Logiciel Phoenix®, version 10.29

Notes de Lancement

10088333FR - Révision 2
Octobre 2026

Français – French
Traduction des instructions originales

Renseigements sur la garantie

Vous trouverez les renseignement relatifs à la garantie de votre produit sur le site www.hypertherm.com/warranty.

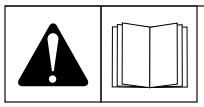
Informations sur le recyclage

Vous trouverez des renseignement sur le recyclage de votre produit à l’adresse www.hypertherm.com/resources/system-support/recycling/.

Nous joindre

hypertherm.com/contactus

```
Hypertherm, Inc.
 21 Great Hollow Road, P.O. Box 5010
 Hanovre, NH 03 755 États-Unis
 www.hypertherm.com/contact-us
```



Consignes de sécurité

AVERTISSEMENT! Lisez les consignes de sécurité dans le manuel de votre produit, le Manuel de sécurité et de conformité (80669C), le Manuel de sécurité et conformité relatif aux jets d'eau (80943C) et le Manuel d'avertissement relatif aux radiofréquences (80945C). Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures ou endommager l'équipement.

Des exemplaires de ces manuels en format électronique et papier peuvent accompagner le produit. Des copies électroniques sont également disponibles sur notre site web. De nombreux manuels sont disponibles en plusieurs langues à l'adresse suivante www.hypertherm.com/docs.

EtherCAT est une marque de commerce de Beckhoff Automation GmbH. IHT est une marque de commerce de IHT Automation GmbH & Co. KG. MTConnect est une marque de commerce de the Association For Manufacturing Technology (AMT). Microsoft est une marque de commerce de Microsoft Corporation. Windows est une marque de commerce de Microsoft Corporation.

EDGE, HPR, HPRXD, Hyamp, Hypertherm, Phoenix, Powermax, Powermax SYNC, Powermax125, Powermax45 SYNC, ProNest, XPR, and XPR460 sont des marques de commerce d'Hypertherm, Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et dans d'autres pays. Toutes les autres marques de commerce sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

Une bonne gestion environnementale est l'une des valeurs fondamentales d'Hypertherm et est essentielle à notre réussite et à celle de nos clients. Nous travaillons sans relâche pour réduire l'incidence sur l'environnement de toutes nos activités. Pour en savoir plus : www.hypertherm.com/environment.

©2025 – 2026 Hypertherm, Inc.

Table des matières

1 Installation des mises à jour..... 6

Étape 1 : Sauvegarder les fichiers du système de commande numérique informatisé/par ordinateur (CNC)..... 6
Étape 2 : Sauvegarder les tableaux de coupe personnalisés (le cas échéant)..... 7
Étape 3 : Sauvegarder une console opérateur logicielle (Soft Op Con) personnalisée (le cas échéant)..... 7
Étape 4 : Sauvegarder l'image CNC..... 7
Étape 5 : Télécharger les mises à jour logicielles pour CNC..... 8
Étape 6 : Installer les mises à jour logicielles de CNC..... 9
Étape 7 : Mise à jour du micrologiciel XPR (le cas échéant)..... 12
Étape 8 : Supprimer l'installateur..... 12
Mettre à jour les manuels de soutien technique (en option)..... 13
Installer la version de bureau de ProNest (facultatif)..... 13

2 Version 10.29.0 de Phoenix..... 15

Notes de mise à jour de la version 10.29..... 15
Améliorations apportées à la version 10.29 de Phoenix..... 15
Améliorations apportées à XPR..... 15
Améliorations apportées à Powermax..... 15
Améliorations générales..... 16
Résolutions dans Phoenix 10.29..... 16
Résolutions générales..... 16
Versions logicielles dans Phoenix 10.29..... 18
Renseignements sur la version par emplacement..... 18

3 Version 10.28.0 de Phoenix..... 21

Notes de mise à jour pour 10.28..... 21

Améliorations dans Phoenix 10.28..... 21
Améliorations apportées à XPR.....21
Améliorations générales.....21
Résolutions dans Phoenix 10.28..... 22
Résolutions dans XPR..... 22
Corrections générales..... 23
Versions logicielles dans Phoenix 10.28.....23
Renseignements sur la version par emplacement..... 24

4 Version 10.27.0 de Phoenix..... 27

Notes de mise pour 10.27.....27
Améliorations apportées à Phoenix 10.27.....27
Améliorations apportées à XPR.....27
Améliorations générales.....27
Corrections dans Phoenix 10.27.....28
Corrections pour Powermax.....28
Corrections générales..... 28
Versions logicielles dans Phoenix 10.27.....29
Renseignements sur la version par emplacement..... 29

5 Version 10.26 de Phoenix et versions antérieures.....32

Phoenix 10.26 et antérieures.....32

Chapitre 1: Installation des mises à jour

Étape 1 : Sauvegarder les fichiers du système de commande numérique informatisé/par ordinateur (CNC)

Les fichiers du système Commande numérique par ordinateur (CNC) (*Phoenix.ini*, *LastPart.txt*, *Phoenix.xml*, *Network.xml*, *SystemErrors.log* et d'autres) sont nécessaires pour restaurer votre CNC EDGE® Connect à la configuration actuelle pendant le dépannage. Hypertherm® recommande de sauvegarder ces fichiers avant de mettre à jour le logiciel.

Avant de commencer: Assurez-vous d'avoir une clé USB avec au moins 1 Go d'espace libre.

1. Dans Phoenix®, sélectionnez **Main (Principal)** > **Files (Fichiers)** > **Save To Disk (Sauvegarder sur le disque)**.
2. Sélectionnez **Save System Files to Disk (Enregistrer les fichiers système sur le disque)** > **Save ALL to Zip file (Tout enregistrer dans un fichier Zip)**.

Par défaut, les fichiers système sont enregistrés sous *Phoenix.zip* sur la clé USB.

Étape 2 : Sauvegarder les tableaux de coupe personnalisés (le cas échéant)

Les tableaux de coupe sont mis à jour automatiquement lors de la mise à jour du logiciel Phoenix.

- Quel type de tableau de coupe utilisez-vous?

Si vous utilisez des tableaux de coupe personnalisés...	Sauvegardez vos fichiers de tableaux de coupe personnalisés sur une clé USB.
Si les tableaux de coupe par défaut sont utilisés...	Passez à Étape 3 : Sauvegarder une console opérateur logicielle (Soft Op Con) personnalisée (le cas échéant) à la page 7.

Étape 3 : Sauvegarder une console opérateur logicielle (Soft Op Con) personnalisée (le cas échéant)

- Votre CNC utilise-t-il Hypertherm Logiciel de console de l'opérateur (Soft Op Con) par défaut?

Si oui...	Passez à Étape 4 : Sauvegarder l'image CNC à la page 7.
Sinon...	Enregistrez ces fichiers sur une clé USB : • Application Logiciel de console de l'opérateur personnalisée, située à l'endroit où elle a été enregistrée à l'origine. • Le fichier *steps.json*, qui se trouve dans le dossier *C:\Phoenix*.

Étape 4 : Sauvegarder l'image CNC

Sauvegardez l'image CNC de la (y compris le logiciel du système d'exploitation, le logiciel Phoenix et les fichiers de configuration) afin de pouvoir restaurer le système de coupe à un état opérationnel antérieur si les fichiers sont corrompus.

1. Ouvrez le *manuel d'installation et de configuration d'EDGE Connect (809340)* accessible à https://www.hypertherm.com/docs.
2. Consultez la procédure *Sauvegarde et restauration du système*.

Étape 5 : Télécharger les mises à jour logicielles pour CNC

1. Sur le site Internet www.hypertherm.com, pointez le curseur sur **Resources (Ressources)** pour voir un menu déroulant.
2. Dans le menu déroulant **Resources (Ressources)** , sélectionnez **Software Knowledge Base (Base de connaissances du logiciel)** sous **Software updates and support (Mises à jour logicielles et assistance)**.
3. Êtes-vous un premier utilisateur de la base de connaissances?

Si oui...	1. Sur l'écran de **connexion à la base de connaissances**, sélectionnez **Create an account (Créer un compte)**. 2. Sélectionnez ensuite le **Phoenix CNC software (logiciel Phoenix CNC)**, puis **Submit (Soumettre)**. 3. Dans le formulaire **Create Knowledge Base Account (Créer un compte pour la base de connaissances)**, entrez les renseignements nécessaires, y compris votre **CNC Model (modèle de CNC)** et votre **Serial Number (numéro de série)**. Le numéro de série CNC se trouve sur l'étiquette du produit. Il est également affiché sur l'écran **Diagnostics** (**Setups (Configurations)** > **Diagnostics**) dans Phoenix.
Sinon...	1. Sur l'écran de **connexion à la base de connaissances**, entrez votre **Login (nom d'utilisateur)** et votre **Password (mot de passe)**. 2. Sélectionnez **LOG IN (OUVRIR UNE SESSION)**.

4. Sur la **page d'accueil de la base de connaissances**, sélectionnez **Phoenix**.
5. Dans la section **Phoenix** > **Downloads (Téléchargements)**, sélectionnez **Get the latest version of Phoenix software (Obtenir la dernière version du logiciel Phoenix)**.
6. Sélectionnez **EDGE CONNECT SUITE INSTALLER (INSTALLATEUR DE LA SUITE D'APPLICATIONS EDGE CONNECT)** pour télécharger le logiciel.
7. Sauvegardez le fichier du programme d'installation de la suite d'applications EDGE (*EDGE_Connect_Suite.exe*).

Si vous êtes au CNC	Sauvegardez le fichier à n'importe quel emplacement sur le CNC, sauf *C:\Phoenix*.
Si vous n'êtes pas au CNC	Enregistrez le fichier dans le répertoire racine d'une clé USB.

Que faire ensuite: Si un duplicata de l'installateur est enregistré à l'emplacement cible, Windows® modifie automatiquement le nom du fichier. Si cela se produit, supprimez

l'ancien fichier **.exe* et renommer le nouveau fichier **.exe*. Par exemple, renommez *EDGE_Connect_Suite(1).exe* comme suit : *EDGE_Connect_Suite.exe*.

Étape 6 : Installer les mises à jour logicielles de CNC

L'installateur de la suite d'applications EDGE Connect est un **seul fichier exécutable (**.exe*) qui met maintenant à jour tous le logiciel** qui est nécessaire pour faire fonctionner un CNC EDGE Connect.

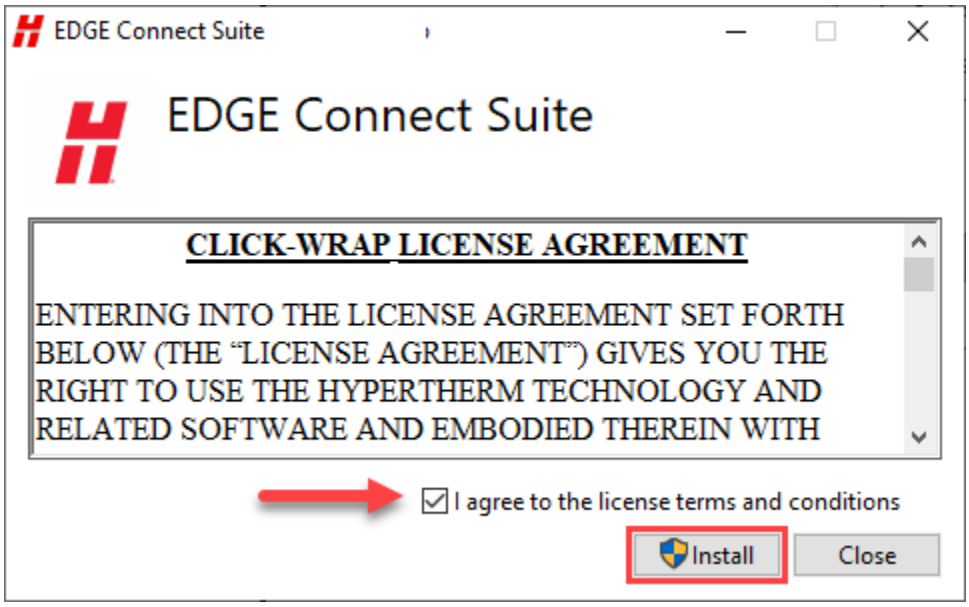
Auparavant, le logiciel était mis à jour au moyen d'une série de fichiers (les fichiers *PhoenixSuiteInstaller*, *Help.exe*, *cutchart.exe* et *ECSI.exe*). Le nouvel installateur de la suite EDGE Connect permet de mettre à jour l'ensemble de CNC à l'aide d'un seul fichier.

Pour obtenir la liste complète des logiciels mis à jour par le l'installateur de la suite d'applications EDGE Connect, consultez la section *Versions logicielles*.

Avant de commencer: Avant d'exécuter l'installateur de la suite d'applications EDGE Connect, assurez-vous que le fichier *EDGE_Connect_Suite.exe* que vous avez téléchargé est enregistré à n'importe quel emplacement sur le CNC, à l'exception du dossier *C:\Phoenix*.

> Si vous avez enregistré le fichier sur une clé USB, enregistrez-le localement sur le CNC avant d'exécuter l'installateur en suivant les étapes ci-dessous.

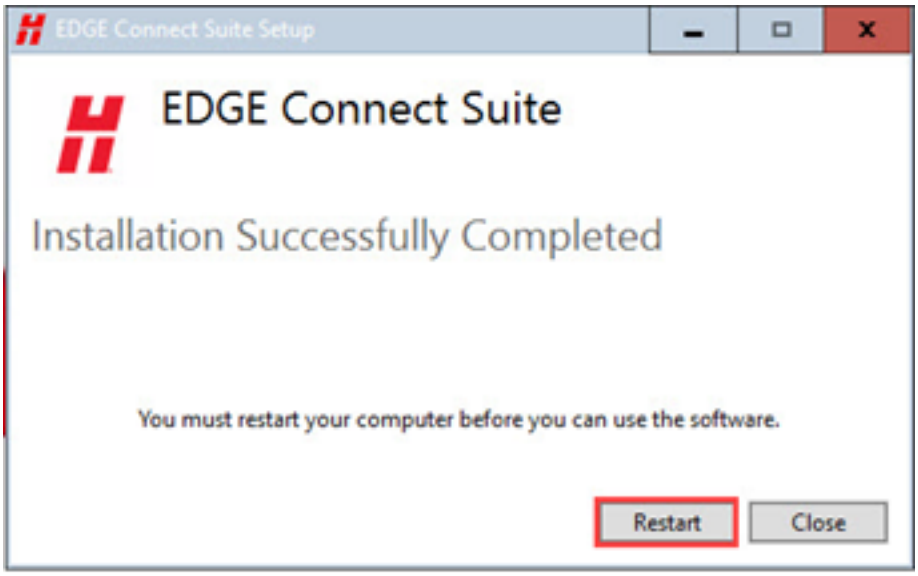
1. Sur CNC, sélectionnez l'icône Windows **Start (Démarrer)** et accédez à **File Explorer (Explorateur de fichiers)** pour localiser le fichier *EDGE_Connect_Suite.exe*.
2. Double-cliquez sur le fichier *EDGE_Connect_Suite.exe*.
3. Cochez la case pour *accepter* les modalités, puis cliquez sur **Install (Installer).**



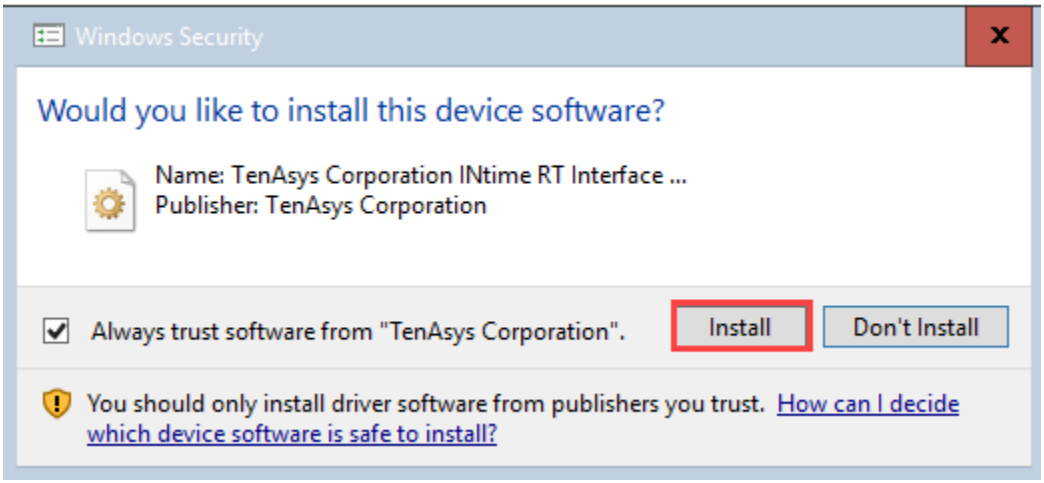
Une barre de progression indique que la mise à jour est en cours. Tous les logiciels pour lesquels des mises à jour sont disponibles se ferment automatiquement en arrière-plan.

4. Selon la version du logiciel à partir de laquelle la mise à jour est effectuée, les invites a à c pourraient s'afficher.

   a. Sélectionnez **Restart (Redémarrer)** si ces invites s'affichent.

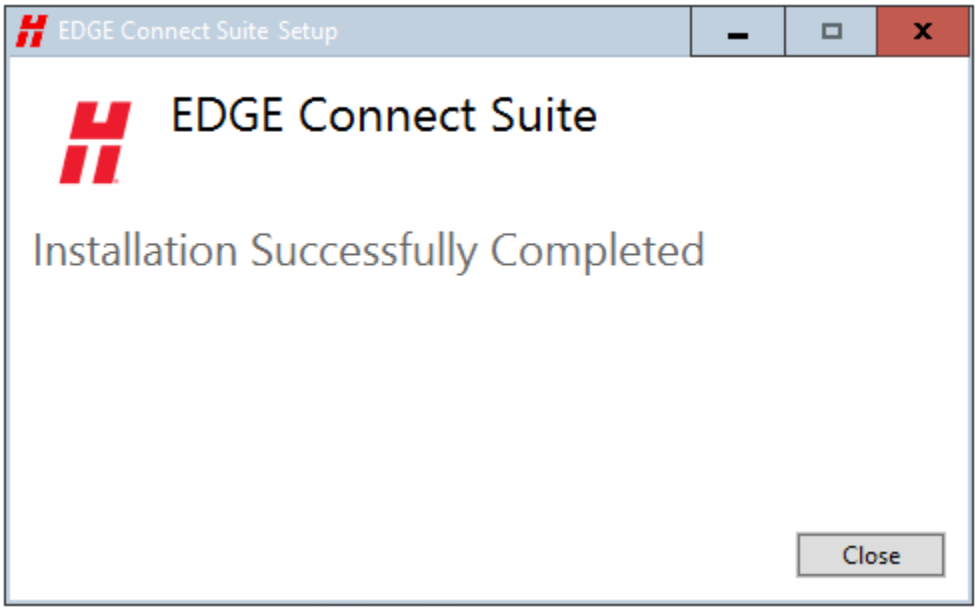


   b. Après le redémarrage de CNC, sélectionnez **Install (Installer)** si vous voyez ce message de sécurité Windows.

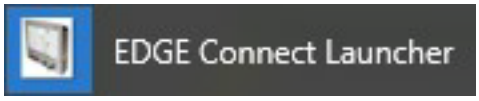


c. Si l'invite s'affiche, sélectionnez **Restart (Redémarrer)** pour redémarrer CNC une deuxième fois.

Lorsque le message ci-dessous s'affiche, l'installation est terminée.



5. Sélectionnez **Close (Fermer).**
6. Sélectionnez le bouton **Start (Démarrer)** Windows, puis sélectionnez **EDGE Connect Launcher** pour ouvrir Phoenix et Logiciel de console de l'opérateur.
   Si l'icône **EDGE Connect Launcher** est manquante, redémarrez CNC.



Il faudra peut-être restaurer le Logiciel de console de l'opérateur personnalisé à partir de la clé USB sur laquelle il a été sauvegardé à Étape 3 : Sauvegarder une console opérateur logicielle (Soft Op Con) personnalisée (le cas échéant) à la page 7. Il n'est nécessaire de restaurer le Logiciel de console de l'opérateur personnalisé que s'il a été sauvegardé avec le même nom de fichier que par défaut Logiciel de console de l'opérateur de Hypertherm.

Étape 7 : Mise à jour du micrologiciel XPR (le cas échéant)

Si une source de courant plasma XPR® est installée avec le CNC, assurez-vous que le plus récent micrologiciel XPR est installé.

1. Sur l'écran principal dans Phoenix, sélectionnez **Setups (Configurations)** > **Password (Mot de passe)**.
2. Tapez **CHECKFOEUPDATES**. Si nécessaire, le réseau du Fieldbus démarre automatiquement.

   Si des mises à jour du micrologiciel XPR sont disponibles, une boîte de dialogue affiche le micrologiciel à mettre à jour. Sélectionnez **OK** pour appliquer les mises à jour.

   Pour en savoir plus, consultez la note d'application *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Mise à jour du micrologiciel XPR dans Phoenix via EtherCAT) (810720)*. Les révisions les plus récentes des documents techniques sont disponibles à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

Étape 8 : Supprimer l'installateur

Il suffit d'exécuter une seule fois les programmes d'installation du logiciel du système CNC. Une fois les mises à jour logicielles du système CNC effectuées, nous recommandons de supprimer l'installateur pour économiser de l'espace sur le disque dur et éviter toute confusion lors de futures mises à jour logicielles.

1. Au CNC, sélectionnez l'icône Windows **Start (Démarrer)** et aller à **File Explorer (Explorateur de fichiers)** .
2. Utilisez **File Explorer (Explorateur de fichiers)** pour trouver et supprimer le fichier *EDGE_Connect_Suite.exe*.

Mettre à jour les manuels de soutien technique (en option)

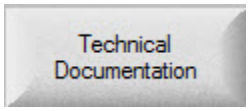
Mettre à jour les manuels afin que les derniers renseignements techniques relatifs aux produits Hypertherm soient disponibles sur le site CNC.

Vous devez télécharger les manuels de soutien aux produits Hypertherm avant de pouvoir les installer sur CNC.

1. Pour télécharger les manuels de soutien aux produits Hypertherm :
    a. Consultez la Bibliothèque de documents Hypertherm au www.hypertherm.com/docs.
    b. Recherchez et téléchargez les manuels que vous souhaitez consulter sur le CNC.

       Exemple : *XPR300 Plasma Instruction Manual (Manuel d'instructions pour système plasma XPR300) (809480)*
    c. Enregistrez les manuels téléchargés dans le répertoire racine d'une clé USB.
2. Pour installer les manuels de soutien aux produits Hypertherm sur CNC :
    a. Insérez la clé USB contenant les mises à jour téléchargées dans un connecteur USB du CNC.
    b. Dans Phoenix, accédez à l'écran **Special Setups (Configurations spéciales)** à **Main (Principal)** > **Setups (Configurations)** > **Password (Mot de passe)** > **Special Setups (Configurations spéciales)**
    c. Sélectionnez la touche programmable **Update Manuals (Mise à jour des manuels)**.
    d. Sélectionnez **OK** lorsque le message d'état indique que la mise à jour est terminée.

Lorsque vous sélectionnez la touche programmable **Technical Documentation (Documentation technique)** dans Phoenix, la documentation technique mise à jour figure au bas de l'écran pour les composants installés sur votre système de coupe.



Installer la version de bureau de ProNest (facultatif)

Si vous utilisez la version bureau de ProNest® pour créer des imbrications et des pièces, nous vous recommandons de télécharger et de mettre à jour la dernière version compatible avec Phoenix.

1. Connectez-vous à la base de connaissances du logiciel CAO/FAO d'Hypertherm.

Au besoin, créez un nouveau compte.

2. Sélectionnez **ProNest** > **Downloads (Téléchargements)** > **ProNest** > **Get the latest version of ProNest (Obtenir la dernière version de ProNest)**.
3. Suivez les instructions figurant dans la base de connaissances.

   La base de connaissances contient de plus amples renseignements sur la mise à jour de ProNest et une variété de formations et de contenus éducatifs pour Fabrication assistée par ordinateur (FAO) pertinents pour les partenaires intermédiaires.

4. Contactez votre équipe régionale Ingénieur spécialisé en applications de produits (PAE) ou de soutien technique pour obtenir la dernière configuration de la machine XPR pour cette version de ProNest.

Chapitre 2: Version 10.29.0 de Phoenix

Notes de mise à jour de la version 10.29

La version 10.29.0 du logiciel Phoenix a été publiée le 21 octobre 2026 et comprend :

- des améliorations apportées à Phoenix (XPR, Powermax® et générales)
- des résolutions relatives à Phoenix

Améliorations apportées à la version 10.29 de Phoenix

Améliorations apportées à XPR

- Ajout de la prise en charge de la version 1.4.28 du micrologiciel XPR.
- Mise à jour à la révision X des tableaux de coupe XPR.
- Phoenix prend maintenant en charge un nouveau code de défaillance XPR :
  - ID : 800
  - Description : Transition de puissance 24 V
  - Détails : Passage à l'alimentation de secours/Rétablissement de l'alimentation principale

Améliorations apportées à Powermax

- Prise en charge accrue des procédés de cartouches Powermax125® Hyamp™ dans la CNC Phoenix et ProNest, y compris les données du tableau de coupe spécifique à la cartouche et la sélection des types de torche.

Améliorations générales

- Le chargement et la prévisualisation du programme de pièce ont été améliorés pour améliorer la vitesse.
- Phoenix prend maintenant en charge les fichiers **.V2CP* consolidés pour les fonctions HASP et les mises à jour de licence.
- Phoenix nettoie maintenant automatiquement le répertoire CNC local *TEMP* au démarrage pour prévenir les problèmes d'espace sur le disque dur.
- Mise à jour de la disponibilité des essais et de l'accès contrôlé par licence pour les modules Contrôleur logique programmable (PLC) Connect.
    - **PLC Connect LT (de base)** n'est plus disponible par défaut sur les nouveaux systèmes EDGE Connect. Pour utiliser ce module, les clients doivent ajouter la fonction Soft PLC de base gratuite à leur HASP par Xnet.
    - Un nouveau mot de passe est disponible pour commencer un essai de 30 jours sur **PLC Connect LT (de base)**. Une fois ce mot de passe expiré, il ne peut être utilisé pour entamer un autre essai. Un mot de passe distinct est disponible pour activer **PLC Connect (avancé)**.
    - L'accès aux options de l'interface utilisateur PLC associées est contrôlé par la configuration de licence PLC de base.
        - Lorsque la licence PLC de base est **activée**, des éléments de l'interface utilisateur PLC (tels que le bouton **Charger le programme** et les diagnostics) sont disponibles.
        - Lorsque la licence PLC de base est **désactivée**, les éléments de l'interface utilisateur PLC sont cachés ou non disponibles.
- Si **Commande de préchauffage faible** est active, la soupape de combustible de préchauffage restera activée lorsque l'opérateur changera de mode de coupe.

Résolutions dans Phoenix 10.29

Résolutions générales

- Pour éviter tout fonctionnement dangereux, Phoenix affiche maintenant un message lorsqu'un opérateur sélectionne **Envoi du processus**, **Démarrage de la coupe**, **Test des gaz** ou **Station plasma Sélection manuelle** alors que l'une des entrées suivantes est active :
    - Sél. coupe
    - Sél. perçage
    - Sél. préchauf. faible
    - Sél. préchauf. élevé

- Comportement de l'alignement `M90` amélioré pour les têtes biseautées de type AC. Lorsque `M90` est placé avant `M07` et que l'opérateur effectue un déplacement pour percer, Phoenix traite maintenant le code d'alignement `M90`. Auparavant, Phoenix ignorait le code d'alignement `M90`, à moins que l'opérateur ne revienne sur la trajectoire de coupe.
- Correction d'un problème affectant les systèmes comportant deux têtes de chanfrein ABXYZ sur le même portique de découpe, où la deuxième tête de chanfrein pouvait utiliser incorrectement l'index de position Dispositif de réglage en hauteur de la torche (THC) de la première tête lors de l'alignement du chanfrein. Dans certaines conditions, cela pouvait provoquer un déplacement inattendu du deuxième axe THC et correspondre à la position du premier axe THC si les deux axes THC étaient à des hauteurs différentes au moment de l'alignement du chanfrein.
- Phoenix empêche maintenant la sélection manuelle d'une station plasma EtherCAT® lorsque l'entrée **Sélection de coupe** est active.
    - En cas de conflit, une boîte de dialogue s'affiche et reste active jusqu'à ce que **Sélection manuelle** ou **Sélection de la coupe** soit désactivée, contribuant ainsi à éviter les amorçages involontaires de la station plasma.
    - Pour amorcer intentionnellement une station, sélectionner la station et envoyer le procédé à la source de courant plasma avant d'activer l'entrée **Sélection de la coupe**.
- Amélioration du message d'état de correction d'inclinaison affiché après le retour à l'origine sur les rails afin de rendre les informations de correction d'inclinaison plus faciles à comprendre. Le message distingue maintenant clairement la différence d'inclinaison détectée (delta d'inclinaison) et la correction d'inclinaison que Phoenix applique. Par exemple, si le message affiche **Skew Homing - Switch Offset : -2,100**, alors -2,1 mm est la quantité d'inclinaison que le rail corrige.
- Résolution d'un problème pouvant entraîner la génération d'une exception par Phoenix lors de l'envoi d'un processus à certains systèmes plasma Phoenix, y compris les configurations Powermax SYNC®, HPR® et XPR.
- Lorsque les stations étaient réaffectées dans l'écran **Configuration des stations** pour les systèmes avec des appareils HPR ou Powermax EtherCAT configurés sur plusieurs stations, les alimentations affectées à la station 2 et supérieures pouvaient afficher un message **Défaillance du lien PS**. Auparavant, il était nécessaire de redémarrer Phoenix pour rétablir la communication.
  Phoenix rétablit maintenant automatiquement la communication avec les outils touchés après la mise à jour de la configuration de la station. Un redémarrage n'est pas nécessaire.
- Amélioration de la sécurité en s'attaquant à une vulnérabilité qui pouvait permettre un accès non autorisé aux dossiers.

Versions logicielles dans Phoenix 10.29

Les informations relatives à la version sont présentées dans les tableaux ci-dessous selon leur emplacement.

- Pour consulter les informations de Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et les API de la console de l'opérateur : Sélectionner **Principal** > **Configurations** > **Diagnostics** > **Informations de contrôle**.
- Pour afficher les informations de version des tableaux de coupe, sélectionner **Principal** > **Configurations** > **Processus** > **Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les informations de version des autres éléments, sélectionner l'icône **Démarrer Windows** et aller à **Toutes les applications** > **Système Windows** > **Panneau de commande** > **Programmes et fonctions**.

Pour effectuer une mise à jour de CNC ou pour toute question sur les versions du logiciel, communiquer avec l'équipe d'assistance technique de votre région à l'adresse https://www.hypertherm.com/contact-us/.

Renseignements sur la version par emplacement

Tableau 1 - Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix

Article [1]	**Versions/Révisions**
Windows	10.00.17763
Phoenix	10.29.0.542
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Module en temps réel	10.29.0.542
PLC engine	1.1.0.0
API Phoenix OpCon	2.3.10.0
Active OpCon APIs	2.3.10.0

1 Tous les articles de ce tableau sont inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect, à l'exception du système d'exploitation Windows et des API Logiciel de console de l'opérateur. Les éléments, les programmes ou les fonctions non attribués aux programmes d'installation de la suite ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.

Tableau 2 - Affiché sur l'écran Tableau de coupe

Article [1]	**Versions/Révisions**
XPR	X
HPRXD®	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxygaz	F
Powermax	00E

1 Tous les articles de ce tableau sont inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect.

Tableau 3 - Affiché dans l'application Web XPR

Article [1]	**Versions/Révisions** [2]	
	Si fabriqué avant le 15 novembre 2025	**Si fabriqué après le 15 novembre 2025**
Commande principale XPR	V – 890	1.4.124
XPR torch connect	U – 301	1.4.8
XPR gas connect	U – 263	1.4.6
Hacheurs XPR	U – 288	1.4.6
XPR wireless	U – 29973	5.2.5.0R9

1 Tous les articles de ce tableau sont inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect.

2 Si l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC indique la révision W du micrologiciel, c'est que le composant utilise Semantic Versioning pour indiquer la révision du micrologiciel. Se reporter à l'outil de l'interface Web XPR sur votre dispositif sans fil pour connaître le numéro exact de révision du micrologiciel.

Tableau 4 - Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités

Article [1]	**Versions/Révisions**
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
Tableaux de coupe	2.1.6.4
EDGE Connect Broker	1.3.1.19
EDGE Connect Launcher	Sans objet
EDGE Connect Suite	1.21.0.381
Client Hypertherm Connect	1.1.6912.22365

Tableau 4 - Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités (a continué)

Article [1]	**Versions/Révisions**
Micrologiciel du périphérique Hypertherm	• Micrologiciel XPR (affiché dans l'application Web XPR) : - version 1.2.55 ou ultérieure si le produit est fabriqué après le 15 novembre 2025 - V si fabriqué avant le 15 novembre 2025 Les versions des composants de l'ensemble du micrologiciel peuvent être différentes. • Révision B-15 du micrologiciel de l'interface Powermax
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2
INtime pour Windows Runtime	6.3.19040.2
INtime License Helper	1.4.0.0
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0
Utilitaires de licence KPA	2.5.900
KPA MRT	1.5.61209.0
Bloc-notes XML Microsoft®	2.7.1.15
Agent MTConnect®	1.2.0.2
Phoenix	10.29.0.542
Archives de la CNC ProNest	1.28.0.15
Client CNC ProNest	1.1.67.10
Logiciel d'imbrication CNC ProNest	16.2.3.9413

1 Tous les articles de ce tableau sont inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect. Les éléments, les programmes ou les fonctions non attribués aux programmes d'installation de la suite ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.

Chapitre 3: Version 10.28.0 de Phoenix

Notes de mise à jour pour 10.28

La version 10.28.0 du logiciel Phoenix a été publiée le 25 mars 2026 et comprend :

- Améliorations apportées à Phoenix (XPR et générales)
- Résolution de problèmes dans Phoenix (XPR et corrections générales)

Améliorations dans Phoenix 10.28

Améliorations apportées à XPR

- Ajout de la version mise à jour 1.3.37 du micrologiciel XPR pour les cartes 141545. Ce micrologiciel inclut l'arc pilote étendu et les processus de gougeage.

  Il n'existe pas de micrologiciel mis à jour pour les cartes 141322 et elles n'auront pas accès aux processus d'arc pilote étendu et de gougeage sans une mise à jour matérielle.

Améliorations générales

- Phoenix a été mis à jour pour prendre en charge la version 2/3/10 de l'API Phoenix Logiciel de console de l'opérateur.
- Mise à jour de Phoenix Logiciel de console de l'opérateur et MinReqOpCon à la version 2.3.2.5, construite avec la dernière version 2/3/10.0 de l'API Phoenix OpCon.

- Ajout d'un paramètre de vitesse **X ou Y de retour à la position d'origine** à l'écran **Vitesses** pour permettre le réglage de la vitesse à utiliser avec un code `M77` ou `M78` en pourcentage de la vitesse maximum de la machine. Cette valeur définit la vitesse de la machine lorsque le socle de la torche se déplace vers la position de repos sur l'axe X ou Y, en fonction de l'utilisation des commandes `M77` ou `M78` dans un programme de pièce. La valeur par défaut est de 25 %.
- Phoenix informe désormais les utilisateurs lorsqu'ils essaient d'utiliser un mot de passe qui n'est plus pris en charge.
- Ajout du support pour 2 mots de passe : NRH et RH
  - NRH - « sans rotation de retour »
  - RH - « avec rotation de retour »

  Lorsque le mot de passe NRH est saisi, l'utilisateur n'a pas besoin de remettre l'axe de rotation en position d'origine et l'entraînement asservi n'est PAS nécessaire pour être un dispositif sur le réseau EtherCAT.
- Mise à jour de la *note d'application 810790 (Coupe de tuyaux et de tubes avec les CNC EDGE Connect)* pour expliquer comment configurer une double coupe transversale pour la coupe de tuyaux ou de tubes avec une seule tête chanfreinée qui n'inclut pas d'axe de rotation. Les révisions les plus récentes des documents techniques sont disponibles à l'adresse www.hypertherm.com/docs.
- Note *d'application publiée 10088915* expliquant comment configurer Phoenix fpour une utilisation avec un lève-torche IHT® M4000.
- Note *d'application publiée 10088919* expliquant comment effectuer le coupage oxygaz avec Phoenix avec une EDGE Connect CNC.
  Les révisions les plus récentes des documents techniques sont disponibles à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

Résolutions dans Phoenix 10.28

Résolutions dans XPR

- Correction d'un problème où les entrées/sorties numériques Entrée/sortie (E/S) ne fonctionnaient plus lorsqu'un XPR a été retiré pour entretien.
- Correction d'un problème où les mises à jour de processus pouvaient être retardées pour les programmes de pièces qui contenaient des contournements de hauteur de coupe XPR sur de nombreux perçages.

- Résolution d'un problème où l'utilisation de la commande de programme de pièce `M07 CHT` (pour activer la coupe et contourner la hauteur de coupe) entraînait l'arrêt du fonctionnement de Phoenix si un marquage secondaire était mis en œuvre et que le cycle précédent était arrêté sur un marquage.
- Résolution d'un problème provoquant l'arrêt du fonctionnement de Phoenix lors de l'interaction avec le bouton fléché Smart Log.

Corrections générales

- Les espaces avant ou après dans les commandes de marquage peuvent entraîner un désalignement des pièces. Phoenix va maintenant supprimer les espaces indésirables pour éviter ce problème.
- Phoenix va maintenant ignorer les commentaires du programme de pièce lors de la recherche de codes spéciaux.

Versions logicielles dans Phoenix 10.28

Les informations relatives à la version sont présentées dans les tableaux ci-dessous selon leur emplacement.

- Pour consulter les informations de Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et les API de la console de l'opérateur : Sélectionner **Principal** > **Configurations** > **Diagnostics** > **Informations de contrôle**.
- Pour afficher les informations de version des tableaux de coupe, sélectionner **Principal** > **Configurations** > **Processus** > **Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les informations de version des autres éléments, sélectionner l'icône **Démarrer Windows**  et aller à **Toutes les applications** > **Système Windows** > **Panneau de commande** > **Programmes et fonctions**.

Pour effectuer une mise à jour de CNC ou pour toute question sur les versions du logiciel, communiquer avec l'équipe d'assistance technique de votre région à l'adresse https://www.hypertherm.com/contact-us/.

Renseignements sur la version par emplacement

Tableau 5 - Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix

Article [1]	**Versions/Révisions**
Windows	10.00.17763
Phoenix	10.28.0.425
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Module en temps réel	10.28.0.425
PLC engine	1.1.0.0
API Phoenix OpCon	2.3.10.0
Active OpCon APIs	2.3.10.0

1 Tous les articles de ce tableau sont inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect, à l'exception du système d'exploitation Windows et des API Logiciel de console de l'opérateur. Les éléments, les programmes ou les fonctions non attribués aux programmes d'installation de la suite ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.

Tableau 6 - Affiché sur l'écran Tableau de coupe

Article [1]	**Versions/Révisions**
XPR	W
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxygaz	F
Powermax	00E

1 Tous les articles de ce tableau sont inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect.

Tableau 7 - Affiché dans l'application Web XPR

Article [1]	**Versions/Révisions** [2]
Commande principale XPR	V – 890
XPR torch connect	U – 301
XPR gas connect	U – 263
Hacheurs XPR	U – 288
XPR wireless	U – 29973

1 Tous les articles de ce tableau sont inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect.

2 Si l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC indique la révision W du micrologiciel, c'est que le composant utilise Semantic Versioning pour indiquer la révision du micrologiciel. Se reporter à l'outil de l'interface Web XPR sur votre dispositif sans fil pour connaître le numéro exact de révision du micrologiciel.

Tableau 8 - Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités

Article [1]	**Versions/Révisions**
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
Tableaux de coupe	2.1.4.7
EDGE Connect Broker	1.3.1.19
EDGE Connect Launcher	Sans objet
EDGE Connect Suite	1.20.0.41
Client Hypertherm Connect	1.1.6912.22365
Micrologiciel du périphérique Hypertherm	• Micrologiciel XPR (affiché dans l'application Web XPR) : - version 1.2.55 ou ultérieure si le produit est fabriqué après le 15 novembre 2025 - V si fabriqué avant le 15 novembre 2025 Les versions des composants de l'ensemble du micrologiciel peuvent être différentes. • Révision B-15 du micrologiciel de l'interface Powermax
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2
INtime pour Windows Runtime	6.3.19040.2
INtime License Helper	1.0.1.4
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0
Utilitaires de licence KPA	2.5.900

Tableau 8 - Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités (a continué)

Article [1]	**Versions/Révisions**
KPA MRT	1.5.61209.0
Bloc-notes XML Microsoft	2.7.1.15
Agent MTConnect	1.2.0.2
Phoenix	10.28.0.425
Archives de la CNC ProNest	1.27.6.1
Client CNC ProNest	1.1.62.13
Logiciel d'imbrication CNC ProNest	16.2.3.9413

1 Tous les articles de ce tableau sont inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect. Les éléments, les programmes ou les fonctions non attribués aux programmes d'installation de la suite ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.

Chapitre 4: Version 10.27.0 de Phoenix

Notes de mise pour 10.27

Phoenix La version 10.27.0 du logiciel a été publiée le 12 novembre 2025 et comprend :

- Améliorations Phoenix (XPR et Powermax)
- Corrections Phoenix (XPR et générales)

Améliorations apportées à Phoenix 10.27

Améliorations apportées à XPR

- Les tableaux de coupe XPR sont mis à jour à la version 00V et la CNC de ProNest est mise à jour à la version 16.2.3.9413.
- La mise à jour du micrologiciel XPR avec Filetransfer sur EtherCAT (FOE) est maintenant prise en charge pour tous les modèles XPR, y compris XPR460® .

Améliorations générales

- Ajout d'un bouton à l'écran **Setups (Configurations)** qui permet de définir la position par défaut de la pince après le retour à la position d'origine : soit à la bande (Station Clamp ON [Fixation de station activée]) soit à la table (Station Lock ON [Verrouillage de station activé]). L'étiquette de ce bouton est **Homing Default to Clamp (Retour à l'état par défaut pour le serrage)**.

- Phoenix prend désormais en charge l'utilisation du variateur Sigma-X SGDXS (à axe unique). Pour plus de détails, consultez la *note d'applciation 809910 (Variateurs Yaskawa Sigma EtherCAT pris en charge par EDGE Connect CNC)*.
  Les révisions les plus récentes des documents techniques sont disponibles à l'adresse www.hypertherm.com/docs.

Corrections dans Phoenix 10.27

Corrections pour Powermax

Les archives CNC ProNest pour Powermax SYNC et Powermax45 SYNC® ont été mises à jour.

Corrections générales

- La touche programmable **Increase Speed (Augmenter la vitesse)** est désormais limitée par la vitesse maximale de la machine.
- Les touches programmables de Phoenix sont maintenant disponibles et réactives après une surcourse matérielle.
- ProNest CNC utilise maintenant une protection de filetage pour éviter les problèmes liés à la concurrence qui causaient auparavant l'erreur Machine Not Available (Machine non disponible).
- Résolution d'un problème qui provoquait l'affichage du message Phoenix stopped working (Phoenix a cessé de fonctionner) lors de la prévisualisation d'un programme de pièce volumineux, puis de la fermeture des écrans **Files (Fichiers)** > **Load (Charger)** ou **Files (Fichiers)** > **Save (Enregistrer**.
- Résolution d'un problème qui empêchait Phoenix de fonctionner lors de l'utilisation des écrans **Files (Fichiers)** > **Load (Charger)** ou **Files (Fichiers)** > **Save (Enregistrer)** avec un disque mappé à distance inaccessible. Maintenant, Phoenix affiche une boîte de dialogue d'information si le disque ou le répertoire mappé n'est pas disponible. Pour améliorer l'expérience utilisateur, cette boîte de dialogue s'affiche lors de la validation des disques mappés : The system is busy. Please wait... (Le système est occupé. Veuillez patienter...). Si le disque mappé n'est pas accessible dans les dix secondes, Phoenix en avise l'utilisateur.
- Suppression de la touche programmable **Multitasking (Multitâche)**, précédemment désactivée, de l'interface utilisateur Phoenix.

Versions logicielles dans Phoenix 10.27

Les informations relatives à la version sont présentées dans les tableaux ci-dessous selon leur emplacement.

- Pour consulter les informations de Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, PLC engine, System Image et les API de la console de l'opérateur : Sélectionner **Principal** > **Configurations** > **Diagnostics** > **Informations de contrôle**.
- Pour afficher les informations de version des tableaux de coupe, sélectionner **Principal** > **Configurations** > **Processus** > **Tableau de coupe**. Les informations de cette version sont affichées dans le coin supérieur gauche de l'écran.
- Pour voir les informations de version des autres éléments, sélectionner l'icône **Démarrer Windows** et aller à **Toutes les applications** > **Système Windows** > **Panneau de commande** > **Programmes et fonctions**.

Pour effectuer une mise à jour de CNC ou pour toute question sur les versions du logiciel, communiquer avec l'équipe d'assistance technique de votre région à l'adresse https://www.hypertherm.com/contact-us/.

Renseignements sur la version par emplacement

Tableau 9 - Affiché sur l'écran Diagnostics de Phoenix

Article [1]	**Versions/Révisions**
Windows	10.00.17763
Phoenix	10.27.0.760
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Module en temps réel	10.27.0.760
PLC engine	1.1.0.0
API Phoenix OpCon	2.0.0.0
Active OpCon APIs	2.0.0.0

1 Tous les articles de ce tableau sont inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect, à l'exception du système d'exploitation Windows et des API Logiciel de console de l'opérateur. Les éléments, les programmes ou les fonctions non attribués aux programmes d'installation de la suite ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.

Tableau 10 - Affiché sur l'écran Tableau de coupe

Article [1]	**Versions/Révisions**
XPR	V
HPRXD	AA
HPR	80003Ea et 80003Eb
Oxygaz	F
Powermax	00E

1 Tous les articles de ce tableau sont inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect.

Tableau 11 - Affiché dans l'application Web XPR

Article [1]	**Versions/Révisions** [2]
Commande principale XPR	V – 890
XPR torch connect	U – 301
XPR gas connect	U – 263
Hacheurs XPR	U – 288
XPR wireless	U – 29973

1 Tous les articles de ce tableau sont inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect.

2 Si l'affichage des diagnostics XPR sur la CNC indique la révision W du micrologiciel, c'est que le composant utilise Semantic Versioning pour indiquer la révision du micrologiciel. Se reporter à l'outil de l'interface Web XPR sur votre dispositif sans fil pour connaître le numéro exact de révision du micrologiciel.

Tableau 12 - Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités

Article [1]	**Versions/Révisions**
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
Tableaux de coupe	1.0.423.1
EDGE Connect Broker	1.3.1.19
EDGE Connect Launcher	Sans objet
EDGE Connect Suite	1.19.0.80
Client Hypertherm Connect	1.1.6912.22365

Tableau 12 - Affiché sur l'écran Windows Programmes et fonctionnalités (a continué)

Article [1]	**Versions/Révisions**
Micrologiciel du périphérique Hypertherm	• Micrologiciel XPR (affiché dans l'application Web XPR) : - version 1.2.55 si le produit est fabriqué après le 15 novembre 2025 - V si fabriqué avant le 15 novembre 2025 Les versions des composants de l'ensemble du micrologiciel peuvent être différentes. • Révision B-15 du micrologiciel de l'interface Powermax
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2
INtime pour Windows Runtime	6.3.19040.2
INtime License Helper	1.0.1.4
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0
Utilitaires de licence KPA	2.5.900
KPA MRT	1.5.61209.0
Bloc-notes XML Microsoft	2.7.1.15
MTConnect Agent	1.2.0.2
Phoenix	10.27.0.760
Archives de la CNC ProNest	1.27.6.1
Client CNC ProNest	1.1.62.13
Logiciel d'imbrication CNC ProNest	16.2.3.9413

1 Tous les articles de ce tableau sont inclus dans le programme d'installation de la suite EDGE Connect. Les éléments, les programmes ou les fonctions non attribués aux programmes d'installation de la suite ne sont pas concernés par les mises à jour logicielles.

Chapitre 5: Version 10.26 de Phoenix et versions antérieures

Phoenix 10.26 et antérieures

Les notes de mise à jour des versions 10.1 à 10.26 de Phoenix sont disponibles dans la *Note d'application 809720*.

Les révisions les plus récentes des documents techniques sont disponibles à l'adresse www.hypertherm.com/docs.