la versión de software desde la que haga la actualización, puede ver las indicaciones de la 5a a la 5c.

   a. Seleccione **Reiniciar** si ve esta indicación.

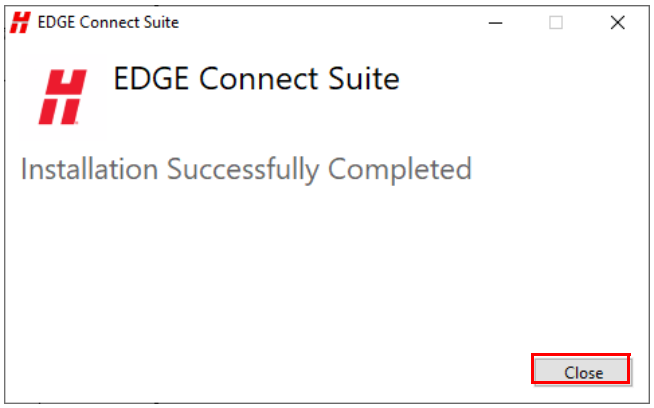


   b. Después de que el CNC se reinicie, haga clic en **Instalar** si ve este cuadro de diálogo.



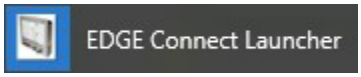
   c. Si se le indica, seleccione **Reiniciar** para reiniciar el CNC por segunda vez.

6. Cuando vea el mensaje que aparece a continuación, la instalación estará completa. Haga clic en **Cerrar**.



7. Haga clic en el botón **Inicio de Windows** y luego haga clic en **Lanzador de EDGE Connect** para abrir Phoenix y la Soft Op Con.

Si no aparece el ícono del Lanzador de EDGE Connect (se muestra debajo), reinicie el CNC.



Es probable que deba restaurar su Soft Op Con personalizada de la memoria USB en la que la guardó en Paso 3: Haga una copia de seguridad de Soft Op Con personalizada (si corresponde) en la página 16. Solo será necesario restaurar la Soft Op Con personalizada si se guardó con el mismo nombre de archivo que la Soft Op Con predeterminada de Hypertherm.

Paso 7: Actualice el firmware del XPR (si corresponde)

Si se configura una fuente de plasma XPR con el CNC, asegúrese de que se instale el firmware del XPR más reciente.

1. En la pantalla Principal en Phoenix, seleccione **Ajustes > Contraseña**.
2. Escriba **CHECKFORUPDATES**. Si es necesario, la red del fieldbus se inicia automáticamente.

Si hay actualizaciones del firmware del XPR aparece un cuadro de diálogo con el firmware a actualizar. Haga clic en **OK** para aplicar las actualizaciones.

Para más detalles refiérase a la nota técnica en *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Actualizar firmware de XPR mediante Phoenix por EtherCAT* (810720). La documentación técnica está disponible en www.hypertherm.com/docs.

Paso 8: Elimine el instalador

Los instaladores del software del sistema CNC solo se ejecutan una vez. Después de completar las actualizaciones de software del sistema CNC recomendamos que desinstale el instalador para guardar espacio en el disco duro y evitar la confusión en otras actualizaciones de software a futuro.

1. En el CNC, seleccione el botón **Inicio de Windows** y vaya al archivo **Explorador de archivos**.
2. En el Explorador de archivos, busque y elimine el archivo **EDGE_Connect_Suite.exe**.

Paso 9: Actualice los manuales de soporte técnico

Actualice los manuales para tener la última información de soporte técnico de los productos Hypertherm disponible en el CNC.

Descargar los manuales de soporte de productos Hypertherm

1. Vaya a la Biblioteca de documentos de Hypertherm en www.hypertherm.com/docs.
2. Busque y descargue los manuales que quiere tener disponibles para ver en el CNC.

   Ejemplo: *XPR300 Plasma Instruction Manual (Manual de instrucciones del plasma XPR300)* (809480)
3. Guarde los manuales descargados en la carpeta principal de una memoria flash extraíble USB.

Instalar los manuales de soporte de productos Hypertherm en el CNC

1. Coloque la memoria flash extraíble USB con las actualizaciones descargadas en una entrada USB en el CNC.
2. En Phoenix, vaya a la pantalla **Ajustes especiales** (**Principal > Ajustes > Contraseña > Ajustes especiales**).
3. Seleccione la tecla programable **Actualizar manuales**.
4. Haga clic en **OK** cuando el mensaje de estado muestre que la actualización se completó.

(Opcional) Instalar la versión de escritorio de ProNest

Si usa la versión de escritorio de ProNest para crear nidos y piezas, recomendamos que descargue y se actualice a la última versión que sea compatible con Phoenix.

1. Inicie sesión (o cree una cuenta nueva si es necesario) en la Knowledge Base del software CAD/CAM Hypertherm.
2. Seleccione **ProNest > Descargas > ProNest > Obtener la última versión de ProNest.**
3. Use las instrucciones que aparecen en la Knowledge Base.

   La Knowledge Base contiene más información sobre la actualización de ProNest, además de una variedad de capacitaciones y contenido educativo sobre CAM específico para los socios comerciales.

4. Comuníquese con su Ingeniero regional de aplicaciones de productos (PAE) o su equipo de soporte técnico para obtener los ajustes de máquina XPR más recientes para esta versión de ProNest.

Versión 10.26.0

Notas de la versión

La versión 10.26.0 del software Phoenix® se lanzó el 2 de abril de 2025 e incluye:

- Mejoras de Phoenix (XPR™ y Powermax®)
- Resoluciones de Phoenix (XPR y generales)

Mejoras de Phoenix

Mejoras del XPR

- Phoenix y ProNest® CNC ahora admiten tablas de corte de XPR de revisión U, incluidos:
  - Procesos de 460 A N_2/N_2 para acero inoxidable y aluminio
  - Capacidad True Hole® hasta 38 mm (1,5 pulg.) de acero al carbono
  - True Bevel™ A y V para incluir 25 mm, 32 mm y 38 mm (1 pulg., 1,25 pulg., 1,5 pulg.)
- Se hicieron varias mejoras a la Vista de diagnóstico de XPR en el CNC. Se actualizó el diseño y la funcionalidad para alinearse más estrechamente con la interfaz web del XPR. Esta actualización crea una experiencia más coherente en todas las plataformas.

Mejoras de Powermax

- Phoenix y ProNest CNC ahora admiten procesos HySpeed y de orificios optimizados para Powermax SYNC y Powermax45 SYNC. Las actualizaciones se basan en las tablas de corte de la revisión 00F de Powermax.

  HySpeed ahora está disponible en el menú **Material específico** para las tablas de corte de Powermax SYNC y Powermax45 SYNC.

Resoluciones de Phoenix

Resoluciones de XPR

- Se arregló un problema que ocurría cuando se usaba una herramienta genérica para marcado y una herramienta XPR para corte en un programa de piezas.
  - **Comportamiento:** a veces, la herramienta XPR usó el proceso de corte incorrecto en el primer punto de perforación después de cambiar de marcado a corte.
- **Se aplicó un parche:** la herramienta XPR ahora usa el proceso de corte correcto en el primer punto de perforación después de cambiar a corte después del marcado. Se solucionó un problema donde las piezas se cortaban correctamente, pero se mostraban como elipses en la Vista previa de la pieza en la pantalla cuando se usaba la configuración transversal doble.

Resoluciones generales

- Phoenix 10.26 soporta sistemas de corte de 4 ejes que contienen un carril, transversal, pórtico doble y transversal doble incluso cuando el Sensor™ THC no está instalado. Esto resuelve un problema en el que los mandos no estaban habilitados en sistemas de 4 ejes que no tenían instalado Sensor THC. Se resolvió un problema en el que las selecciones de PLC para entradas y salidas analógicas no se guardaban después de cerrar la pantalla de ajustes E/S analógicas.
- Se mejoró la forma en que Phoenix procesa los programas de piezas tubulares.
  - Phoenix ahora ignorará los comandos del parque para la antorcha en los programas de piezas tubulares.
  - Phoenix solo procesará comandos de aparcamiento para el rotador de tuberías.
  - Por defecto, Phoenix asigna el movimiento transversal al rotador de tubería cuando se carga un programa de tubería.
- Se arregló un problema donde las piezas anidadas en la Biblioteca de formas se mostraban incorrectamente después de la reselección.
  - **Comportamiento:** Cuando un operador anidó una forma simple muchas veces, seleccionó una forma diferente y luego volvió a la primera forma, el área de vista previa de la pieza aún mostraba la imagen anidada hasta que la anidaron de nuevo.
  - **Se aplicó un parche:**
    - la vista previa de forma simple ahora se restablece correctamente para mostrar una sola pieza cuando se selecciona de nuevo, independientemente de las acciones de anidamiento anteriores.
    - El archivo de texto de forma simple ya no contiene información de la versión de ProNest CNC después del anidamiento.

Versiones de software

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

- Para ver información sobre la versión de Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Modulo en tiempo real, PLC engine, Imagen sistema y las API de la consola del operador:

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

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

Si necesita actualizar el CNC o tiene otras preguntas sobre las versiones de software, comuníquese con su equipo de soporte técnico regional.

Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Windows	10.00.17763	Imagen del CNC
Phoenix	10.26.0.504	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time Module	10.26.0.504	Instalador del paquete EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	No aplica
Active OpCon APIs	2.0.0.0	No aplica

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR	U	Instalador del paquete EDGE Connect
HPRXD	AA	Instalador del paquete EDGE Connect
HPR	80003Ea y 80003Eb	Instalador del paquete EDGE Connect
Oxicorte	F	Instalador del paquete EDGE Connect
Powermax	00F	Instalador del paquete EDGE Connect

Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR170 y XPR300

Elemento	Versiones/Revisiones‡	Instalador*
XPR main control	V-890	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR torch connect	U - 301	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR gas connect	U - 263	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR choppers	U - 288	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR wireless	U - 29973	Instalador del paquete EDGE Connect**

‡ Si la Vista de diagnóstico del XPR en el CNC muestra la revisión W del firmware, esto indica que el componente está usando la Versión semántica para informar de la revisión del firmware. Consulte la herramienta de Interfaz web del XPR en su dispositivo inalámbrico para conocer el número exacto de revisión del firmware.

Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR460

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR main control	El firmware XPR460 no se incluye en el instalador del paquete EDGE Connect. Para actualizar el firmware del XPR460, use la interfaz web del XPR o una memoria flash extraíble USB. Refiérase al Hypertherm Field Service Bulletin (Boletín de Servicio Técnico) 10084813 de Hypertherm disponible en hypertherm.com/docs.	
XPR torch connect		
XPR gas connect		
XPR choppers		
XPR wireless		

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador del paquete EDGE Connect
Tablas de corte	1.0.419.1	Instalador del paquete EDGE Connect
EDGE Connect Broker	1.3.1.19	Instalador del paquete EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	No aplica	Phoenix es ahora el lanzador.
EDGE Connect Suite	1.18.0.102	Instalador del paquete EDGE Connect
Cliente de conexión Hypertherm	1.1.6912.22365	Instalador del paquete EDGE Connect
Firmware de dispositivo Hypertherm	▪ 1.1.3.2, incluido: Firmware XPR (se muestra en la aplicación web del XPR para XPR170 y XPR300) ▪ Revisión B-15 del firmware de la interfaz Powermax	Instalador del paquete EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Instalador del paquete EDGE Connect

INtime para Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Ayuda para licencia de INtime	1.0.1.4	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA Licensing Utilities	2.5.900	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagen del CNC
Agente MTConnect	1.2.0.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix	10.26.0.504	Instalador del paquete EDGE Connect
Archivos de ProNest CNC	1.26.7.1	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.58.0	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	16.1.4.9182	Instalador del paquete EDGE Connect

Otro

Elemento	**Versiones/Revisiones**	**Instalador***
Consola del operador de software	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola del operador mín. req.	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola del operador de hardware para EDGE Connect TC	1.0	No aplica

*Cualquier elemento, programa o característica que no esté asignado a los instaladores de paquetes no se verá afectado por las actualizaciones de software.

**La transferencia de archivos por EtherCAT (FoE) está disponible en las descargas de Phoenix 10.13 y posteriores para XPR170 y XPR300. Para más información, refiérase a *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Actualizar firmware de XPR mediante Phoenix por EtherCAT)* (810720) disponible en www.hypertherm.com/docs.

‡ Si la Vista de diagnóstico del XPR en el CNC muestra la revisión W del firmware, esto indica que el componente está usando la Versión semántica para informar de la revisión del firmware. Consulte la herramienta de Interfaz web del XPR en su dispositivo inalámbrico para conocer el número exacto de revisión del firmware.

Versión 10.25.0

Notas de la versión

La versión 10.25.0 del software Phoenix® se lanzó el 18 de noviembre de 2024 e incluye:

- Mejoras de Phoenix (XPR y generales)
- Resoluciones de Phoenix (XPR y generales)

Mejoras de Phoenix

Mejoras del XPR

Al hacer pruebas de gas desde la Vista de diagnóstico de XPR en el CNC, los mensajes de diálogo ahora identifican si una prueba de gas ha comenzado, se ha detenido o no se pudo ejecutar.

Mejoras generales

- El mensaje de estado “Bajar antorcha” que se muestra durante la secuencia de detección de altura inicial (IHS) ahora incluye descripciones.
  - **Bajar antorcha - Buscar placa:** este mensaje de estado muestra cuándo el control de altura de la antorcha (THC) está localizando la pieza a cortar.
  - **Bajar antorcha - Mover a altura de transferencia:** este mensaje de estado muestra cuándo la antorcha se retrae a la altura de transferencia.
  - **Bajar antorcha - Esperando entrada de PS lista para arrancar:** este mensaje de estado solo aparece cuando ha ocurrido una condición inusual con la fuente de energía plasma (PS) y la herramienta de plasma no está lista para hacer un arco.

  Las descripciones de estado anteriores solo se muestran durante la secuencia IHS. El mensaje de estado “Bajar antorcha” todavía aparece cuando se baja la antorcha manualmente.

- Ahora es posible programar un retraso durante la secuencia IHS que haga que la herramienta de corte detenga el avance después de encontrar la altura de la placa y antes de cancelar el desplazamiento IHS (Corrimiento de marcador 9).

  Para ver el campo **Retardo** en la pantalla **Ajustes > Principal**, ajuste **Retardo de desplazamiento IHS** a **Permitido** en la lista de funciones en la pantalla **Ajustes especiales**. Por defecto, el tiempo de retardo es de 0 segundos.

Resoluciones de Phoenix

Resoluciones de XPR

- Se resolvió un problema por el cual seleccionar Arranque de ciclo dentro de los 60 segundos después de suministrar energía al XPR provocaba que el programa de piezas se pausara y que se mostrara un cuadro de diálogo “FE no lista para recibir procesos”. Este cuadro de diálogo aparecía muchas veces antes de comenzar el corte.

  En Phoenix 10.25, el cuadro de diálogo “FE no lista para recibir procesos” solo se muestra en los casos correctos. Refiérase a “Preparación del XPR” en *Cut and Mark with an XPR on an EDGE Connect CNC (Cortar y marcar con un XPR en un EDGE Connect CNC)* (809900) disponible en hypertherm.com/docs.

  El operador del CNC puede ver un retraso antes de que comience el corte en la primera perforación. El retraso es causado por el estado del XPR cuando se selecciona Arranque de ciclo. En la mayoría de los casos, el estado del XPR es “Esperando arranque” y no hay retardo.

- Se resolvió un problema en el que Phoenix no detectaba fallas de XPR que ocurrían mientras estaba activado el Preflujo durante IHS. Este problema evitó que la antorcha hiciera un arco y provocó que el mensaje de estado se atascara en “Bajar antorcha”. Esto también hizo que el programa de piezas se pausara después de un retardo de 90 segundos y mostrara un cuadro de diálogo en el que falló la actualización del proceso.
- Se solucionó un problema que podía hacer que Phoenix dejara de responder y se cerrara inesperadamente cuando se reiniciaba el bus de campo mientras no se suministraba energía a una fuente de energía plasma XPR después de un error CNC 62 - 7 (Enviar recibir).
- Las versiones de firmware que se muestran en la pestaña **Otro** de la Vista de diagnóstico de XPR en el CNC ahora leerán continuamente desde el bus de campo en lugar de una vez al inicio. Esto resuelve un problema donde las versiones del firmware del XPR460 se mostraron incorrectamente después de reiniciar la red EtherCAT.
- Se resolvió una condición en la que alternar encendido y apagado remoto del XPR hacía que se mostrara el cuadro de diálogo de falla “Ningún proceso cargado” y que el XPR pasara al estado “Chequeos iniciales”.
- Se resolvió un problema que ocurría cuando un programa de piezas no se detenía después de seleccionar **Parada del ciclo** en la consola de operador de hardware del CNC mientras estaba en el estado Actualizar proceso.
- Se resolvieron dos problemas en el Registro en la Vista de diagnóstico del XPR en el CNC. En Phoenix 10.25, el Registro ahora identifica:
  - Cuando ocurre un error 651 de XPR “Comp. espera de alta frecuencia”.

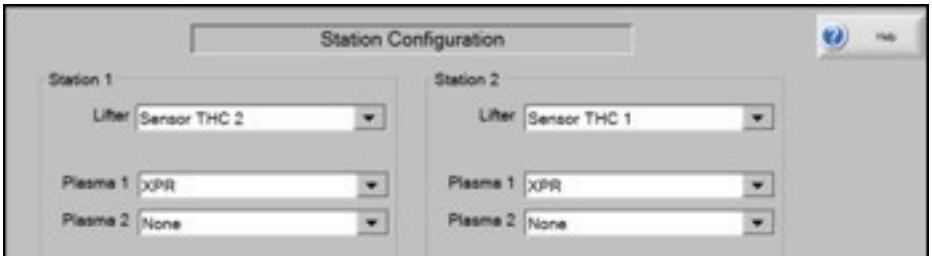
- El “Comp. espera de alta frecuencia” (en milisegundos) para el fallo 509 del XPR “Enfriador->t/o CAN principal”.

- Los ejes THC se pueden asignar a cualquiera de las 8 estaciones configurables en cualquier orden.
  - Los valores reales del voltaje del arco del THC se informan desde la fuente de energía plasma que está configurada en una estación.
  - El Voltaje del arco real en la watch window Datos de proceso informa los valores del THC de la fuente de energía plasma.

    Ejemplo: Si XPR 1 y THC 3 están configurados en la estación 1, entonces el Voltaje del arco real 3 mostrado en la Watch Window Datos de proceso mostrará el voltaje del arco del XPR mientras corte, ya que esto se relaciona con el Eje THC 3.

Resoluciones generales

- Se resolvió un problema por el cual la Detección de altura inicial no funcionaba cuando el Sensor THC y las estaciones no coincidían, como cuando el Sensor THC 2 se asignaba a la Estación 1 y el Sensor THC 1 se asignaba a la Estación 2.



  En Phoenix 10.25, cualquier eje del Sensor THC se puede configurar en cualquier estación y las funciones de E/S de propósito general (Sensado de contacto con boquilla [NCS] y Habilitar contacto con boquilla [NCE]) coincidirán con el número del Sensor THC.

  Por ejemplo, considere un sistema de corte por plasma con 4 antorchas y 4 ejes Sensor THC.

  - Si la estación 1 está configurada con Sensor THC 2, ahora utilizará NCS 2 y NCE 2.
  - Si la estación 2 está configurada con Sensor THC 4, ahora utilizará NCS 4 y NCE 4.

- Se resolvió un problema por el cual se mostraba un mensaje “Phoenix ha dejado de funcionar” al final de la secuencia de retorno a origen en idiomas no anglosajones.
- Se resolvió un problema donde un cuadro de diálogo “Máquina no está disponible” mostraba incorrectamente en ProNest CNC incluso cuando Phoenix se configuraba con una fuente de energía plasma compatible.
- Se solucionó un problema que hizo que Phoenix dejara de responder y se cerrara inesperadamente cuando se seleccionaba una forma simple con caracteres Unicode en el nombre en la Biblioteca de plantillas.
- Se resolvió un problema por el cual la antorcha se movía a una posición desconocida cuando el bus de campo se reiniciaba después de una falla de CNC (como Colisión de antorcha, Parada de emergencia o Sobrecarrera). Cuando esto ocurría, era necesario volver a colocar las cabezas biseladoras CA antes de reanudar el corte.

- Se resolvió un problema por el cual las actualizaciones hechas al campo **Nombre de la compañía** en la pantalla **Ajustes especiales** provocaban que Phoenix dejara de responder.
- La información sobre los dispositivos conectados en la red EtherCAT ahora se muestra correctamente en la pestaña Información en la pantalla Diagnóstico de red (**Ajustes > Diagnóstico > Diagnóstico de red**).
- El cuadro de diálogo que dice “Phoenix ya se está ejecutando, ¿desea reiniciarlo?” aparece en el idioma seleccionado en la pantalla Ajustes especiales en vez de siempre en inglés.
- Ejecutar una pieza con un recorrido en el eje Z ahora siempre recorrerá sin importar si Phoenix se ha detenido previamente durante un recorrido en el eje Z.
- Se resolvió un problema por el cual “Espaciado manual de la línea central” se ocultaba de la lista de códigos de programa en la pantalla **Principal > Ajustes** (Corte) si la llave HASP de un CNC no tenía activada la conversión True Hole.
- Errores de traducción corregidos en la lista de códigos de programa en la pantalla **Principal > Ajustes** (Corte). Sin embargo, algunas palabras en inglés continuarán apareciendo en interfaces de usuario no anglosajonas por diseño.
- Se resolvió un problema que causaba un movimiento esporádico de cabeza biseladora ABXYZ para biseles graduales realizados en configuraciones de sistemas de corte con XPR y Sensor THC.
- Se resolvió un problema en el que el instalador del paquete EDGE Connect (ECSI) no podía actualizar Phoenix directamente desde la versión 10.16 a la última versión de Phoenix. Las actualizaciones de Phoenix 10.16, 10.19, 10.20 y 10.21 directamente a Phoenix 10.25 tendrán éxito.

Versiones de software

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

- Para ver información sobre la versión de Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Modulo en tiempo real, PLC engine, Imagen sistema y las API de la consola del operador:

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

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

Si necesita actualizar el CNC o tiene otras preguntas sobre las versiones de software, comuníquese con su equipo de soporte técnico regional.

Se muestra en la pantalla "Diagnóstico" de Phoenix

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Windows	10.00.17763	Imagen del CNC
Phoenix	10.25.0.43	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time Module	10.25.0.43	Instalador del paquete EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	No aplica
Active OpCon APIs	2.0.0.0	No aplica

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR	T	Instalador del paquete EDGE Connect
HPRXD	AA	Instalador del paquete EDGE Connect
HPR	80003Ea y 80003Eb	Instalador del paquete EDGE Connect
Oxicorte	F	Instalador del paquete EDGE Connect
Powermax	00E	Instalador del paquete EDGE Connect

Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR170 y XPR300

Elemento	Versiones/Revisiones‡	Instalador*
XPR main control	V-890	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR torch connect	U - 301	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR gas connect	U - 263	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR choppers	U - 288	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR wireless	U - 29973	Instalador del paquete EDGE Connect**

‡ Si la Vista de diagnóstico del XPR en el CNC muestra la revisión W del firmware, esto indica que el componente está usando la Versión semántica para informar de la revisión del firmware. Consulte la herramienta de Interfaz web del XPR en su dispositivo inalámbrico para conocer el número exacto de revisión del firmware.

Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR460

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR main control	El firmware XPR460 no se incluye en el instalador del paquete EDGE Connect. Para actualizar el firmware del XPR460, use la interfaz web del XPR o una memoria flash extraíble USB. Refiérase al Hypertherm Field Service Bulletin (Boletín de Servicio Técnico) 10084813 de Hypertherm disponible en hypertherm.com/docs.	
XPR torch connect		
XPR gas connect		
XPR choppers		
XPR wireless		

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador del paquete EDGE Connect
Tablas de corte	1.0.415.1	Instalador del paquete EDGE Connect
EDGE Connect Broker	1.3.1.19	Instalador del paquete EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	No aplica	Phoenix es ahora el lanzador.
EDGE Connect Suite	1.17.0.115	Instalador del paquete EDGE Connect
Cliente de conexión Hypertherm	1.1.6912.22365	Instalador del paquete EDGE Connect

Firmware de dispositivo Hypertherm	▪ 1.1.3.2, incluido:Firmware XPR (Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR170 y XPR300) ▪ Revisión B-15 del firmware de la interfaz Powermax	Instalador del paquete EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Instalador del paquete EDGE Connect
INtime para Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Ayuda para licencia de INtime	1.0.1.4	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA Licensing Utilities	2.5.900	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagen del CNC
Agente MTConnect	1.2.0.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix	10.25.0.43	Instalador del paquete EDGE Connect
Archivos de ProNest CNC	1.24.2.1	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.52.0	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	16.1.0.8958	Instalador del paquete EDGE Connect

Otro

Elemento	**Versiones/Revisiones**	**Instalador***
Consola del operador de software	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola del operador mín. req.	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola del operador de hardware para EDGE Connect TC	1.0	No aplica

*Cualquier elemento, programa o característica que no esté asignado a los instaladores de paquetes no se verá afectado por las actualizaciones de software.

**La transferencia de archivos por EtherCAT (FoE) está disponible en las descargas de Phoenix 10.13 y posteriores para XPR170 y XPR300. Para más información, refiérase a *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Actualizar firmware de XPR mediante Phoenix por EtherCAT)* (810720) disponible en www.hypertherm.com/docs.



‡ Si la Vista de diagnóstico del XPR en el CNC muestra la revisión W del firmware, esto indica que el componente está usando la Versión semántica para informar de la revisión del firmware. Consulte la herramienta de Interfaz web del XPR en su dispositivo inalámbrico para conocer el número exacto de revisión del firmware.

Versión 10.24.0

Notas de la versión

La versión 10.24.0 del software Phoenix® se lanzó el 31 de julio de 2024 e incluye:

- Mejoras de Phoenix
- Resoluciones de Phoenix (XPR, Powermax y general)

Mejoras de Phoenix

- Se agregó soporte para el servomotor Leadshine EL8-EC AC (series EL8-EC400F 3.0 o más nuevas) con soporte para 8 entradas digitales, 3 salidas digitales y 1 entrada analógica. Refiérase a *Controladores Leadshine EtherCAT® compatibles con EDGE® Connect/T/TC CNCs* (10084073) disponible en hypertherm.com/docs.
- EDGE® Connect CNC admite corte y marcado con la nueva fuente de energía plasma Powermax45 SYNC®. Puede:
  - Cargar o crear un programa de piezas básico sin parámetros de proceso incorporados.
  - Crear un programa de piezas con parámetros de proceso incorporados a través de ProNest CNC.
  - Cargar un programa de piezas con parámetros de proceso incorporados desde su software CAM externo, como el software de anidamiento ProNest.

  Para ajustar y configurar Phoenix para cortar y marcar con Powermax45 SYNC, refiérase a:
  - *Instalación de la interfaz Powermax EtherCAT para EDGE Connect* (810330)
  - *Cortar con Powermax en un EDGE Connect CNC* (810290)

El Powermax SYNC debe conectarse al CNC en serie a través de la interfaz Powermax EtherCAT. Para marcar con Powermax45 SYNC, se debe seleccionar la herramienta de marcador del Powermax45 SYNC.

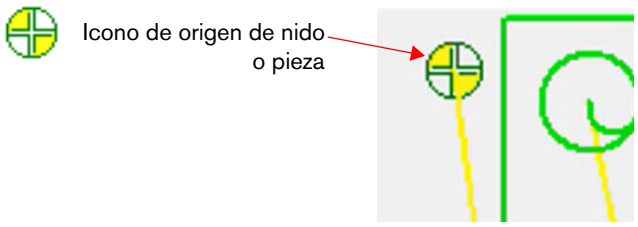
- El EDGE Connect CNC admite corte y marcado con el nuevo sistema de corte por plasma XPR460™. Puede:
  - Cargar o crear un programa de piezas básico sin parámetros de proceso incorporados.
  - Crear un programa de piezas con parámetros de proceso incorporados a través de ProNest CNC.
  - Cargar un programa de piezas con parámetros de proceso incorporados desde su software CAM externo, como el software de anidamiento ProNest.

  Para más información, refiérase a *Cortar y marcar con un XPR en un EDGE Connect CNC* (809900) disponible en hypertherm.com/supportXPR460.

  No se admite la actualización de los archivos de firmware del XPR460 por EtherCAT (FOE) a través de Phoenix. Use la interfaz web del XPR o una memoria flash extraíble USB para actualizar el firmware del XPR460. Retire cualquier XPR460 para realizar mantenimiento antes de usar el método FoE para actualizar el firmware del XPR170 o XPR300.

- Se actualizó el software de anidamiento ProNest CNC a 16.1.0.8958 para admitir Powermax45 SYNC, XPR460, conductores en ángulo y funciones de desbordamiento, así como soporte para True Hole® cuando se corten piezas elegibles con procesos XPR460.
- Un nuevo ícono en la vista previa de la pieza muestra a los operadores del CNC donde la antorcha o la herramienta comenzarán a moverse en la pieza o el nido.

Ejemplo



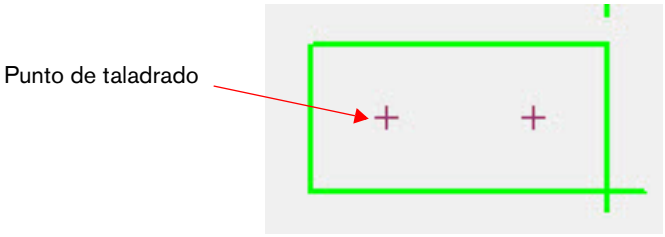
Para mostrar u ocultar el ícono, vaya a la **pantalla Principal > Ajustes** y habilite o deshabilite la configuración **Mostrar origen de nido o pieza** en la lista de Estado y código de programa.

- Opciones mejoradas de recuperación de taladrado para cuando se rompe una broca.
  - El operador del CNC ahora puede saltar hacia delante, hacia atrás o a un número de punto de taladrado específico en la ruta.

  La opción de avanzar hasta un punto de marcado o taladrado solo está disponible si los ajustes de **Avanzar a puntos de marcado** o **Avanzar a puntos de taladrado** están habilitados en la pantalla Ajustes (Corte) **Y** el programa de pieza actual contiene códigos de marcado o taladrado.

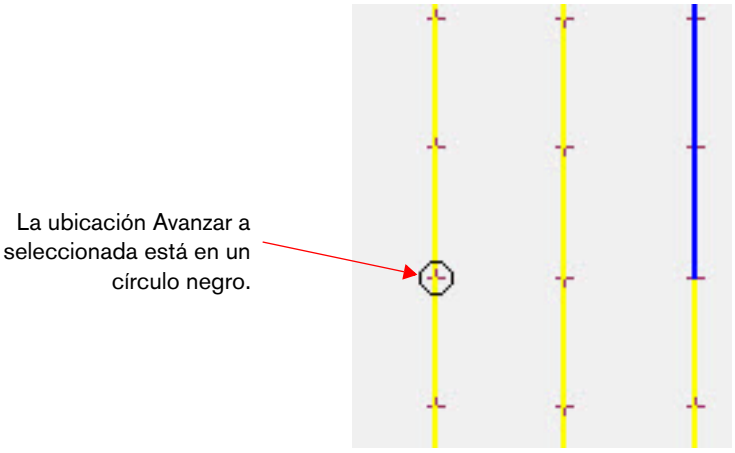
- Ahora es más fácil ver puntos centrales de taladrado en la Vista previa de la pieza. Un punto de taladrado se muestra como una cruz negra o un símbolo más (**+**).

Ejemplo



- Al usar la función **Avanzar a** en la pantalla Pausa, ahora es más fácil ver y ajustar la ubicación de un punto de perforación, marca o taladrado seleccionado en la Vista previa de la pieza. Esto es cierto independientemente de si el operador del CNC avanza, retrocede o se mueve a una ubicación absoluta (número) en la ruta.

Ejemplo



Ejemplo: Si, en el cuadro de diálogo **Avanzar a**, selecciona el punto de perforación **Número** 500, entonces ese punto de perforación aparece en un círculo en la Vista previa de la pieza. Esto le permite ver dónde se encuentra ese punto de perforación en la pieza o el nido.

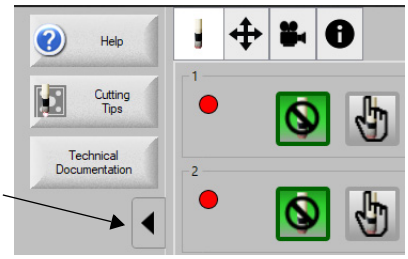
Si no está satisfecho con la ubicación de Avanzar a seleccionada cuando mira la Vista previa de la pieza, puede ajustar el **Número** hacia arriba o hacia abajo según sea necesario (hasta el punto de perforación 501 o 499, por ejemplo) para cambiar el destino de la antorcha o la herramienta.

- Phoenix y ProNest CNC ahora admiten un espesor de material de 120 mm.

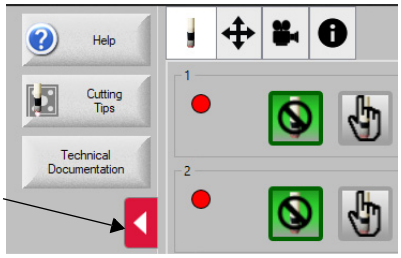
- Se agregó un nuevo botón de Notificaciones para los ajustes del XPR170 y XPR300 para iniciar SMART Log y Diagnóstico del XPR en el EDGE Connect CNC. SMART Log es una herramienta web que ayuda a mejorar el tiempo de operación de la máquina al permitir que los gerentes y operadores mantengan un registro del mantenimiento que se debe realizar y registre cuando se haya completado el mantenimiento.

  Después de seleccionar un XPR por primera vez en la pantalla Configuración de estación, **Phoenix debe reiniciarse antes de que aparezca el botón Notificaciones en la pantalla.**

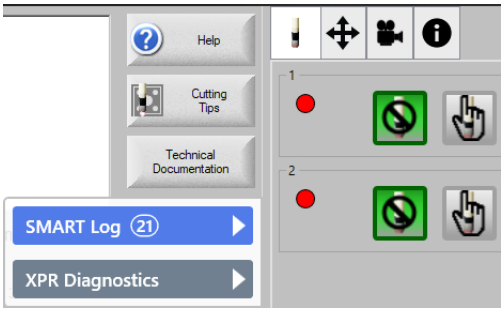
  1. El botón Notificaciones está a la derecha de la pantalla de Phoenix.
     - El botón es gris, como se muestra a continuación, si no hay notificaciones de mantenimiento de XPR activas en la cuenta SMART Log conectada.



     - El botón es rojo, como se muestra a continuación, si hay notificaciones de mantenimiento de XPR activas en SMART Log que no se han visto.



  2. El botón se expande cuando se selecciona. Seleccione SMART Log (en azul) para ver las notificaciones de mantenimiento activo del XPR.



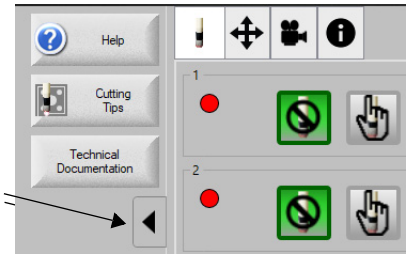
  El botón de Notificaciones también le brinda al operador una manera más práctica de abrir la Vista de diagnóstico del XPR en el CNC. La Vista de diagnóstico del XPR no ha cambiado con la versión 10.24, excepto que ahora incluye soporte para XPR460. Esta vista también está disponible cuando el operador selecciona **Ajustes > Diagnóstico > Sistema XPR**.

3. La primera página a cargar es https://smartlog.hypertherm.com, donde puede iniciar sesión en una cuenta existente o seleccionar **Comenzar aquí** para crear una cuenta.



> La primera persona en crear una cuenta se convierte en el administrador de cuentas (denominado, administrador). El administrador debe gestionar todos los contactos y otros ajustes de la cuenta.

4. Después de ver las notificaciones de mantenimiento activo en SMART Log, el botón en Phoenix cambia de rojo a gris.



Notas:

- SMART Log está disponible en inglés, español, francés y chino simplificado.
- SMART Log solo funciona con XPR170 y XPR300.
- Para que el cliente tenga una mejor experiencia, el EDGE Connect CNC debe conectarse a Internet a través de la red local (LAN). SMART Log también puede funcionar cuando el CNC no está conectado a Internet usando un dispositivo diferente (como una laptop o una tableta), pero no obtendrá los datos de las horas de funcionamiento del arco automáticamente del XPR.

- .La Watch Window de posición le permite seleccionar el **THC [#] de la estación**, además del **THC [#]**. Esto hace que la Watch Window de posición sea más fácil de comprender si los Sensores THC se asignan fuera de orden (como en una configuración de 12 ejes).

  Ejemplo:



  No ha habido cambios en la pantalla Configuración de estación.

Resoluciones de Phoenix

Resoluciones de XPR

- Se resolvió un problema donde los valores estimados de **Retardo de altura de corte del XPR** y **Altura de salto de charco fundido** en la pantalla Proceso plasma no se actualizaban cuando el operador seleccionaba **Todos los parámetros predeterminados** o seleccionaba un proceso diferente.

  Para obtener información sobre las anulaciones de XPR, consulte la *EDGE Connect Programmer Reference Guide (Guía de referencia para programadores de EDGE Connect)* (809550) disponible en hypertherm.com/Support EDGEConnect.

- Los procesos de Arranque desde el borde del XPR ahora tienen los valores calculados correctos para Retardo de altura de corte y Altura de salto del charco fundido.
- El valor máximo para la Altura de perforación y/o la Altura de transferencia ahora es del 600% de la Altura de corte para soportar más procesos de corte XPR. Antes de Phoenix 10.24, los valores máximos para estos ajustes eran del 400% de la Altura de corte.
- En la pantalla **Principal > Ajustes**, el campo **Intervalo programado** soporta valores de 0 a 60. El Intervalo programado máximo (retardo) que se puede insertar en el programa de pieza actual cuando se alcanza un bloque de programa RS-274D apropiado es de 60 segundos. El intervalo programado mínimo es de 0 segundos.
- Los códigos de diagnóstico 543 y 544 de XPR ya no se describen como errores “No asignados”. En su lugar, Phoenix describe correctamente el código de diagnóstico 543 de XPR como “Refrigerante de alto flujo” y 544 como “Refrigerante de alto flujo 1”.

- Se resolvió un problema donde un operador veía el cuadro de diálogo FE no lista para recibir procesos muchas veces poco después de ajustar la entrada remota XPR a la posición de encendido (ON).

  Si esto ocurre con frecuencia en cualquier versión de Phoenix, asegúrese de que las entradas **Listo para procesos** y **Listo para arrancar** del XPR se muestren en una de las Watch Windows.

  - Si ambas entradas están activas antes de que el operador seleccione **Arranque de ciclo**, entonces el mensaje no debería volver a ocurrir.
  - Si ocurre una condición de falla inusual y desconocida, el usuario podría ver todavía el mensaje de diálogo FE no lista para recibir procesos. Si ve este mensaje, vuelva a la ruta y seleccione **Arranque de ciclo** nuevamente.

- Si la entrada **Listo para arrancar** está apagada (OFF), compruebe los errores del sistema en busca de una falla. El XPR no formará un arco cuando esta entrada esté apagada (OFF).

Resoluciones de Powermax

- Se resolvió un problema donde ocurría una falla de comunicación Powermax (Falló vínculo FE) después de cambiar un valor en la pantalla Ajustes de máquina o la pantalla Configuración de estación.
- Se corrigió la descripción del error que aparece en Phoenix cuando ocurre una falla 0-12-0 o 0-12-2 mientras se opera un Powermax 45/65/85/105/125. La descripción del error ahora establece “Flujo de gas apagado durante el corte” en lugar de “Voltaje del arco excesivo”.
- Se corrigieron los cuadros de diálogo de error del Powermax para mostrar que puede seleccionar una tecla programable para abrir el *Powermax Operator Manual (Manual del operador del Powermax)* (en lugar del *MAXPRO200 Instruction Manual (Manual de instrucciones del MAXPRO200*)).

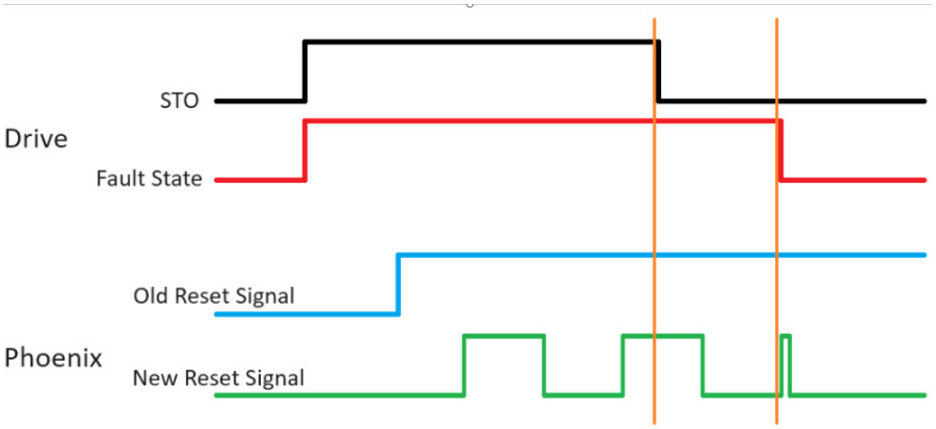
Resoluciones generales

- Se resolvió un problema que ocurría cuando se habilitaba el Control automático de voltaje (AVC), donde Phoenix mostraba una “Advertencia – Sin rastreo de voltaje” demasiado pronto después de que empezara el avance de corte en metal grueso (mayor que 1 pulg.).
  - Esto ocurrió porque Phoenix no esperó a que el tiempo de retardo de altura de corte expirara antes de mostrar el mensaje “Advertencia - Sin rastreo voltaje”. Este problema no ocurría con materiales de menos de 1 pulg. de espesor porque los materiales delgados por lo general tienen un tiempo de retardo de altura de corte de 0 segundos.
  - En Phoenix 10.24, cuando el AVC está habilitado, el mensaje “Sin rastreo voltaje” solo muestra si el voltaje del arco no se está rastreando después de que la suma del retardo de altura de corte y el tiempo de retardo del AVC hayan expirado.
- Se resolvió un problema donde los mensajes de estado del CNC de alta prioridad y baja prioridad se mostraban debajo de la vista previa de la pieza al mismo tiempo.

  En Phoenix 10.24, los mensajes de estado del CNC de mayor prioridad (como los que indican el estado de la secuencia de corte) se muestran por separado de los mensajes de estado de menor prioridad (como las fallas de la fuente de energía plasma).

Ejemplo: Antes de Phoenix 10.24, un solo mensaje de estado mostraba tanto “Bajar antorcha” como “Baja presión de gas” al mismo tiempo. En 10.24, el mensaje de estado “Bajar antorcha” aparece antes y por separado de los mensajes de estado de prioridad inferior de la fuente de energía plasma.

- Se resolvió un problema donde los cuadros de diálogo de Falla de dispositivo con Error 64 del CNC que se mostraban en Phoenix después de que un operador presionaba E-Stop solo se podían borrar al ciclar la energía al mando antes de activar la red EtherCAT. En Phoenix 10.24, este problema se ha resuelto tratando continuamente de volver a enviar la señal Restablecer al mando como se muestra con la línea inferior (verde) en el gráfico de ejemplo a continuación.



- Phoenix ahora puede habilitar los ejes de mando Rotación2 e Inclinación2 en una configuración de 12 ejes que requiere Transversal doble, Bisel doble y 4 Sensores THC.
- Después de una falla 0-30-0 (Antorcha abierta atascada) o 0-30-1 (Antorcha cerrada atascada), los operadores ahora pueden iniciar o reanudar el corte. Antes de Phoenix 10.24, Phoenix detenía el corte hasta que se ciclaba la energía a la fuente de energía plasma. Esta es la misma característica que está disponible para un usuario con una antorcha manual.
- Se arregló un problema donde la pantalla Opciones manuales no respondía en un escenario especial. En versiones anteriores de Phoenix, este problema puede hacer que el CNC empiece a cortar inesperadamente si ocurre esta secuencia de eventos inusual:

  1. Se cambia el corrimiento predeterminado (0,0).
  2. Se realiza un corrimiento.
  3. La entrada de E-Stop del panel frontal se activa para interrumpir el corrimiento.
  4. La pantalla Opciones manuales no responde a más comandos, como Cancelar corrimiento.
  5. El operador va a la pantalla principal y selecciona **Arranque** y no pasa nada.
  6. El operador regresa a la pantalla Opciones manuales. Cualquier movimiento comandado desde esa pantalla iniciaba el corte que se ordenaba en el paso 5.

  En Phoenix 10.24, la pantalla Opciones manuales funciona correctamente.
- Se resolvió un problema donde BrowserView no cargaba páginas web y mostraba un cuadro de diálogo “No se encontró el punto de entrada” en algunos CNC con Windows 2015. Al problema lo generaba una actualización automática de un instalador de tiempo de ejecución Microsoft WebView2.

Este problema no apareció con Windows 2019 y el software WebView2 ahora se incluye en el instalador del paquete EDGE Connect para evitar otros problemas.Hypertherm ha deshabilitado las actualizaciones automáticas, pero todavía se pueden realizar actualizaciones manuales. Para resolver el problema manualmente:

1. En un CNC conectado a Internet, vaya a **Programas y características** de Windows.
2. Seleccione **Tiempo de ejecución de Microsoft Edge WebView2**.
3. Seleccione **Modificar** para hacer una reparación.

- La distancia de corrimiento de oblicuidad se muestra en el mensaje de estado debajo del área de vista previa de la pieza después de retornar a origen una mesa de corte.

Versiones de software

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

- Para ver información sobre la versión de Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Modulo en tiempo real, PLC engine, Imagen sistema y las API de la consola del operador:

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

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

Si necesita actualizar el CNC o tiene otras preguntas sobre las versiones de software, comuníquese con su equipo de soporte técnico regional.

Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Windows	10.00.17763	Imagen del CNC
Phoenix	10.24.0.86	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time Module	10.24.0.86	Instalador del paquete EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	No aplica
Active OpCon APIs	2.0.0.0	No aplica

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR	T	Instalador del paquete EDGE Connect
HPRXD	AA	Instalador del paquete EDGE Connect
HPR	80003Ea y 80003Eb	Instalador del paquete EDGE Connect
Oxicorte	F	Instalador del paquete EDGE Connect
Powermax	00E	Instalador del paquete EDGE Connect

Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR170 y XPR300

Elemento	Versiones/Revisiones‡	Instalador*
XPR main control	V-890	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR torch connect	U - 301	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR gas connect	U - 263	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR choppers	U - 288	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR wireless	U - 29973	Instalador del paquete EDGE Connect**

‡ Si la Vista de diagnóstico del XPR en el CNC muestra la revisión W del firmware, esto indica que el componente está usando la Versión semántica para informar de la revisión del firmware. Consulte la herramienta de Interfaz web del XPR en su dispositivo inalámbrico para conocer el número exacto de revisión del firmware.

Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR460

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR main control	El firmware XPR460 no se incluye en el instalador del paquete EDGE Connect. Para actualizar el firmware del XPR460, use la interfaz web del XPR o una memoria flash extraíble USB. Refiérase al Hypertherm Field Service Bulletin (Boletín de Servicio Técnico) 10084813 de Hypertherm disponible en hypertherm.com/docs.	
XPR torch connect		
XPR gas connect		
XPR choppers		
XPR wireless		

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador del paquete EDGE Connect
Tablas de corte	1.0.415.1	Instalador del paquete EDGE Connect
EDGE Connect Broker	1.3.1.19	Instalador del paquete EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	No aplica	Phoenix es ahora el lanzador.
EDGE Connect Suite	1.16.0.94	Instalador del paquete EDGE Connect
Cliente de conexión Hypertherm	1.1.6912.22365	Instalador del paquete EDGE Connect

Firmware de dispositivo Hypertherm	▪ 1.1.3.2, incluido:Firmware XPR (Se muestra en la aplicación web del XPR para XPR170 y XPR300) ▪ Revisión B-15 del firmware de la interfaz Powermax	Instalador del paquete EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Instalador del paquete EDGE Connect
INtime para Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Ayuda para licencia de INtime	1.0.1.4	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA Licensing Utilities	2.5.900	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagen del CNC
Agente MTConnect	1.2.0.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix	10.24.0.86	Instalador del paquete EDGE Connect
Archivos de ProNest CNC	1.24.2.1	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.49.0	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	16.1.0.8958	Instalador del paquete EDGE Connect

Otro

Elemento	**Versiones/Revisiones**	**Instalador***
Consola del operador de software	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola del operador mín. req.	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola del operador de hardware para EDGE Connect TC	1.0	No aplica

*Cualquier elemento, programa o característica que no esté asignado a los instaladores de paquetes no se verá afectado por las actualizaciones de software.

**La transferencia de archivos por EtherCAT (FoE) está disponible en las descargas de Phoenix 10.13 y posteriores para XPR170 y XPR300. Para más información, refiérase a *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Actualizar firmware de XPR mediante Phoenix por EtherCAT)* (810720) disponible en www.hypertherm.com/docs.



‡ Si la Vista de diagnóstico del XPR en el CNC muestra la revisión W del firmware, esto indica que el componente está usando la Versión semántica para informar de la revisión del firmware. Consulte la herramienta de Interfaz web del XPR en su dispositivo inalámbrico para conocer el número exacto de revisión del firmware.

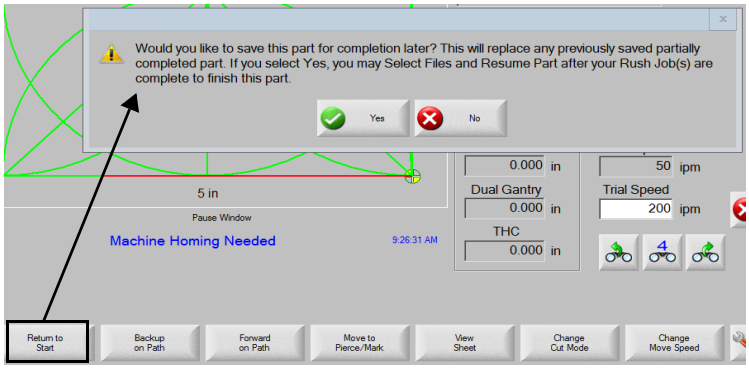
Versión 10.23.2

Notas de la versión

La versión 10.23.2 del software Phoenix® se lanzó el 16 de abril de 2024.

Resoluciones de Phoenix

- Se resolvió un problema en 10.23.0 donde, en las aplicaciones de doble bisel, Phoenix no habilitaba los mandos para Rotación 2 e Inclinación 2 en una configuración de 10 ejes.
- Se solucionó un problema por el cual la activación de una entrada de esta lista cerraba el diálogo* **Guardar pieza para más tarde** y provocaba que la máquina volviera al inicio sin que el operador seleccionara **Sí** o **No**.



* Este problema solo ocurría después de que el operador del CNC seleccionara **Volver al inicio** en la pantalla de pausa.

- ❑ Pausa remota
- ❑ Parada rápida
- ❑ Alfombra de seguridad
- ❑ Bloqueo de seguridad de ruta
- ❑ Nivel bajo de aceite
- ❑ Baja presión de aire
- ❑ Parada de emergencia en panel frontal
- ❑ Error del elevador de oxicorte (1-20)

Versiones de software

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

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y API de consola del operador:

  Seleccione **Main > Setups > Diagnostics > Control Information (Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control)**.

- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, seleccione **Main > Setups > Process > Cut Chart (Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte).** La información de la versión se muestra en la esquina superior izquierda de la pantalla.

- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de **Inicio de Windows** y vaya a **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features (Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características)**.

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

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.

Componente	Versiones/Revisiones	Instalador*
Windows	10.00.10240	Imagen CNC
Phoenix	10.23.2.3	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time Module	10.23.2.3	Instalador del paquete EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	No aplica
Active OpCon APIs	2.0.0.0	No aplica

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Componente	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR	S	Instalador del paquete EDGE Connect
HPRXD	AA	Instalador del paquete EDGE Connect
HPR	80003Ea y 80003Eb	Instalador del paquete EDGE Connect
Oxicorte	F	Instalador del paquete EDGE Connect
Powermax	00E	Instalador del paquete EDGE Connect

Se muestra en la aplicación web del XPR

Componente	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR main control	V - 890	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR torch connect	U - 301	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR gas connect	U - 263	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR choppers	U - 288	Instalador del paquete EDGE Connect**

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador del paquete EDGE Connect
Tablas de corte	1.0.405.17	Instalador del paquete EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	No aplica	Phoenix es ahora el menú de inicio.
EDGE Connect Suite	1.15.2.5	Instalador del paquete EDGE Connect
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Instalador del paquete EDGE Connect
Firmware del dispositivo Hypertherm	1.1.3.2, incluso: ▪ Firmware del XPR (Se muestra en la aplicación web del XPR) ▪ Revisión del firmware de la interfaz Powermax B–15	Instalador del paquete EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.12	Instalador del paquete EDGE Connect
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
INtime License Helper	1.0.1.4	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA Licensing Utilities	2.5.900	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagen CNC
MTConnect Agent	1.5.0.14	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix	10.23.2.3	Instalador del paquete EDGE Connect
Archivos ProNest CNC	1.15.0.1	Instalador del paquete EDGE Connect

ProNest CNC Client	1.1.47.0	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	15.1.1.8530	Instalador del paquete EDGE Connect

Otro

Componente	**Versiones/Revisiones**	**Instalador***
SoftOpCon	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
MinReqOpCon	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola de operador de hardware para el EDGE Connect TC	1,0	No aplica

* Cualquier elemento, programa o función que no esté asignado a los instaladores del paquete no se verá afectado por las actualizaciones de software.

** La transferencia de archivos a través de EtherCAT (FoE) está disponible en descargas de Phoenix 10.13 y posteriores. La TCI de control XPR requiere firmware Rev M o posterior para admitir FoE. Para obtener más información, refiérase a *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Actualizar el firmware XPR a través de Phoenix por EtherCAT)* (810720) disponible en www.hypertherm.com/docs.

Versión 10.23.0

Notas de la versión

La versión 10.23.0 del software Phoenix® se lanzó el 13 de diciembre de 2023 e incluye:

- Mejoras de Phoenix
- Resoluciones de Phoenix (XPR y generales)

Mejoras de Phoenix

- Se agregó la capacidad de deshabilitar las transformaciones de bisel durante el modo de Prueba. Esta opción se puede habilitar y deshabilitar en la pantalla **Main > Setups (Principal > Ajustes)** en la lista de códigos de Programa.

  Al deshabilitar la ecuación de transformación durante el modo de Prueba, se mantiene el punto central de la antorcha por encima de la ruta de corte. Esto puede resultar útil al probar si una parte biselada tiene las dimensiones correctas para la placa.
- Se actualizó el logotipo de Hypertherm® (que se muestra abajo a la izquierda) o el diseño de la marca SureCut™ (que se muestra abajo a la derecha) en la pantalla de fondo del escritorio de EDGE Connect CNC, las pantallas de Phoenix y los íconos de ProNest® CNC.

HYPERTHERM® A Hypertherm Associates Brand

SureCut™

Resoluciones de Phoenix

Resoluciones de XPR

- El mensaje que ve en Phoenix cuando actualiza los archivos de firmware de XPR a través de EtherCAT (FoE) ya no muestra los archivos de firmware inalámbricos de XPR, como: Signature.bin o GS2011_s2w.bin. El mensaje anteriormente causó confusión porque los archivos wifi no se pueden actualizar con FoE.
- Un operador de CNC puede seleccionar hasta cuatro XPR en la Vista de diagnóstico de XPR (**Setups > Diagnostics > XPR System (Ajustes > Diagnóstico > Sistema XPR)**) en el CNC cuando hay varias estaciones habilitadas.
- Se actualizaron todas las tablas de corte de Powermax y XPR en los archivos ProNest CNC versión 1.15.0.1. Las actualizaciones incluyen soporte para un corte mejorado de acero inoxidable con la consola de gas XPR OptiMix™.
- Se resolvió un problema por el cual los programas de piezas XPR que recientemente tenían una alerta activa a veces se detenían en el primer punto de perforación y mostraban el mensaje "XPR no está listo para recibir un proceso".

  Phoenix ahora verifica el estado Esperar al arranque cuando identifica si el XPR está listo para recibir un proceso. Si el XPR está en el estado de Esperar al arranque cuando la entrada Listo para procesos está activada y la entrada Listo para arrancar está desactivada, Phoenix ahora envía un proceso al XPR en cada M07 en lugar de pausar y mostrar un mensaje de falla.

- Se resolvió un problema por el cual las entradas y salidas (E/S) para el tercer XPR en la red no cambiaban de estado correctamente en la Watch Window de E/S. Por ejemplo, la E/S permaneció siempre activada con un indicador luminoso verde o siempre desactivada con un indicador luminoso rojo. Este problema solo ocurrió en sistemas de corte EtherCAT con un mínimo de tres fuentes de energía plasma.

Resoluciones generales

- Se resolvió un problema por el cual se mostraba una falla de “Falló el enlace PS” (para HPR o Powermax) o “El sistema está apagado” (para XPR) y era necesario reiniciar Phoenix. Este problema solo ocurría si se habían realizado cambios en los ajustes de cualquiera de las pantallas protegidas con contraseña en Phoenix.
- Se resolvió un problema por el cual el CNC permanecía en el estado "Bajando antorcha" si se producía contacto con la placa antes de que el elevador pudiera alcanzar la Altura de inicio de IHS.

  Con Phoenix 10.23, si el contacto de la placa ocurre antes de que el elevador alcance la Altura de inicio de IHS (o si el error de seguimiento del elevador excede la mitad de la tolerancia de error del servo), entonces el elevador se retrae, el programa de pieza se detiene y aparece el mensaje “Falló IHS”.
- Se resolvió un problema por el cual Phoenix dejaba de funcionar cuando se iniciaba ProNest CNC inmediatamente después de iniciar Phoenix.

- Se resolvió un problema por el cual Phoenix dejaba de funcionar cuando el operador del CNC presionaba la tecla programable **ProNest CNC** o cargaba una pieza desde la Biblioteca de formas en ProNest CNC. Este problema ocurría cuando el operador del CNC intentaba usar ProNest CNC después de que el CNC había estado inactivo.
- EDGE® Connect CNC admite hasta cuatro ejes Sensor™ THC con un sistema transversal doble. Un usuario puede configurar y operar hasta ocho ejes físicos cuando utiliza aplicaciones transversales dobles con la contraseña **Inclinación sin rotación (NRT)**. Antes de esta actualización, el CNC solo podía operar hasta seis servomandos físicos con cualquiera de las contraseñas.
- Se solucionó un problema por el cual se mostraba un mensaje de Error 61 Falla dispositivo bus de campo en Phoenix si un usuario presionaba **Parada** cuando el cabezal de biselado se movía hacia adentro o hacia afuera de un ángulo de bisel.
- Se corrigió un problema en el Asistente CutPro donde la pieza que seleccionaba para cargar desde una lista desplegable podía ser diferente de la pieza que realmente se cargó.
- Phoenix ya no deja de funcionar cuando un operador de CNC selecciona **Puntero láser** en el Asistente Align (**Shape Library > Shape Wizard > Shape Options > Align (Biblioteca de formas > Shape Wizard > Opciones de forma > Alinear)**).
- Se solucionó un problema que podía causar que las fallas del CNC de Sobrecarrera del software THC se informaran incorrectamente al cortar con múltiples THC con el primer THC en la posición de origen. Este problema solo ocurría si el THC estaba en modo de Control de altura automático.
- Se resolvió un problema con la instalación de Hypertherm Studio en la Imagen 62 (Phoenix 10.22). Esta solución corrige la capacidad de reparación del Instalador del paquete EDGE Connect 1.14.0.7 para la biblioteca de archivos del dispositivo de Hypertherm Studio.
  - Al realizar una reparación, ya no se eliminará la biblioteca de dispositivos de Hypertherm ni se volverá a la larga lista de dispositivos predeterminados de KPA.
  - Para solucionar el problema de reparación en CNC en el campo con Phoenix 10.23 (Instalador del paquete EDGE Connect 1.15.0.45), primero desinstale el Instalador del paquete EDGE Connect anterior y luego instale el Instalador del paquete EDGE Connect 1.15.0.45.
- Se resolvió un problema por el cual la perforación continuaba después de que expirara el tiempo de retardo de perforación. Este problema podía ocurrir si:
  - La altura de transferencia y la altura de perforación tenían valores diferentes.

    Y
  - Había un aumento repentino en el error siguiente cuando el elevador se movía desde la altura de transferencia a la altura de perforación después de que se detectaba el arco. Esto puede ocurrir, por ejemplo, si hay un bloqueo que impide que el elevador se mueva libremente.

  En Phoenix 10.23, un aumento en el error siguiente que se produce al retraerse a la altura de perforación durante un corte por plasma permite que se complete el índice de perforación, de modo que el programa de corte por plasma no siga perforando. Puede ocurrir una falla de Posición de THC si el error siguiente cumple o excede la tolerancia de error del servo THC.

- Se resolvió un problema que ocurría en el Modo de prueba cuando se instalaba un XPR donde Phoenix usaba la velocidad de la tabla de corte del XPR en lugar de usar la velocidad máxima de la máquina de Phoenix.

Versiones de software

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

- Para ver la información de la versión para Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image y API de consola del operador:

  Seleccione **Main > Setups > Diagnostics > Control Information (Principal > Ajustes > Diagnóstico > Información de control)**.

- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, seleccione **Main > Setups > Process > Cut Chart (Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte).** La información de la versión se muestra en la esquina superior izquierda de la pantalla.

- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de **Inicio de Windows** y vaya a **All apps > Windows System > Control Panel > Programs and Features (Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características)**.

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

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.

Componente	Versiones/Revisiones	Instalador*
Windows	10.00.10240	Imagen CNC
Phoenix	10.23.0.54	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time Module	10.23.0.54	Instalador del paquete EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	No aplica
Active OpCon APIs	2.0.0.0	No aplica

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Componente	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR	S	Instalador del paquete EDGE Connect
HPRXD	AA	Instalador del paquete EDGE Connect
HPR	80003Ea y 80003Eb	Instalador del paquete EDGE Connect
Oxicorte	F	Instalador del paquete EDGE Connect
Powermax	00E	Instalador del paquete EDGE Connect

Se muestra en la aplicación web del XPR

Componente	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR main control	V - 890	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR torch connect	U - 301	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR gas connect	U - 263	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR choppers	U - 288	Instalador del paquete EDGE Connect**

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador del paquete EDGE Connect
Tablas de corte	1.0.405.17	Instalador del paquete EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	No aplica	Phoenix es ahora el menú de inicio.
EDGE Connect Suite	1.15.0.45	Instalador del paquete EDGE Connect
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365	Instalador del paquete EDGE Connect
Firmware del dispositivo Hypertherm	1.1.3.2, incluso: ▪ Firmware del XPR (Se muestra en la aplicación web del XPR) ▪ Revisión del firmware de la interfaz Powermax B–15	Instalador del paquete EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.12	Instalador del paquete EDGE Connect
INtime for Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
INtime License Helper	1.0.1.4	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA Licensing Utilities	2.5.900	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagen CNC
MTConnect Agent	1.5.0.14	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix	10.23.0.54	Instalador del paquete EDGE Connect
Archivos ProNest CNC	1.15.0.1	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.47.0	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	15.1.1.8530	Instalador del paquete EDGE Connect

Otro

Componente	Versiones/Revisiones	Instalador*
SoftOpCon	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
MinReqOpCon	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola de operador de hardware para el EDGE Connect TC	1,0	No aplica



*Cualquier elemento, programa o función que no esté asignado a los instaladores del paquete no se verá afectado por las actualizaciones de software.



**La transferencia de archivos a través de EtherCAT (FoE) está disponible en descargas de Phoenix 10.13 y posteriores. La TCI de control XPR requiere firmware Rev M o posterior para admitir FoE. Para obtener más información, refiérase a *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Actualizar el firmware XPR a través de Phoenix por EtherCAT)* (810720) disponible en www.hypertherm.com/docs.

Versión 10.22.0

Notas de la versión

La versión 10.22.0 del software Phoenix® se lanzó el 7 de junio de 2023 e incluye:

- Nuevas prestaciones
- Mejoras de Phoenix
- Resoluciones de Phoenix (general, XPR y Sensor™ THC)

Nuevas prestaciones

- Phoenix ahora es compatible con mensajes de comando para pasar comandos integrados dentro de un programa de piezas a un dispositivo externo. Los comandos pueden controlar impresoras y dispositivos de control lógico programable (PLC) que utilizan el protocolo de control de transmisión (TCP) y el protocolo de datagramas de usuario (UDP).

  Se necesita un módulo de puertos compatible de interruptor Beckhoff® EtherCAT® a Ethernet.

  - Terminal EtherCAT EL6601 (1 puerto)
  - Terminal EtherCAT EL6614 (4 puertos)

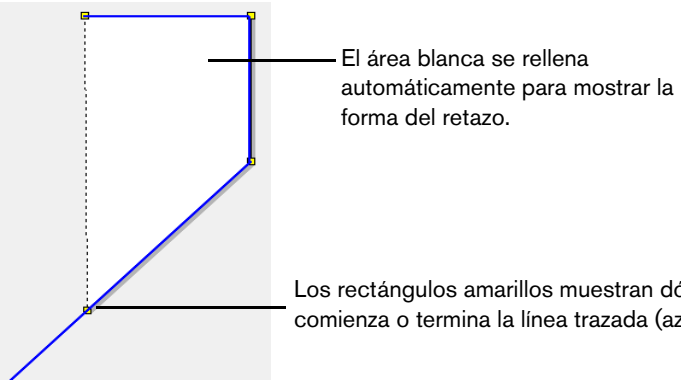
  

  Se asignan direcciones IP y puertos predeterminados, pero puede editarlos para que coincidan con la configuración del dispositivo externo.

  Para obtener más información, consulte el *EtherCAT over Ethernet Command Messaging Application Note (Nota de aplicación de mensajes de comandos EtherCAT sobre Ethernet* (810940) en www.hypertherm.com/docs.

- La pantalla mejorada **Administrador de plantillas > Trazar contorno** le permite trazar un retazo en la tabla X-Y y anidar partes en el retazo. Para anidar en un retazo, **debe tener habilitado el módulo de anidamiento de forma real** en la llave HASP de su CNC.
  - La ventana Retazo llena automáticamente el área dentro del contorno con color blanco para que la forma sea más fácil de ver a medida que se traza el retazo.

Ejemplo

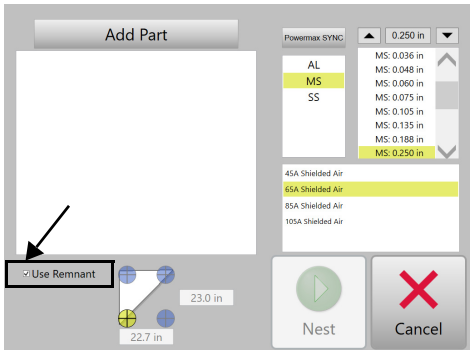


  - La pantalla Trazar contorno tiene menos teclas programables en general para que sea más fácil trazar un retazo.

Tecla programable	Función
Agregar punto	Agrega un rectángulo amarillo para mostrar la ubicación donde comienza o termina la línea trazada.
Borrar último punto	Elimina el punto agregado más recientemente.
Cancelar	Abre la pantalla **Administrador de plantillas** sin crear un retazo.
OK	Crea el retazo actual (si se han agregado al menos tres puntos) y carga la pieza en la pantalla **Principal** de Phoenix .
ProNest® CNC	Crea el retazo actual (si se agregaron al menos tres puntos) y abre ProNest CNC con el retazo actual seleccionado si el módulo de anidamiento de forma real está habilitado.
Ayuda	Abre información de soporte para ayudarlo a trazar un retazo.

  - En ProNest® CNC, seleccione la **casilla de verificación Usar retazo** para anidar piezas en el último retazo que se trazó desde la pantalla Trazar contorno de Phoenix.

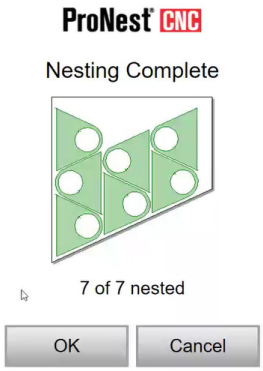
Ejemplo de la casilla de verificación Usar retazo*



* Se necesita un módulo de anidamiento de forma real para seleccionar la casilla de verificación y anidar en un retazo.

- Cuando anida piezas en un retazo en ProNest® CNC, puede obtener una vista previa del nido como se muestra a continuación. El operador selecciona **OK** para cargar el nido o selecciona **Cancelar** para hacer cambios en el nido.

Ejemplo de un cuadro de diálogo de vista previa con piezas anidadas en un retazo



Para obtener más detalles, consulte el *ProNest CNC* Field Service Bulletin (Boletín de servicio de campo (809560)) en www.hypertherm.com/docs.

- Se actualizó ProNest CNC a la versión 15.1.0.8530 para agregar:
  - Actualizaciones de ProNest. La salida de ProNest CNC es la misma que la salida de ProNest 15.1.
  - Configuraciones para Powermax65/85/105 SYNC®, XPR170™ y XPR300™.

Mejoras de Phoenix

- Si la consola del operador de software personalizada (Soft Op Con) se cierra o deja de responder, Phoenix ahora pausará el programa de piezas y mostrará un cuadro de diálogo.
  - Si el operador del CNC selecciona **(Yes) Sí** en el cuadro de diálogo, la Op Con se reinicia y el corte puede continuar con un nuevo comando de inicio.
  - Si el operador del CNC selecciona **No**, la Op Con debe reiniciarse manualmente.
- La relación de transmisión fija de 4:1 se eliminó del archivo de información del dispositivo EtherCAT predeterminado de EDGE Connect (*.xml) para las unidades Delta A2 y B3. Esto permite a los OEM establecer el valor directamente en el mando usando los parámetros P1.044 (numerador) y P1.045 (denominador). Consulte el software y la documentación del mando de Delta para establecer estos valores.

Resoluciones de Phoenix

Resoluciones generales

- El mensaje de estado de la tecnología True Hole® se muestra en letra azul debajo de la vista previa de la pieza cuando se corta una pieza True Hole con un XPR o HPR.
- La imagen del tubito del refrigerante del HPR™ en el asistente CutPro® ahora es igual a la imagen del tubito del refrigerante en la pantalla Tabla de corte.
- Se resolvió un problema en el asistente CutPro donde a veces se mostraba un cuadro de diálogo "Ingresar un número entero" después de que el operador CNC seleccionaba la tecla programable **Proceso de plasma 2**.
- Si el código EIA o ESSI al final de un programa de pieza es incorrecto o falta, Phoenix muestra este mensaje:

  Fin de programa no encont. Si es EIA, asegúrese de que M02 o M30 estén al final del programa. Si es ESSI, consulte la *EDGE Connect Programmer Reference (Referencia del programador de EDGE Connect)* (809550) para conocer los códigos de terminación de programa adecuados.

  La documentación técnica está disponible en www.hypertherm.com/docs.

Resoluciones de Sensor THC

- Los errores de THC ahora tienen un número de error asignado e incluyen un número de antorcha para ayudar con la resolución de problemas.
  - IHS falló (Error 101 de THC)
  - Antorcha en el límite inferior (error 102 de THC)

  Para sistemas con más de un THC instalado, el error que se muestra en el cuadro de diálogo de error comienza con el número de THC asignado (1, 2, 3 o 4). Si la Watch Window de errores del sistema está habilitada, el error de THC muestra un número verde en el icono de THC. Cuando se instala un THC, el error no incluye un número.

Versiones de software

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

- Para ver información sobre la versión de Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Modulo en tiempo real, PLC engine, Imagen sistema y las API de la consola del operador:

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

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

Si necesita actualizar el CNC o tiene otras preguntas sobre las versiones de software, comuníquese con su equipo de soporte técnico regional.

Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Windows	10.00.10240	Imagen del CNC
Phoenix	10.22.0.37	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time Module	10.22.0.37	Instalador del paquete EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	No aplica
Active OpCon APIs	2.0.0.0	No aplica

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR	S	Instalador del paquete EDGE Connect
HPRXD	AA	Instalador del paquete EDGE Connect
HPR	80003Ea y 80003Eb	Instalador del paquete EDGE Connect
Oxicorte	F	Instalador del paquete EDGE Connect
Powermax	00E	Instalador del paquete EDGE Connect

Se muestra en la aplicación web del XPR

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR main control	V - 890	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR torch connect	U - 301	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR gas connect	U - 263	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR choppers	U - 288	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR wireless	U - 29973	Instalador del paquete EDGE Connect**

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador del paquete EDGE Connect
Tablas de corte	1.0.405.17	Instalador del paquete EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	No aplica	Phoenix es ahora el lanzador.
EDGE Connect Suite	1.14.0.7	Instalador del paquete EDGE Connect
Cliente de conexión Hypertherm	1.1.6912.22365	Instalador del paquete EDGE Connect
Firmware de dispositivo Hypertherm	▪ 1.1.3.2, incluido:Firmware XPR (Se muestra en la aplicación web del XPR) ▪ Revisión B del firmware de la interfaz Powermax	Instalador del paquete EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Instalador del paquete EDGE Connect
INtime para Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Ayuda para licencia de INtime	1.0.1.4	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA Licensing Utilities	2.5.900	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagen del CNC
Agente MTConnect	1.1.1.9	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix	10.22.0.37	Instalador del paquete EDGE Connect
Archivos de ProNest CNC	1.12.1.2	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.37.0	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	15.1.0.8530	Instalador del paquete EDGE Connect

Otro

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Consola del operador de software	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola del operador mín. req.	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola del operador de hardware para EDGE Connect TC	1.0	No aplica

*Cualquier elemento, programa o característica que no esté asignado a los instaladores de paquetes no se verá afectado por las actualizaciones de software.

**La transferencia de archivos por EtherCAT (FoE) está disponible en las descargas de Phoenix 10.13 y posteriores. La TCI de control del XPR requiere de firmware rev. M o posterior para ser compatible con FoE. Para más información, refiérase a *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Actualizar firmware de XPR mediante Phoenix por EtherCAT)* (810720) disponible en www.hypertherm.com/docs.

Versión 10.21.0

Notas de la versión

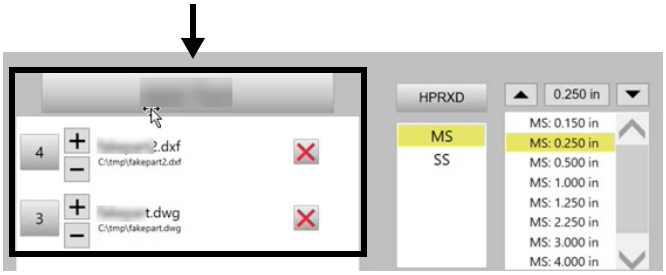
La versión 10.21.0 de Phoenix se lanzó el 12 de enero de 2023 e incluye:

- Nuevas prestaciones
- Mejoras de Phoenix
- Resoluciones de Phoenix (general, XPR y Sensor THC)

Nuevas prestaciones

- El instalador del paquete EDGE Connect se utiliza para instalar todas las aplicaciones necesarias en un CNC. Este mismo instalador ahora también puede instalar el software Phoenix Simulation (SIM) en una computadora portátil o de escritorio. En la computadora solo se instala el software necesario para ejecutar el SIM. Refiérase a la *Phoenix Simulation Software Application Note (Nota técnica de la aplicación del software Phoenix Simulation)* (810290 Revisión 1).
- Para los usuarios de ProNest v15.0.3, ahora ProNest CNC en un EDGE Connect puede descubrir cualquier licencia HASP de ProNest para anidamiento automático (módulo 263) que esté disponible en una red. Cuando se encuentra una licencia, se habilita el anidamiento automático True Shape para diferentes piezas en ProNest CNC.

  Ejemplo:



- Los clientes que tienen al menos una licencia del Gerente de producción ahora pueden iniciar la aplicación web del Gerente de producción en el CNC. Esto les permite a los operadores del CNC ver una cola de trabajo, monitorear el estado del trabajo y más.

  Para saber cómo configurar y usar la aplicación web del Gerente de producción en un EDGE Connect CNC, consulte el artículo de la Knowledge Base.

- El EDGE Connect CNC ahora es compatible con estos modelos de mandos Delta B3 y B3A:

  - ASD-B3-XXXX-E
  - ASD-B3A-XXXX-E

  Para más información, consulte la *EtherCAT® Drives and I/O Modules Supported by EDGE® Connect/T/TC CNCs Application Note (Nota técnica de la aplicación de mandos EtherCAT® y módulos de E/S compatibles con EDGE® Connect/T/TC CNC* (809660).

- El EDGE Connect CNC ahora es compatible con estos módulos Beckhoff **adicionales**:

Serie	Modelo	Descripción
Serie E	EL1012	Terminal EtherCAT, entrada digital de 2 canales, 24 VCD, 10 µs
	EL1018	Terminal EtherCAT, entrada digital de 8 canales, 24 VCD, 10 µs
	EL1804	Terminal EtherCAT, entrada digital de 4 canales, 24 VCD, 3 ms, conexión de 3 hilos
	EL1808	Terminal EtherCAT, entrada digital de 8 canales, 24 VCD, 3 ms, conexión de 2 hilos
	EL2002	Terminal EtherCAT, salida digital de 2 canales, 24 VCD, 0,5 A
	EL2622	Terminal EtherCAT, salida de relé de 2 canales, 230 VCA, 30 VCD, 5 A, sin contactos de potencia Este módulo se utiliza para admitir un componente adicional del sistema.
	EL9110	Terminal de potencial de abastecimiento, 24 VCD
Para más información, consulte la *EtherCAT® Drives and I/O Modules Supported by EDGE® Connect/T/TC CNCs Application Note (Nota técnica de la aplicación de mandos EtherCAT® y módulos de E/S compatibles con EDGE® Connect/T/TC CNC* (809660).		

Mejoras de Phoenix

- El lanzador de EDGE Connect que se usa para abrir Phoenix y otro software necesario en un CNC ya no es una aplicación independiente. Su funcionalidad ahora está integrada en Phoenix.exe.

  Los beneficios de este cambio incluyen:

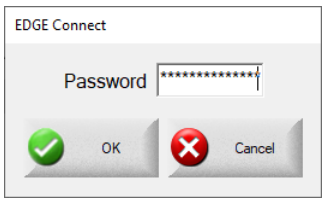
  - Los operadores de CNC ahora pueden ver una secuencia de mensajes de estado durante el proceso de inicio.
  - Se mejoró la confiabilidad del proceso de inicio para Soft Op Con personalizadas. Phoenix ahora iniciará las Soft Op Con personalizadas solo después de que las E/S y las funciones para las Soft Op Con estén disponibles.
  - Si se usa **Alt + F4** para cerrar Phoenix, las Soft Op Con también se cierran.

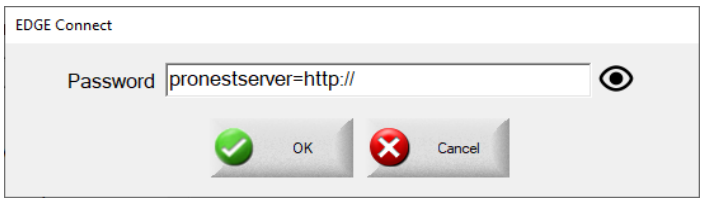
  La apariencia y la ubicación del icono del lanzador de EDGE Connect que se muestra a continuación **no** ha cambiado.

- Se hicieron estas mejoras a la ventana de diálogo de contraseña de Phoenix:
  - Se agregó un ícono de ojo que, cuando se selecciona, muestra al operador de CNC la contraseña que ingresó.
  - Aumentó el ancho del campo de la contraseña, de modo que todos los caracteres de cada contraseña sean visibles.

  Ejemplo: Diálogo de contraseña anterior (arriba) y diálogo de contraseña nuevo cuando se selecciona el icono de ojo (abajo)

- Los íconos de navegación en las ventanas que muestran la aplicación web de Diagnóstico del XPR, Ayuda y Gerente de producción se han actualizado para agregar más funcionalidad y coherencia.



- Las teclas programables de diagnóstico de la fuente de energía en la pantalla **Ajustes > Diagnósticos** se ha actualizado para admitir más de dos fuentes de energía. El operador del CNC ahora puede seleccionar la pantalla de diagnóstico de la fuente de energía que desea ver de una lista de fuentes de energía configuradas. Esta lista está ordenada por el modo de corte que está seleccionado actualmente, de modo que la fuente de energía más importante está en la parte superior de la lista.
- Microsoft Edge ahora es el navegador web predeterminado en los nuevos EDGE Connect CNC que se envían con Phoenix 10.21.
- Phoenix 10.21 incluye la revisión U de firmware para XPR. Phoenix 10.21 es compatible con la revisión V de firmware para XPR.
- Se agregó el campo de versión inalámbrica de XPR a la Vista de diagnóstico de XPR en el CNC.

Resoluciones de Phoenix

Resoluciones generales

- Cuando Phoenix crea un archivo de configuración predeterminado (Phoenix.ini), ya no agrega la configuración para Selección Plasma 1, Selección Plasma 2, Selección Marcado 1 y Selección Marcado 2. Ya no es necesario que los clientes eliminen manualmente estas configuraciones.
- Se resolvió un problema que causaba que Phoenix se bloqueara y mostrara el mensaje "Phoenix dejó de funcionar" cuando un operador de CNC intentaba ir a la pantalla de Diagnóstico de HPR.
- Se resolvió un problema que causaba que Phoenix fallara y mostrara el mensaje "Phoenix dejó de funcionar" cuando un operador de CNC seleccionaba la tecla programable **Tabla de corte Plasma 1** con MAXPRO200 instalado.
- Se resolvió un problema en la pantalla Ajustes especiales donde el texto de "Idioma" y "Extensiones de archivo" no se actualizaba después de cambiar de idioma.
- Se solucionó un problema con la entrada analógica del osciloscopio y la escala y el rango de datos de voltaje de arco. Se ajustó la parte inferior de la escala del osciloscopio de -10 V a 0 V.
- Para las fuentes de energía plasma que no sean XPR, se solucionó un problema por el cual los siguientes valores se mostraban en milímetros o pulgadas en lugar de como un porcentaje de la altura de corte:
  - Altura transferencia

- Altura de perforación
- Altura salto del charco fundido

- Se resolvió un problema por el cual las Entradas aparc. dob. no se restablecían cuando un usuario las desasignaba y las reasignaba. Este problema ocurrió cuando el usuario asignó las Entradas transversales de bloqueo después de desasignar las Entradas aparc. dob. Los usuarios ya no necesitan reiniciar Phoenix para restablecer estas entradas.
- Los archivos de ayuda de Phoenix para finlandés y esloveno ahora muestran los archivos de ayuda correctamente.

Resoluciones de XPR

- Los valores mínimos y máximos admitidos para Altura de transferencia, Altura de perforación y Altura de salto de charco fundido para las fuentes de energía plasma XPR ahora se calculan en función del valor de Altura de corte (además de los límites de Altura de transferencia, Altura de perforación y Altura de salto de charco fundido). Es decir, un operador de CNC no puede ingresar un porcentaje para Altura de transferencia, Altura de perforación y Altura de salto de charco fundido que exceda el 400 % de la altura de corte de XPR y el valor decimal resultante no puede exceder los 101,6 mm (4 pulg.).

  Este cambio ya se realizó para fuentes de energía plasma que no sean XPR en la versión Phoenix 10.20.

  Este cambio evita un problema en el que un valor mínimo o máximo hace que la Altura de perforación sea tan pequeña o tan grande que el arco de plasma hace contacto con la placa (o se rompe) cuando la antorcha se retrae a la altura de perforación.

  Por ejemplo:

  - En las versiones anteriores de Phoenix, si un operador de CNC establecía una Altura de perforación de XPR en su límite máximo del 400 % y también ajustaba la Altura de corte en su límite máximo de 50,8 mm (2 pulg.), entonces la Altura de perforación resultante era de 203,2mm (8 pulg.).
  - En Phoenix 10.21, si la Altura de corte se establece en su límite máximo de 50,8 mm (2 pulg.), la Altura de perforación de XPR se limita a un máximo del 200 % y la Altura de perforación resultante es igual al valor decimal máximo de 101,6 mm (4 pulg.).

Resoluciones de Sensor THC

- Se resolvió un problema por el cual la antorcha se disparaba en el aire cuando se instalaban dos o más elevadores del Sensor THC con diferentes longitudes de deslizamiento. Phoenix ya no limita la longitud del deslizamiento al más corto de los elevadores.
- Se agregó Límite torsión THC a la ventana de Estado del osciloscopio.

Versiones de software

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

- Para ver información sobre la versión de Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Modulo en tiempo real, PLC engine, Imagen sistema y las API de la consola del operador:

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

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

Si necesita actualizar el CNC o tiene otras preguntas sobre las versiones de software, comuníquese con su equipo de soporte técnico regional.

Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Windows	10.00.10240	Imagen del CNC
Phoenix	10.21.0.33	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time Module	10.21.0.33	Instalador del paquete EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	No aplica
Active OpCon APIs	2.0.0.0	No aplica

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR	S	Instalador del paquete EDGE Connect
HPRXD	AA	Instalador del paquete EDGE Connect
HPR	80003Ea y 80003Eb	Instalador del paquete EDGE Connect
Oxicorte	F	Instalador del paquete EDGE Connect
Powermax	00E	Instalador del paquete EDGE Connect

Se muestra en la aplicación web del XPR

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR main control	U - 887	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR torch connect	U - 301	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR gas connect	U - 263	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR choppers	U - 288	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR wireless	U - 29973	Instalador del paquete EDGE Connect**

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador del paquete EDGE Connect
Tablas de corte	1.0.405.17	Instalador del paquete EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	No aplica	Phoenix es ahora el lanzador.
EDGE Connect Suite	1.11.0.16	Instalador del paquete EDGE Connect
Cliente de conexión Hypertherm	1.1.6912.22365	Instalador del paquete EDGE Connect
Firmware de dispositivo Hypertherm	1.1.2.5, incluso: ▪ Revisión U del firmware de XPR ▪ Revisión B del firmware de la interfaz Powermax	Instalador del paquete EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Instalador del paquete EDGE Connect
INtime para Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Ayuda para licencia de INtime	1.0.1.4	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA Licensing Utilities	2.5.900	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagen del CNC
Agente MTConnect	1.1.1.9	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix	10.21.0.33	Instalador del paquete EDGE Connect
Archivos de ProNest CNC	1.12.1.2	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.37.0	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	Instalador del paquete EDGE Connect

Otro

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Consola del operador de software	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola del operador mín. req.	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola del operador de hardware para EDGE Connect TC	1.0	No aplica



*Cualquier elemento, programa o característica que no esté asignado a los instaladores de paquetes no se verá afectado por las actualizaciones de software.



**La transferencia de archivos por EtherCAT (FoE) está disponible en las descargas de Phoenix 10.13 y posteriores. La TCI de control del XPR requiere de firmware rev. M o posterior para ser compatible con FoE. Para más información, refiérase a *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Actualizar firmware de XPR mediante Phoenix por EtherCAT)* (810720) disponible en www.hypertherm.com/docs.

Versión 10.20.0

Notas de la versión

La versión 10.20.0 de Phoenix se lanzó el 24 de agosto de 2022 e incluye:

- Nuevas prestaciones
- Mejoras de Phoenix
- Resoluciones de Phoenix (general, Powermax y XPR)

Nuevas prestaciones

- Puede actualizar todos los componentes necesarios del software en un EDGE Connect CNC con un solo instalador. El instalador del paquete EDGE Connect ahora instala Phoenix, las tablas de corte, la configuración de la red EtherCAT, las herramientas de diagnóstico y ProNest CNC.
  - El software ahora se instala a través de una serie de archivos *.msi.
  - Cada uno de los componentes instalados aparece en el menú Programas y características de Windows®.
  - Estos programas y características se pueden instalar, desinstalar, reparar y actualizar como cualquier otro programa de Windows.

  Refiérase a Paso 6: Instale las actualizaciones de software del CNC en la página 17 para conocer los detalles y cambios de las instrucciones de instalación de software.

Mejoras de Phoenix

- ProNest CNC ahora detecta cuando una fuente de energía plasma tiene una conexión discreta o EtherCAT al CNC. Si una fuente de energía plasma tiene una conexión discreta, ProNest CNC agrega códigos M01 (para detenciones del programa opcionales) y comentarios al programa de piezas.
- Se actualizaron los archivos de firmware XPR para la revisión U en el instalador del paquete EDGE Connect y se agregó soporte para la revisión S de las tablas de corte del XPR.
- Se actualizaron las versiones traducidas de los artículos de Ayuda de Phoenix 10.20 que están disponibles en la tecla programable de Ayuda en Phoenix.

Resoluciones de Phoenix

Resoluciones generales

- Se resolvió un problema donde ciertos errores del HPR no se podían eliminar para permitir intentos de disparo consecutivos hasta que la entrada de encendido/apagado (ON/OFF) remoto del HPR se apagaba (OFF) y se volvía a encender (ON) de nuevo.

  Por ejemplo, este problema ocurría con fallas que eran generadas cuando la antorcha no producía un arco piloto o de corte adecuado (como el Error 20: “No arco piloto”).
- Los usuarios del ProNest CNC ahora pueden seleccionar una máquina de chorro de agua genérica cuando aniden piezas.
- Se resolvió un problema que afectaba la pantalla Osciloscopio cuando dos EtherCAT Sensor THC se configuraban en el mismo sistema. El voltaje del THC se asignaba de manera errónea como “Voltaje THC 1” y se mostraba dos veces en la lista Entradas analógicas.

  Cuando se configuran dos EtherCAT Sensor THC con Phoenix 10.20, el Voltaje THC se muestra de manera correcta con el nombre de la fuente de energía plasma (por ejemplo, Voltaje arco 1 XPR y Voltaje arco 2 XPR) al final de la lista Entradas analógicas.
- Los valores mínimos y máximos admitidos para la Altura de transferencia, Altura de perforación y Altura de salto de charco fundido ahora se calculan según el valor del parámetro de la Altura de corte (además de sus límites). Específicamente, un usuario no puede ingresar un porcentaje para estos valores que exceda el 400 % de la Altura de corte **y** el valor decimal no puede superar las 4 pulgadas.

  Esto evita el error que ocurre cuando un valor máximo (o mínimo) de Altura de perforación (o de Transferencia/Salto de charco fundido) genera una altura de perforación que es tan grande (o pequeña) que el arco se sale cuando reacciona a la altura de perforación (o hace contacto con la placa).

  Ejemplo:

  - **En versiones de Phoenix anteriores:** Si un usuario estableciera una Altura de perforación en su límite máximo del 400 % y también ajustara la Altura de perforación en su límite máximo de 50,8 mm (2 pulg.), entonces la Altura de perforación resultante sería de 203,2 mm (8 pulg.).

- **En Phoenix 10.20:** El valor máximo de parámetro del factor Altura de perforación para una Altura de corte de 50,8 mm (2 pulg.) se limita al 200 % en vez del 400 %. La Altura de perforación resultante equivale al valor de parámetro decimal máximo de 101,6 mm (4 pulg.).

- Se resolvió un problema donde el factor Altura de transferencia, si se muestra en la Watch Window Datos de proceso, se puede anular con el valor Altura de corte. Esto ocurría cuando el usuario cambiaba el valor Altura de corte en la Watch Window Datos de proceso o una parte del programa con un código G59 V6xx Fxx.
- Se resolvió un problema con la función “Reintento por falla de transferencia” que se configura en la pantalla de ajuste Eje THC. Cuando está habilitado, el HPR intenta producir un arco de corte hasta tres veces. Si en el tercer intento el arco no se transfiere a la pieza a cortar, el CNC se pausa y le muestra al usuario la falla del HPR en un cuadro de diálogo.
  - En los primeros dos intentos, el mensaje de estado cambia a la Falla del HPR y también aparece en la Watch Window Errores del sistema.
  - En el último intento, aparece el mensaje de estado “Falló transfer. arco” cuando el programa se pausa y también aparece el cuadro de diálogo de la falla.
- Se resolvió un problema que hacía que el arco se alargara y potencialmente se saliera, lo que resultaba en una falla de “Pérdida de transferencia” o “Apag. grad.” en la fuente de energía plasma. Este problema surgía cuando el operador del CNC presionaba **Paro ciclo** para pausar el programa de piezas a la mitad de un corte.

  En Phoenix 10.20, cuando el operador presiona **Paro ciclo** para pausar el programa de piezas, el elevador solo se retrae una vez que el arco se haya extinguido por completo y la entrada Sensado/Avance de corte se haya desactivado (OFF).
- Se resolvió un problema que ocurría cuando un operador intentaba avanzar el pórtico manualmente mientras aún se aplicaba un “Corrimiento manual”. Ante esta situación, el pórtico seguía avanzando después de que se completaba el corrimiento y después de que el operador liberaba la entrada de avance.

  Para detener el movimiento se tenía que seleccionar E-Stop o el pórtico debía tocar un interruptor de sobrecarrera.

  En Phoenix 10.20 los operadores que intentan avanzar manualmente el pórtico durante un “Corrimiento manual” o “Canc. corrim.” ven el mensaje: “Intento de avance durante corrim. manual”. Este mensaje de estado aparece de nuevo cuando se completa el corrimiento manual. El operador debe aceptar el mensaje antes de que ocurra el avance.
- Se resolvió un problema que ocurría cuando se desactivaba (OFF) una de las entradas Transversal bloqueado y no se desbloqueaba la estación del pórtico a menos que también se asignaran las entradas Aparc. cabz. dob. 1 (y 2). En Phoenix 10.20 las entradas Transversal bloqueado 1 (y 2) trabajan de manera adecuada sin que se deba asignar las entradas Aparc. cabz. dob. 1 (y 2).
- Se resolvió un problema en el modo oxicorte donde Phoenix se congelaba y mostraba el mensaje “Phoenix ha dejado de funcionar”. Este problema se podía producir cuando los operadores del CNC ajustaban lo siguiente manualmente:
  - Las teclas programables **Alargar**, **Soltar** y **Ajustar**.
  - La altura de la antorcha durante el precalentamiento
  - El potenciómetro de velocidad durante el corte

Resoluciones de XPR

- Se resolvieron dos problemas en la Vista de diagnóstico del XPR en el CNC:
  - El firmware de revisión U del XPR corrige un problema en el que la ventana de diagnóstico del XPR mostraba valores incorrectos de la válvula y la presión.
  - En Diagrama de gas se ven los valores correctos establecidos de la presión para el Argón (Ar) y el Hidrógeno (H2).
- Los resultados de la prueba de fuga de gas se informan correctamente en la pantalla Registro en la Vista de diagnóstico del XPR en el CNC. Anteriormente, algunos de los mensajes de resultados de la prueba de fuga de gas no se reconocían y se reportaba el error “Error desconocido”.
- Se resolvió un problema donde la Watch Window Phoenix mostraba temporalmente un cálculo incorrecto de Retardo de altura de corte después de cargar un programa de piezas del XPR. Cuando el corte empezaba, el Retardo de altura de corte calculado se actualizaba en la Watch Window Phoenix y se usaba el valor correcto. Sin embargo, el valor incorrecto que aparecía temporalmente durante el ajuste podía generar confusión en el operador del CNC.

Resoluciones de Powermax

- Ahora los usuarios de Powermax pueden usar ProNest CNC para generar programas de piezas de Powermax con corte compatible con procesos FineCut, FineCut a baja velocidad y de Producción.

  Ciertos códigos G de tipo de material en Powermax para corte con procesos específicos se han actualizado en la tabla que aparece a continuación. Estas actualizaciones fueron necesarias para diferenciar los códigos de Powermax de las versiones específicas a HPR de estos códigos.

Código anterior	Código nuevo	Proceso
F*x*.99	F*x*.90	Producción
F*x*.97	F*x*.91	FineCut
F*x*.98	F*x*.92	FineCut a baja velocidad

  Los programas de piezas de Powermax que contienen los códigos anteriores en la tabla de arriba se deben actualizar para que funcionen con las Tablas de corte versión 1.0.405.17 y posteriores.

  Ejemplo: Si su programa de piezas anterior contiene un código G59 V503 F1.**99** (para cortar el tipo de material de acero al carbono para Plasma 1 con un proceso de Producción), debe cambiarlo a G59 V503 F1.**90**.

  Los códigos de tipo de material específicos para HPR y los otros códigos de tipo de material para Powermax que **no** se muestran en la tabla de arriba **no** han cambiado. Refiérase a “Variables de procesos G59” en la *EDGE Connect Programmer Reference Guide (Guía de referencia para programadores de EDGE Connect* (809550) disponible en www.hypertherm.com/docs.

- ProNest CNC ahora genera correctamente los códigos de ciertos gases plasma para piezas y nidos de Powermax.
  Ejemplo: ProNest CNC genera un código G59 V505 F21 en los programas de piezas de Powermax para seleccionar el aire como tipo de gas para la opción de plasma en la pantalla Tabla de corte y Proceso.
- Se resolvió un problema donde las salidas de las velocidades de avance del ProNest CNC de los nidos de los Powermax65/85/105/125 eran 100 veces más rápidas que el valor de la tabla de corte.
- Las tablas de corte del Powermax125 ahora tienen “Aire” en vez de “Aire/Aire” para el tipo de gas. Phoenix es compatible con el comando G59 V505 F14 para seleccionar “Aire” como tipo de gas en los programas de piezas del Powermax125. Se deberán actualizar los programas de piezas para usar los códigos V505 F14 apropiados.
- Hay nuevas tablas de corte de acero inoxidable disponibles para el Powermax SYNC que son compatibles con los procesos con F5.

Versiones de software

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

- Para ver información sobre la versión de Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Modulo en tiempo real, PLC engine, Imagen sistema y las API de la consola del operador:

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

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

Si necesita actualizar el CNC o tiene otras preguntas sobre las versiones de software, comuníquese con su equipo de soporte técnico regional.

Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Windows	10.00.10240	Imagen del CNC
Phoenix	10.20.0.61	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time OS	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Field Bus Master	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Real-Time Module	10.20.0.61	Instalador del paquete EDGE Connect
PLC engine	1.1.0.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix OpCon API	2.0.0.0	N/P
Active OpCon APIs	2.0.0.0	N/P

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR	S	Instalador del paquete EDGE Connect
HPRXD	AA	Instalador del paquete EDGE Connect
HPR	80003Ea y 80003Eb	Instalador del paquete EDGE Connect
Oxicorte	F	Instalador del paquete EDGE Connect
Powermax	00E	Instalador del paquete EDGE Connect

Se muestra en la aplicación web del XPR

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
XPR main control	U - 887	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR torch connect	U - 301	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR gas connect	U - 263	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR choppers	U - 288	Instalador del paquete EDGE Connect**
XPR wireless	U - 29973	Instalador del paquete EDGE Connect**

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703	Instalador del paquete EDGE Connect
Tablas de corte	1.0.405.17	Instalador del paquete EDGE Connect
EDGE Connect Launcher	1.5.7843.34310	Instalador del paquete EDGE Connect
EDGE Connect Suite	1.10.0.37	Instalador del paquete EDGE Connect
Cliente de conexión Hypertherm	1.1.6912.22365	Instalador del paquete EDGE Connect
Firmware de dispositivo Hypertherm	1.1.2.5, incluso: ▪ Revisión U del firmware de XPR	Instalador del paquete EDGE Connect
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2	Instalador del paquete EDGE Connect
INtime para Windows Runtime	6.3.19040.2	Instalador del paquete EDGE Connect
Ayuda para licencia de INtime	1.0.1.4	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA Licensing Utilities	2.3.1410.0	Instalador del paquete EDGE Connect
KPA MRT	1.5.61209.0	Instalador del paquete EDGE Connect
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15	Imagen del CNC
Agente MTConnect	1.1.1.9	Instalador del paquete EDGE Connect
Phoenix	10.20.0.61	Instalador del paquete EDGE Connect
Archivos de ProNest CNC	1.12.0.6	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Client	1.1.34.0	Instalador del paquete EDGE Connect
ProNest CNC Nesting software	13.1.4.7599	Instalador del paquete EDGE Connect

Otro

Elemento	Versiones/Revisiones	Instalador*
Consola del operador de software	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola del operador mín. req.	2.3.1.435	Instalador del paquete EDGE Connect
Consola del operador de hardware para EDGE Connect TC	1.0	N/P

*Cualquier elemento, programa o característica que no esté asignado a los instaladores de paquetes no se verá afectado por las actualizaciones de software.

**La transferencia de archivos por EtherCAT (FoE) está disponible en las descargas de Phoenix 10.13 y posteriores. La TCI de control del XPR requiere de firmware rev. M o posterior para ser compatible con FoE. Para más información, refiérase a *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Actualizar firmware de XPR mediante Phoenix por EtherCAT* (810720) disponible en www.hypertherm.com/docs.

Version 10.19.3

Release notes

La versión 10.19.3 de Phoenix se lanzó el 9 de febrero de 2022.

XPR resolutions

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

Software versions

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

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

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

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

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

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

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

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



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

Version 10.19.2

Release notes

La versión 10.19.2 de Phoenix se lanzó el 9 de diciembre de 2021.

New features

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



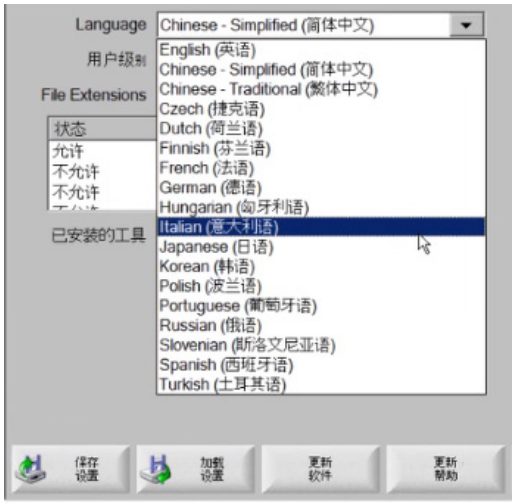
Powermax communication is currently only supported by discrete I/O connections to the EDGE Connect and EDGE Connect TC.

Phoenix improvements

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

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

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



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

Phoenix resolutions

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

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

XPR resolutions

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



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

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

Software versions

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

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

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

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

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

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

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

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



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

Version 10.18.1

Release notes

Phoenix improvements

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

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

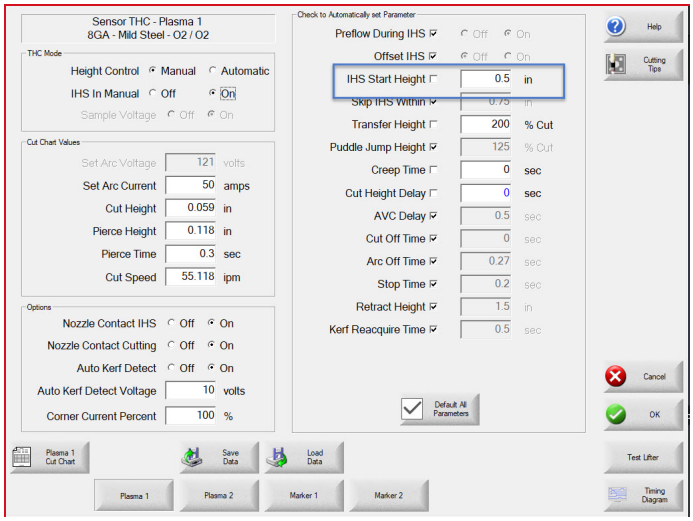
- Updated XPR firmware files to Revision T in the EDGE Connect suite installer.

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

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

Sensor THC improvements

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



Phoenix resolutions

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

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

Software versions

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

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

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

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

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

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

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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



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



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

Version 10.18.0

Release notes

Phoenix improvements

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

Phoenix resolutions

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

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

Software versions

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

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

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

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

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

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

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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



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



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

Version 10.17.0

Release notes

New and updated documentation

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

Phoenix improvements

- Added the XPR 220 A processes to Phoenix and ProNest CNC.
- Added images for the new XPR 220 A consumables to the XPR Change Consumables screen.
- Updated XPR firmware files to revision R in the EDGE Connect suite installer.
- Added a new XPR torque tool graphic and part number (429013) on the XPR Change Consumables screen and the CutPro Wizard Consumables screen.
- Added MAXPRO200 Bevel processes to Phoenix. You can now select the MAXPRO Bevel Torch Type from the Cut Chart screen in Phoenix or use the G59 V502 F70 EIA code from a part program. ProNest CNC will be updated at a later date.
- Phoenix now includes a network diagnostic tool. This tool provides information about the CNC and the devices on the EtherCAT network. The diagnostic values can be used for troubleshooting errors on the network or communication problems with one of the devices. The diagnostic values can be 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

Versión 10.13.2

Notas de la versión

Resoluciones de Phoenix

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

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

Versiones de software

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

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

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

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

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



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

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.

Componente	Versiones/Revisiones
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.13.2
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.13.2.1519
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

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

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.7187.38313
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

Otro

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

Versión 10.13.0

Notas de la versión

Documentación nueva y actualizada

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

Mejoras de Phoenix

- Se agregó la tecla programable 8 (**Restablecer E/S**) a la Watch Window **Ajuste**. Al presionar la tecla programable se quita la Watch Window de E/S si se selecciona la Watch de E/S en las ubicaciones superior o media de cualquiera de las 10 Watch Windows. Esta tecla programable ofrece una manera rápida y simple de reconfigurar la Watch de E/S sin tener que quitar cada punto de E/S individualmente.
- La Velocidad de ensayo ahora se conserva cuando Phoenix se reinicia en vez de revertir la Velocidad de ensayo a la Velocidad máxima de la máquina.
- Ahora retornamos a origen a todos los THC cuando un usuario oprime una de las 12 teclas **Ir a posición de origen** desde la pantalla **Ejes a posición de origen**.
  Ejemplo: cuando se elige Ir a posición origen 4 en la pantalla **Ejes a posición de origen**, ocurre lo siguiente:
  - Todos los THC instalados se mueven a la posición de origen como si el operador hubiera presionado Todos
  - Cuando todos los THC están en origen, el pórtico se mueve a la Posición de origen 4

  Este cambio no afecta la forma en que se mueve el pórtico a una posición de origen utilizando un código M **Ir a posición de origen** en un programa de pieza. Ejemplo: el código M, M79 T4 (**Ir a posición de origen 4**), envía al pórtico a la posición guardada en **Ir a posición de origen 4** en la pantalla **Ejes a posición de origen** y no envía a origen al THC antes de mover el pórtico.

Resoluciones de Phoenix

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

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

Versiones de software



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

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

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

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

- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte.** La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.

- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



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

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix

Componente	Versiones/Revisiones
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.13.0
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.13.0.1517
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

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

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.4.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.349.0
KPA Licensing utilities	2.3.1410.0
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.7187.38313
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

Otro

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

Versión 10.12.0

Notas de la versión

Documentación nueva y actualizada

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

Mejoras de Phoenix

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

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

Resoluciones de Phoenix

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

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

Versiones de software

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

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

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

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

- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte.** La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.

- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.

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

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix

Componente	Versiones/Revisiones
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.12.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.12.0.1514
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

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

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300.0
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.7104.27093
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Otro

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

Versión 10.11.0

Notas de la versión

Mejoras de Phoenix

- El límite de corriente para los mandos Delta se ha recalibrado en 3 veces el valor original para cubrir los ajustes de rango completos dentro del mando. Si tiene un **Límite de corriente posición de origen** y/o un **Límite de corriente de IHS** definido en las pantallas de **Ajuste de ejes**, disminuya el límite en un tercio del valor anterior para obtener el ajuste de fuerza de detención equivalente.
- El ajuste de **Límite de corriente** para el THC se puede definir en la pantalla **Eje de THC**. El ajuste **Límite de corriente** determina la corriente o torsión máxima que se puede llevar al eje del THC. El valor se puede establecer entre el 0 y 100% de la potencia nominal del mando motor del eje del THC.
- Se agregó la compatibilidad de los mandos para Yaskawa sigma7 series 400 V.
  - Modelos SGD7S-xxxxA0xxxF64 con el código de producto 0x02200401.

Mejoras del XPR

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

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

Mejoras de ProNest CNC

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

Resoluciones de Phoenix

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

Versiones de software



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

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

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

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

- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte.** La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.

- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



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

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix

Componente	Versiones/Revisiones
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.11.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.11.0.1513
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

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

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
ProNest CNC Client	1.1.6.214
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300.0
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.7009.34257
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Otro

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

Versión 10.10.1

Notas de la versión

Resolución de Phoenix

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

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

  Todos los archivos de idiomas se han actualizado a 10.10.1

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

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

Versiones de software



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

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

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

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

- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte.** La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.

- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



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

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix

Componente	Versiones/Revisiones
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.10.1
Real-Time OS	6.3.17348
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.10.1.1512
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

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

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
ProNest CNC Client	1.1.6.213
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.6912.44481
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Otro

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

Versión 10.10.0

Notas de la versión

Documentación nueva y actualizada

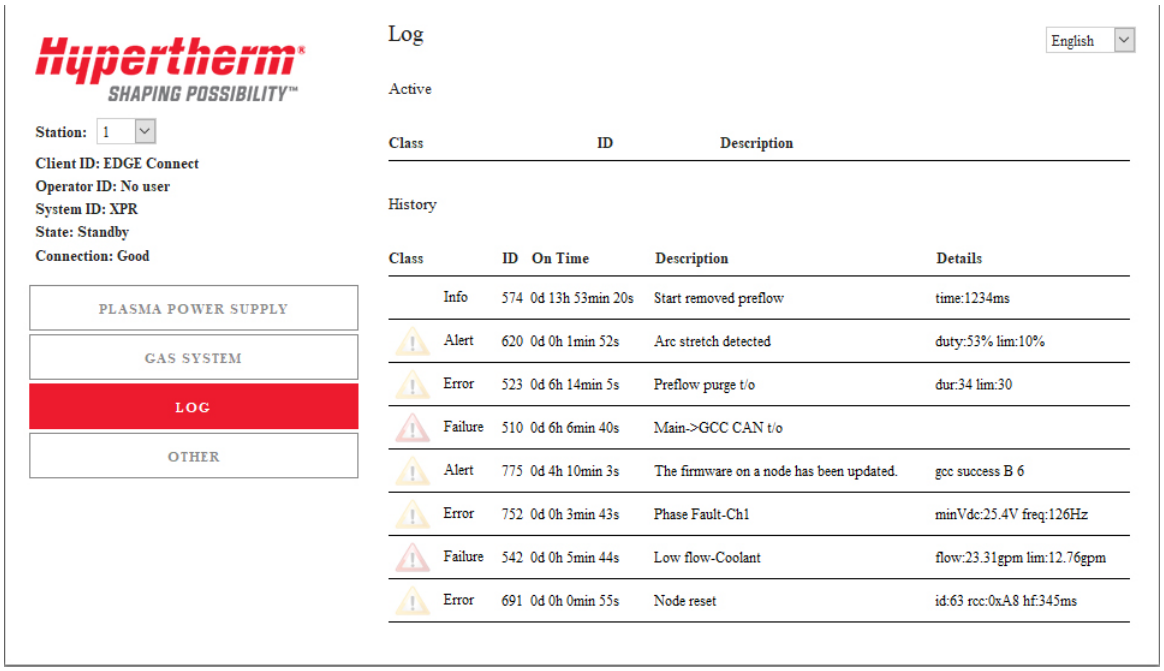
- Aquellos clientes que instalen versiones que no estén en inglés del instalador del paquete Phoenix ya no necesitan descomprimir los archivos ejecutables antes de instalarlos. Los archivos se entregan como PhoenixSuiteInstaller.exe y se pueden aplicar directamente para actualizar el CNC.
- Se actualizó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

Mejoras de Phoenix

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

Mejoras del XPR

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



Mejoras de Powermax

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

Resoluciones de ProNest

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

Resoluciones de Phoenix

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

Versiones de software

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

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

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

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

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

.

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.

Componente	Versiones/Revisiones
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.10.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.10.0.1511
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

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

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
ProNest CNC Client	1.1.6.213
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6859
Hypertherm EtherCAT Studio	1.1.6738.35948
KPA EtherCAT Studio	1.12.300
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
KPA MRT	1.5.61204.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.7.6912.44481
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.36.0
INtime for Windows Runtime	6.3.17348.3
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Otro

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

Versión 10.9.0

Notas de la versión

Documentación nueva y actualizada

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

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

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

Mejoras de Phoenix

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

Mejoras del XPR

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

Mejoras de ProNest

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

Resoluciones de Phoenix

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

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

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

Versiones de software



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

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

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

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

- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte.** La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.

- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.



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

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.

Componente	Versiones/Revisiones
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.9.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.9.0.1509
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

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

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.3.0.0
ProNest CNC Nesting software	13.0.3.6895
KPA EtherCAT Studio	1.12.300
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.5.6761.27997
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.28.0

Otro

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

Versión 10.8.0

Notas de la versión

Documentación nueva y actualizada

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

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

Mejoras del XPR

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

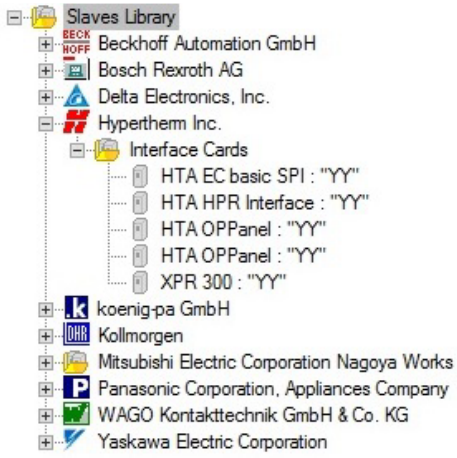
Mejoras de ProNest

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

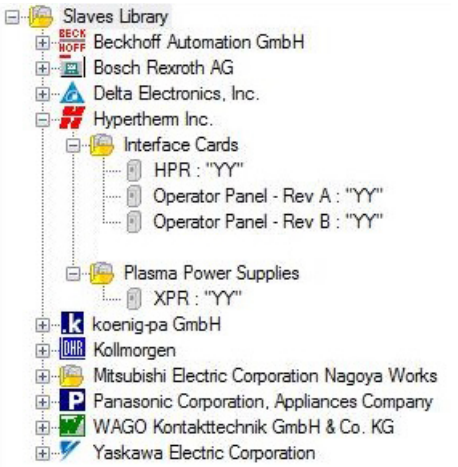
Mejoras de Phoenix

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

Nombres de dispositivos y grupos anteriores



Nombres de dispositivos y grupos nuevos



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

Resoluciones de Phoenix

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

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

Ejemplo: la Estación 1 tiene el proceso Plasma 1 configurado para HPR y el proceso Chorro de agua configurado para HyPrecision. Cuando intenta cortar utilizando el modo de corte del chorro de agua, el programa se pausará y mostrará un proceso en conflicto. Phoenix no es compatible con una antorcha de plasma y una cabeza de chorro de agua instaladas en la misma estación.

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

Versiones de software

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

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

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

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

- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte.** La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.

- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.

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

Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.

Componente	Versiones/Revisiones
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.8.0
Real-Time OS	6.3.17348.3
Field Bus Master	1.5.61204.0
Real-Time Module	10.8.0.1580
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

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

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Componente	Versiones/Revisiones
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.1.9
ProNest CNC Nesting software	12.1.3.6507
KPA EtherCAT Studio	1.12.1300.0
KPA Licensing utilities	2.3.1300.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.5.6761.27997
EDGE Connect Launcher	1.4.6761.21114
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.28.0

Otro

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

Versión 10.7.0

Notas de la versión

Nuevas prestaciones

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

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

Documentación nueva y actualizada

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

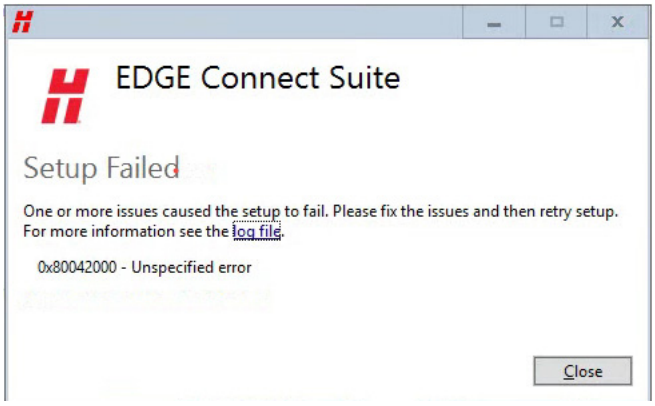
Mejoras

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

Resoluciones de Phoenix

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

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



- Se ha resuelto un problema en el que Phoenix dejaba de responder si el usuario cargaba una pieza que contenía un proceso para una herramienta que no estaba configurada para su máquina de corte (por ej., cuando se cargaba un programa HPR en un CNC configurado para XPR). Ahora, Phoenix se pausa y muestra “Proceso no válido solicitado en programa de pieza” como el motivo de la pausa. Se le pide al usuario que resuelva este problema antes de que se le permita reiniciar este programa.
  - Causa raíz posible:
    - Se carga un programa de pieza válido para este sistema de corte.
    - El programa de pieza contiene códigos G59 V5xx Fxx que seleccionan una tabla de corte para una herramienta diferente.
    - El programa de pieza contiene un proceso de corte (marcado, chorro de agua, láser, plasma 2) que no está configurado. Por ejemplo, los códigos de marcado M09/M10 están en el programa de pieza pero el proceso de marcado está ajustado a “Ninguno” en la tabla de corte o el proceso de corte no tiene un proceso de marcado (“Bajo agua” seleccionado como superficie de corte).
  - Posibles soluciones:
    - Deshabilite temporalmente el ajuste **Anular código EIA G59** en la tabla “Código programa” de la pantalla Corte.
    - Seleccione un proceso de corte de la Tabla de corte que coincida con el programa de pieza. Si se va a realizar marcado, entonces se debe seleccionar un gas de marcado (N2 o Ar).
    - Deshabilite el ajuste **Anular selección proceso** si el programa pide un proceso que no esté configurado en el CNC.

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

Versiones de software



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

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

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

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

- Para ver la información de versión de las tablas de corte elija **Principal > Ajustes > Proceso > Tabla de corte.** La información de versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.

- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón Inicio de Windows y vaya a **Todas las aplicaciones > Sistema Windows > Panel de control > Programas y características**.



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

Se muestra en la pantalla “Diagnóstico” de Phoenix

Elemento	Versiones/Revisiones
Windows	10.00.10240
Phoenix	10.7.0
Real-Time OS	6.3.17188.1
Field Bus Master	1.5.61015.0
Real-Time Module	10.7.0.1507
PLC engine	1.1.0.0
Phoenix OpCon API	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

Se muestra en la pantalla Tabla de corte

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

Se muestra en la aplicación web del XPR

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

Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Elemento	Versiones/Revisiones
ProNest CNC Client	1.1.5.210
ProNest CNC Package	1.1.9
ProNest CNC Nesting software	12.1.3.6507
KPA EtherCAT Studio	1.12.259.0
KPA Licensing utilities	2.3.106.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
EDGE Connect Suite	1.4.6673.34133
EDGE Connect Launcher	1.4.6673.33634
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
EtherCAT ESI Library	1.0.23.0

Otro

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

Version 10.6.1

Release notes

NOTICE

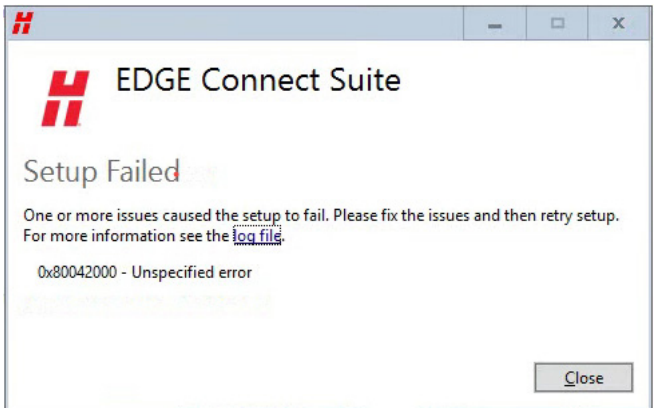


This is an unplanned release for EDGE Connect CNCs to address a reported field issue discovered in Phoenix version 10.6.0 software that was released earlier in January. For improved safety, all customers, especially any customers currently using version 10.6.0, are urged to update their software to Version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

Phoenix resolutions

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

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



Versiones de software

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

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

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

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

- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, elija **Principal > Ajustes > Procesos > Tabla de corte.** La información de la versión aparece en la esquina superior izquierda de la pantalla.

- Para ver la información de versión de otros elementos, haga clic en el botón de Inicio de Windows y vaya a **Todos los programas > Sistema de Windows > Panel de control > Programas y características**.

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.6.0

Release notes

New and updated documentation

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

Improvements

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

- Updated the Transfer Height and Pierce Height fields for XPR in Phoenix to support only absolute values in inches or millimeters. This change creates consistency with the XPR cut charts which list Transfer Height and Pierce Height as absolute values instead of percentages of Cut Height.
- Updated the timeout in the Hypertherm EtherCAT Studio launcher for version 1.12.259.0 to allow acquiring a license with a larger number of slave ESI files in the slave library directory. This corrects an issue where the Hypertherm EtherCAT Studio name on the title bar has "- Trial" at the end of it. In the About dialog box the Product name: also says, "Hypertherm EtherCAT Studio - Trial" and the Licensed to: and Expire date: both say "No license".
- Updated the Marker Font Generator to support Retract to Transfer for all segments of a text string except the last segment where a normal Retract is used. This update provides faster marking and prevents torch crashes on warped or uneven surfaces when marking multiple locations on a plate.
- Added the ability to resume a part after a fault that requires homing on a table with a dual transverse axis, to allow a part or nest to finish cutting. When the cut is resumed with both the Transverse and the Dual Transverse unparked, the Dual Transverse now re-spaces to the previous spacing before moving to the Resume Part location.
- Added support for Yaskawa sigma7 series 400 V drives.
  - SGD7S-xxxxA0xxxF64 models with rev 7.01, 7.03, 7.06, 7.08, 7.10, 7.11 firmware. Product Code 0x02200401.
- Updated the Phoenix Simulation software to include the features listed below when no HASP is found. This change allows the use of the Phoenix simulation software without a HASP.
  - Oxyfuel: Advanced and Bevel
  - Plasma: Advanced, 2 Bevel, 4 Advanced Sensor THCs, Pipe and Tube Bevel, and Dual Transverse
  - Waterjet: Advanced, 2 Sensor WHCs, and 2 Bevel

  An announcement will be distributed in early 2018 when the simulation is available.
- Added the ability to move the THC up and down the full length of the slide when cutting in manual mode and using a waterjet process. Added a manual increment parameter to the machine setups for the THC. This parameter has a range of 0.001 – 0.100 inches. This parameter is the distance the THC travels when the raise or lower THC button is pressed while cutting in manual mode. In previous versions the THC could only raise up 1 inch above cut height and could only lower back down to the cut height.
- Improved the installation experience by keeping Phoenix and Software Operator Console (Soft Op Con) applications from being launched when the CNC restarts as part of the EDGE Connect Suite installation process.

ProNest CNC resolutions

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

Phoenix resolutions

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

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

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

Versiones de software



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

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

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

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



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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.5.0

Release notes

New and updated documentation

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

Improvements

- Updated the Phoenix cut charts and ProNest CNC to support corrections and additions for Revision K of the XPR cut charts. The updates include:
  - 60A F5/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 180 for details.

ProNest

- Added support for revision K of the XPR cut charts. See *Improvements* on page 180 for details.

Versiones de software

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

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

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

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

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

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

Shown on the Phoenix Diagnostics screen

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

Shown on the Cut Chart screen

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

Shown in the XPR web application

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

Shown on the Windows Programs and Features screen

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

Other

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

Version 10.4.0

Release notes

Announcements

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

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

New features

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

  The message is displayed if:

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

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

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

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

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

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

  The 3 new commands are:

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

    0 = a full or partial retract depending on CNC setting

    1 = a retract to transfer height

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

    0 = none

    1 = argon

    2 = nitrogen

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

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

Improvements

- A new cut type called Interior Features has been added. An alias, O2S, for the 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

Versión 10.3.0

Notas de la versión

Nuevas características

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

  Por lo tanto:

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

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

Mejoras

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

Resoluciones de Phoenix

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

Versiones de software

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



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

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



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

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

Versión 10.2.0

Notas de la versión

Características

- Se agregó soporte para ciertos mandos Mitsubishi, serie MR-J4. Para conocer los modelos admitidos, ver nota técnica 809750.

  Se requieren motores Mitsubishi con resolución de codificador normal, serie J3 con el software Phoenix 10.2.

- Se agregó soporte para ciertos mandos Panasonic, serie Minas-A5B. En este momento no se admite el control de torsión. Para conocer los modelos admitidos, ver nota técnica 809760.
- Se agregó soporte para ciertos mandos Delta, serie ASDA-A2. Para conocer los modelos admitidos, ver nota técnica 809770.

Mejoras

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



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

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

Resoluciones de Phoenix

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

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

Resoluciones de ProNest CNC

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

Versiones de software

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



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

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



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

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

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

Versión 10.01.0

Notas de la versión

Características

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

Mejoras

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

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

Resoluciones

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



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

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

Versiones de software

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



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

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



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

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

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

Instalar versión 10.01.0

Antes de comenzar

Haga lo siguiente:

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

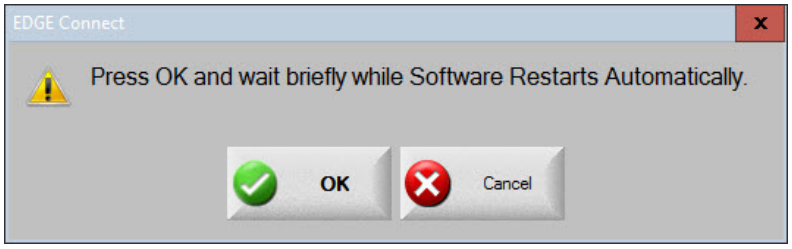
Tenga en cuenta lo siguiente:

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

Descargar e instalar la actualización

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

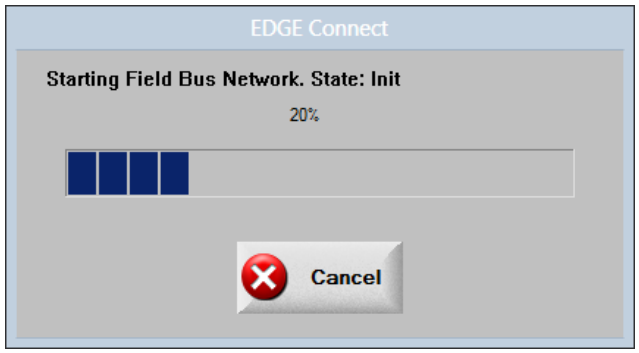
6. Cuando se solicite, elija **OK**.



7. Espere mientras se instala la actualización.

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

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



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

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

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

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



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