Software Phoenix®, versión 10.28

Notas de la versión

10088333ES - Revisión 1
Marzo 2026

Español – Spanish
Traducción de las instrucciones originales

Información sobre la garantía

Puede encontrar información sobre la garantía de su producto en www.hypertherm.com/warranty.

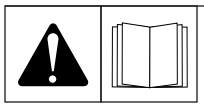
Información sobre reciclado

Puede encontrar información sobre el reciclado de su producto en www.hypertherm.com/resources/system-support/recycling/.

Contáctenos

hypertherm.com/contactus


```
Hypertherm, Inc.
 21 Great Hollow Road, P.O. Box 5010
 Hanover, NH 03755 USA
 www.hypertherm.com/contact-us
```



Información de seguridad

¡ADVERTENCIA! Antes de operar cualquier equipo Hypertherm, lea las instrucciones de seguridad del manual de su producto, el Manual de seguridad y cumplimiento (80669C), el Manual de seguridad y cumplimiento de chorro de agua (80943C) y el Manual de advertencias de radiofrecuencia (80945C). No seguir las instrucciones de seguridad puede provocar lesiones personales o dañar los equipos.

Se pueden incluir copias de los manuales con el producto en formato electrónico e impreso. También hay copias electrónicas en nuestro sitio web. Muchos manuales están disponibles en varios idiomas en www.hypertherm.com/docs.

EtherCAT es una marca registrada de Beckhoff Automation GmbH. IHT es una marca registrada de IHT Automation GmbH & Co. KG. MTConnect es una marca registrada de the Association For Manufacturing Technology (AMT). Microsoft es una marca registrada de Microsoft Corporation. Windows es una marca registrada de Microsoft Corporation.

EDGE, HPR, HPRXD, Hypertherm, Phoenix, Powermax, Powermax SYNC, Powermax45 SYNC, ProNest, XPR, and XPR460 son marcas comerciales de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en Estados Unidos y otros países. Las demás marcas comerciales son propiedad exclusiva de sus respectivos propietarios.

La responsabilidad ambiental es uno de los valores fundamentales de Hypertherm y es esencial para nuestra prosperidad y la de nuestros clientes. Nos esforzamos por reducir el impacto ambiental en todo lo que hacemos. Para más información: www.hypertherm.com/environment.

©2025 – 2026 Hypertherm, Inc.

Contenido

1 Instalar las actualizaciones....6

Paso 1: Hacer una copia de seguridad de los archivos del sistema CNC....6
Paso 2: Hacer una copia de seguridad de las tablas de corte personalizadas (si corresponde)....6
Paso 3: Hacer una copia de seguridad de Soft Op Con personalizada (si corresponde)....7
Paso 4: Hacer una copia de seguridad de la imagen del CNC....7
Paso 5: Descargar actualizaciones de software CNC....7
Paso 6: Instale las actualizaciones de software del CNC....8
Paso 7: Actualizar el firmware del XPR (si corresponde)....11
Paso 8: Eliminar el instalador....12
(Opcional) Actualice los manuales de soporte técnico....12
(Opcional) Instalar la versión de escritorio de ProNest....13

2 Phoenix Version 10.28.0....14

Notas de la versión para 10.28....14
Mejoras en Phoenix 10.28....14
Mejoras del XPR....14
Mejoras generales....14
Resoluciones en Phoenix 10.28....15
Resoluciones de XPR....15
Resoluciones generales....16
Versiones de software en Phoenix 10.28....16
Información de versión por ubicación....17

3 Phoenix Version 10.27.0....20

Notas de la versión 10.27....20
Mejoras en Phoenix 10.27....20

Mejoras del XPR....20
Mejoras generales....20
Resoluciones en Phoenix 10.27....21
Resoluciones de Powermax....21
Resoluciones generales....21
Versiones de software en Phoenix 10.27....22
Información de versión por ubicación....22

4 Versión 10.26 y anteriores de Phoenix....25

Phoenix 10.26 y anteriores....25

Capítulo 1: Instalar las actualizaciones

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

Los archivos de sistema Control numérico por computadora (CNC) (*Phoenix.ini*, *LastPart.txt*, *Phoenix.xml*, *Network.xml*, *SystemErrors.log*, y otros) son necesarios para restaurar su EDGE® Connect 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.

Antes de empezar: Asegúrese de tener una memoria flash extraíble USB con al menos 1 GB de espacio libre.

1. En Phoenix® , seleccione **Archivos** > **Principales** > **Guardar en disco**.
2. Seleccione **Guardar archivos de sistema en disco** > **Guardar TODO en archivo Zip**.

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

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

Las tablas de corte se actualizan automáticamente cuando usted actualiza el software Phoenix.

- ¿Qué tipo de tablas de corte usa?

Si usa tablas de corte personalizadas...	Guarde los archivos de tablas de corte personalizadas en una memoria flash extraíble USB.

Si usa las tablas de corte predetermi-nadas...	Saltar a Paso 3: Hacer una copia de seguridad de Soft Op Con personalizada (si corresponde) en la página 7.

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

- ¿Su CNC usa la configuración predeterminada de Hypertherm Consola de operador de software (Soft Op Con)?

De ser así...	Saltar a Paso 4: Hacer una copia de seguridad de la imagen del CNC en la página 7.
De no ser así...	Guardar estos archivos en una memoria flash extraíble USB: • Aplicación Soft Op Con personalizada, donde sea que se haya guardado original-mente. • El archivo *steps.json* (en la carpeta *C:\Phoenix*).

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

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

1. Abra el *Manual de instalación y configuración de EDGE Connect (809340)* disponible en https://www.hypertherm.com/docs.
2. Refiérase al procedimiento *Hacer copia de seguridad y restaurar el sistema*.

Paso 5: Descargar actualizaciones de software CNC

1. En la página web www.hypertherm.com, vaya a **Recursos** para ver un menú desplegable.
2. En el menú desplegable **Recursos** , seleccione **Knowledge Base del software** en **Actualizaciones de software y soporte**.
3. ¿Es la primera vez que utiliza Knowledge Base?

De ser así...	1. En la pantalla **Iniciar sesión en la Knowledge Base**, seleccione **Crear una cuenta**. 2. Seleccione **Software CNC Phoenix** y **Enviar**. 3. En el formulario **Crear cuenta de Knowledge Base**, ingrese su información, incluyendo su **Modelo de CNC** y el **Número de serie**.  El Número de serie CNC está en la etiqueta del producto. También se muestra en la pantalla de **Diagnóstico** (**Ajustes** > **Diagnóstico**) en Phoenix.
De no ser así...	1. En la pantalla **Iniciar sesión en la Knowledge Base**, ingrese su nombre de usuario para **Iniciar sesión** y **Contraseña**. 2. Seleccione **INICIAR SESIÓN**.

4. En la **página de inicio de la Knowledge Base**, seleccione **Phoenix**.
5. En **Phoenix** > **Descargas**, seleccione **Obtener la última versión del software Phoenix**.
6. Seleccione **INSTALADOR DEL PAQUETE EDGE CONNECT** para descargar el software.
7. 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 *C:\Phoenix*.
Si no está en el CNC	Guarde el archivo en el directorio raíz de una memoria flash extraíble USB.

Qué hacer a continuación: Si se guarda una copia duplicada del instalador en la ubicación objetivo, 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** que es necesario para ejecutar un EDGE Connect CNC.

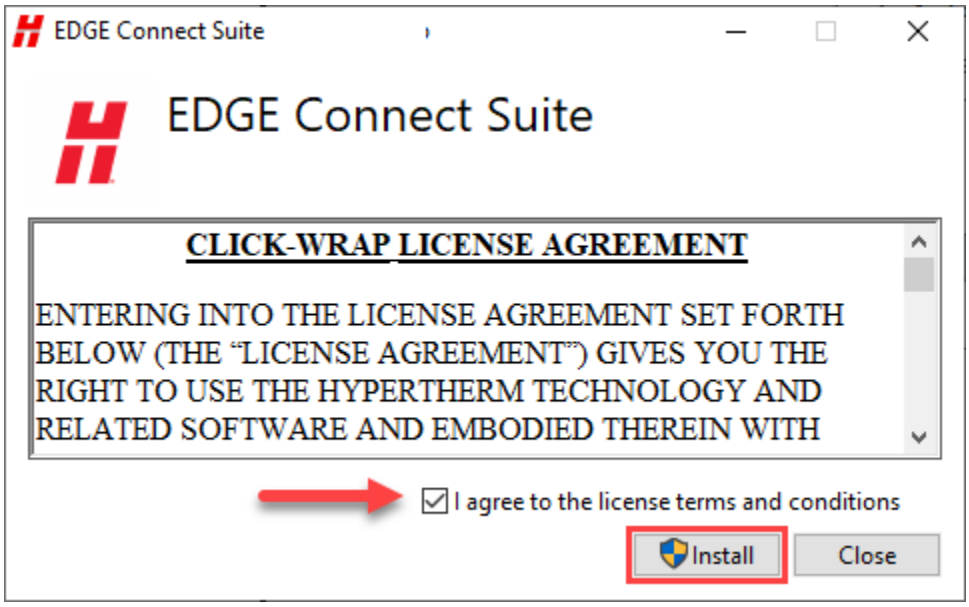
Anteriormente, el software se actualizaba mediante un conjunto de archivos (el *PhoenixSuiteInstaller*, *Help.exe*, *cutchart.exe* y *ECSI.exe*). El nuevo Instalador del Paquete EDGE Connect le permite actualizar todo el CNC con un solo archivo.

Para obtener una lista completa del software que se actualiza con el Instalador del Paquete EDGE Connect, refiérase a la sección *Versiones de software*.

Antes de empezar: Antes de ejecutar el Instalador del Paquete EDGE Connect, asegúrese de que el archivo *EDGE_Connect_Suite.exe* que descargó se guarde en cualquier ubicación en el CNC excepto en la *carpeta C:\Phoenix*.

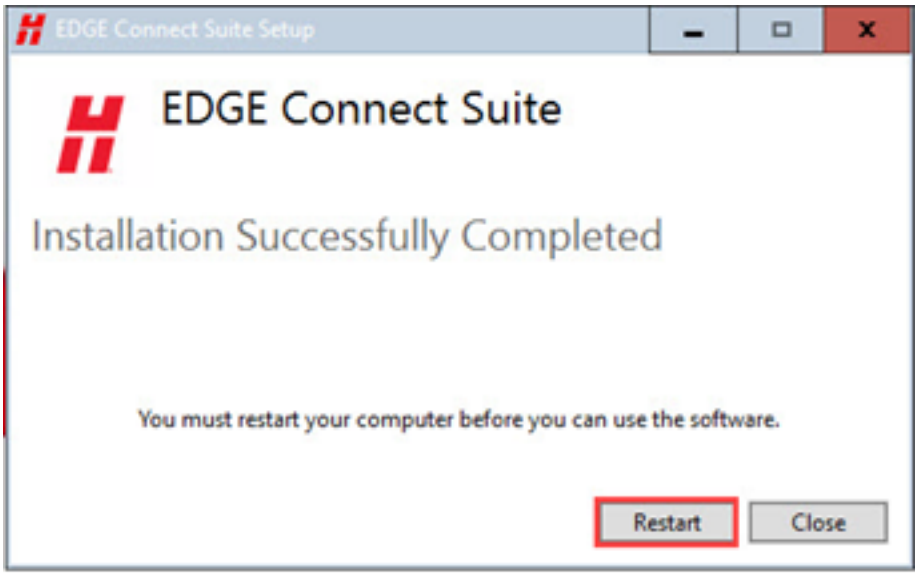
Si guardó el archivo en una memoria flash extraíble USB, guarde el archivo a nivel local en el CNC antes de ejecutar el instalador con los pasos a continuación.

1. En el CNC, seleccione el ícono **Inicio** de Windows y vaya al **Explorador de archivos** para ubicar el archivo *EDGE_Connect_Suite.exe*.
2. Haga doble clic en el archivo *EDGE_Connect_Suite.exe*.
3. Marque la casilla para *aceptar* los términos y condiciones y luego seleccione **Instalar.**

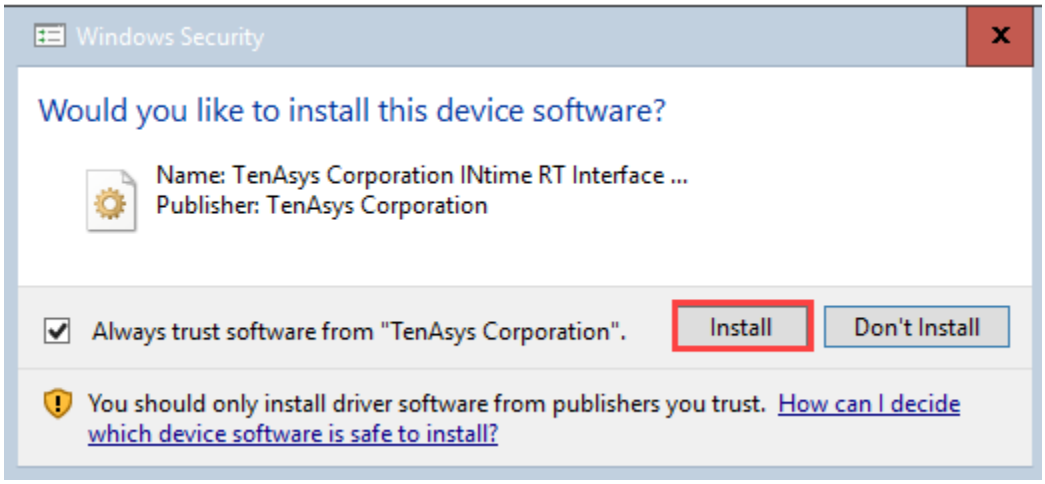


Una barra de Ajuste de progreso muestra que la actualización está en proceso. Cualquier programa de software que tenga actualizaciones disponibles se cierra automáticamente en segundo plano.

4. Dependiendo de la versión de software desde la que actualice, puede ver indicaciones desde a hasta c.
    a. Seleccione **Reiniciar** si ve esta indicación.

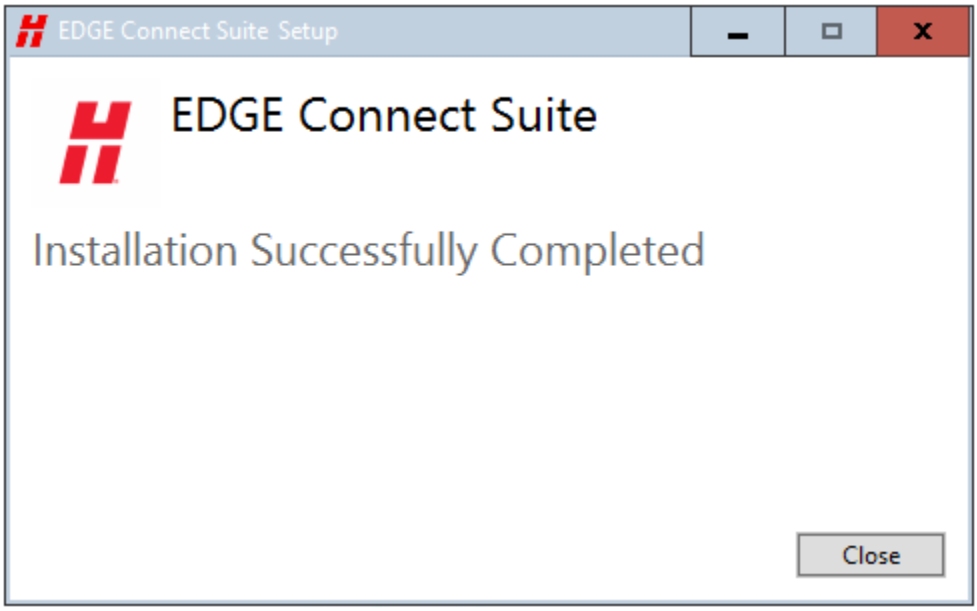


b. Después de que el CNC se reinicie, seleccione **Instalar** si ve este cuadro de diálogo de seguridad de Windows.

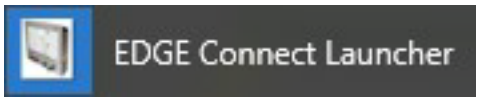


c. Si se le indica, seleccione **Reiniciar** para reiniciar el CNC por segunda vez.

Cuando vea el mensaje que aparece a continuación, la instalación estará completa.



5. Seleccione **Cerrar.**
6. Seleccione el botón **Iniciar** de Windows y luego seleccione el **Lanzador de EDGE Connect** para abrir Phoenix y el Soft Op Con.
   Si falta el ícono del **Lanzador EDGE Connect**, reinicie el CNC.



Es posible que deba restaurar su Soft Op Con personalizado desde el USB que guardó en Paso 3: Hacer una copia de seguridad de Soft Op Con personalizada (si corresponde) en la página 7. Solo es necesario restaurar el Soft Op Con personalizado si se guardó con el mismo nombre de archivo que el Soft Op Con predeterminado de Hypertherm.

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

Si se configura una fuente de energía plasma de 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 de XPR disponibles, un cuadro de diálogo muestra el firmware a actualizar. Seleccione **OK** para aplicar las actualizaciones.

   Para más detalles, refiérase a la nota técnica *Update XPR Firmware through Phoenix over EtherCAT (Actualizar firmware de*

XPR a través de Phoenix por EtherCAT) (810720). Las revisiones más recientes de los documentos técnicos están disponibles en www.hypertherm.com/docs.

Paso 8: Eliminar el instalador

Los instaladores del software del sistema CNC solo es necesario ejecutarlos una vez. Después de completar las actualizaciones de software del sistema CNC, le recomendamos que elimine el instalador para ahorrar espacio en el disco duro y evitar confusiones en futuras actualizaciones de software.

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

(Opcional) Actualice los manuales de soporte técnico

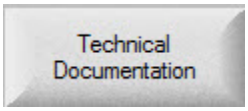
Actualice los manuales para tener la última información de soporte técnico de los productos Hypertherm disponibles en CNC.

Debe descargar los manuales de soporte de productos Hypertherm antes de poder instalarlos en el CNC.

1. Para descargar los manuales de soporte de productos Hypertherm:
    a. Vaya a la Hypertherm Biblioteca de documentos en www.hypertherm.com/docs.
    b. 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)*
    c. Guarde los manuales descargados en el directorio raíz de una memoria flash extraíble USB.
2. Para instalar los manuales de soporte de productos Hypertherm en el CNC:
    a. Coloque la memoria flash extraíble USB con las actualizaciones descargadas en un conector USB en el CNC.
    b. En Phoenix, vaya a la pantalla **Ajustes especiales** en **Principal** > **Ajustes** > **Contraseña** > **Ajustes especiales**
    c. Seleccione la tecla programable **Actualizar manuales**.
    d. Seleccione **OK** cuando el mensaje de estado muestre que la actualización se completó.

Cuando selecciona la tecla programable **Documentación técnica** en Phoenix, la documentación técnica actualizada se muestra en la parte inferior de la pantalla para los componentes que están instalados en su sistema de corte.



(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. Ingrese a la Knowledge Base del software CAD/CAM de Hypertherm.

   Si es necesario, cree una cuenta nueva.

2. Seleccione **ProNest** > **Descargas** > **ProNest** > **Obtenga 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 y una variedad de contenido educativo y de capacitación relevante específico de Fabricación asistida por computadora (CAM) para socios comerciales.

4. Comuníquese con su Ingeniero de aplicaciones de productos (PAE) o Equipo de Soporte Técnico regional para obtener el último ajuste de máquina XPR para esta versión de ProNest.

Capítulo 2: Phoenix Version 10.28.0

Notas de la versión para 10.28

La versión 10.28.0 del software Phoenix se lanzó el 25 de marzo de 2026 e incluye:

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

Mejoras en Phoenix 10.28

Mejoras del XPR

- Se ha añadido la versión actualizada del firmware XPR 1.3.37 para las placas 141545. Este firmware incluye procesos de arco piloto extendido (EPA) y ranurado.

  No existe firmware actualizado para las tarjetas 141322 y no tendrán acceso a los procesos de EPA y ranurado sin una actualización de hardware.

Mejoras generales

- Phoenix se ha actualizado para admitir la versión 2.3.10 de la API Phoenix Soft Op Con.
- Se actualizaron Phoenix Soft Op Con y MinReqOpCon a la versión 2.3.2.5, compilados con la última versión de la API de Phoenix OpCon, la 2.3.10.0.

- Se agregó un ajuste de velocidad **Ir a Inicio X o Y** a la pantalla **Velocidades** para permitir el ajuste de la velocidad que se utilizará con un código `M77` o `M78` como porcentaje de la velocidad máxima de la máquina. Este valor establece la velocidad de la máquina cuando la estación de la antorcha va a la posición de origen en el eje X o Y, en base al uso de los comandos `M77` o `M78` en un programa de pieza. El valor predeterminado es 25 %.
- Phoenix ahora informa a los usuarios cuando intentan usar una contraseña que ya no es compatible.
- Se ha añadido soporte para 2 contraseñas: NRH y RH
  - NRH - "Sin rotación de retorno al inicio"
  - RH - "Rotar al inicio"

  Cuando se introduce la contraseña NRH, el usuario no tendrá que volver a la posición inicial del eje de rotación y el servocontrolador NO necesita ser un dispositivo en la red EtherCAT® .
- Se ha actualizado la *nota técnica 810790 (Corte de tubos en máquinas CNC EDGE Connect)* para explicar cómo configurar una sierra transversal doble para el corte de tubos con un cabezal de bisel simple que no incluye un eje de rotación.
  Las revisiones más recientes de los documentos técnicos están disponibles en www.hypertherm.com/docs.
- Se publicó la *nota técnica 10088915* que explica cómo configurar Phoenix para su uso con un filtro IHT® M4000.
- Se ha publicado la *nota técnica 10088919* que explica cómo realizar el corte con oxicorte utilizando Phoenix en una máquina CNC EDGE Connect.
  Las revisiones más recientes de los documentos técnicos están disponibles en www.hypertherm.com/docs.

Resoluciones en Phoenix 10.28

Resoluciones de XPR

- Se solucionó un problema por el cual la entrada/salida digital Entrada/salida (E/S) dejaba de funcionar cuando un XPR se sacaba para su mantenimiento.
- Se solucionó un problema por el cual las actualizaciones de procesos podían retrasarse en programas de piezas que contenían anulaciones de altura de corte XPR en muchas perforaciones.
- Se resolvió un problema al usar el comando del programa de piezas `M07 CHT` (activar el corte y anular la altura de corte) haría que Phoenix dejara de funcionar si se implementara un marcador secundario y el ciclo anterior se detuviera en una marca.

- Se ha solucionado un problema que provocaba que Phoenix dejara de funcionar al interactuar con el botón de flecha de Registro inteligente.

Resoluciones generales

- Los espacios iniciales o finales en los comandos de marcado pueden provocar una desalineación de las piezas. Phoenix eliminará ahora los espacios no deseados para evitar este problema.
- Ahora Phoenix ignorará los comentarios del programa de piezas al escanear códigos especiales.

Versiones de software en Phoenix 10.28

Las tablas que aparecen a continuación están agrupadas según la ubicación donde se muestra la información de la versión.

- Para ver la información de la versión de Windows, Phoenix, Real-Time OS, Fieldbus Master, Real-Time Module, Controlador lógico programable (Controlador lógico programable (PLC)) engine, System Image y API de consola del operador: Seleccione **Principal** > **Ajustes** > **Diagnóstico** > **Información de control**.
- Para ver la información de la versión de las tablas de corte, seleccione **Principal** > **Ajustes** > **Proceso** > **Tabla de corte**. La información de la versión se muestra en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de la versión de otros elementos, seleccione el icono de **Inicio de Windows** y vaya a **Todas las apps** > **Sistema 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 en www.hyperthermcam.com/en-us/company/contact-us/.

Información de versión por ubicación

Tabla 1 - Se muestra en la pantalla Phoenix Diagnostics (Diagnóstico de Phoenix)

Elemento [1]	**Versiones/Revisiones**
Windows	10.00.17763
Phoenix	10.28.0.425
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.28.0.425
PLC engine	1.1.0.0
API de OpCon Phoenix	2.3.10.0
API de OpCon activas	2.3.10.0

1 Todos los elementos de esta tabla están incluidos en el instalador de EDGE Connect Suite, excepto el sistema operativo Windows y Soft Op ConAPIs. Cualquier elemento, programa o función que no esté asignado a los instaladores del paquete no se verá afectado por las actualizaciones de software.

Tabla 2 - Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Elemento [1]	**Versiones/Revisiones**
XPR	W
HPRXD®	AA
HPR®	80003Ea y 80003Eb
Oxicorte	F
Powermax®	00E

1 Todos los elementos de esta tabla se incluyen en el instalador de EDGE Connect Suite.

Tabla 3 - Se muestra en la aplicación web del XPR

Elemento [1]	Versiones/Revisiones [2]
Control principal de XPR	V - 890
Conexión de antorcha de XPR	U - 301
Conexión de gas de XPR	U - 263
Choppers de XPR	U - 288
XPR inalámbrico	U - 29973

1 Todos los elementos de esta tabla se incluyen en el instalador de EDGE Connect Suite.

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

Tabla 4 - Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Elemento [1]	Versiones / Revisiones
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
Tablas de corte	2.1.4.7
EDGE Connect Broker	1.3.1.19
Lanzador de EDGE Connect	No aplica
Paquete EDGE Connect	1.20.0.41
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365
Firmware de dispositivo Hypertherm	• Firmware XPR (mostrado en la aplicación web XPR): - 1.2.55 o posterior si se fabrica después del 15 de noviembre de 2025 - V si se fabrica antes del 15 de noviembre de 2025 Las versiones de los componentes del paquete de firmware pueden ser diferentes. • Revisión del firmware de la interfaz Powermax B–15
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2
INtime para Windows Runtime	6.3.19040.2
INtime License Helper	1.0.1.4
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0
KPA Licensing Utilities	2.5.900
KPA MRT	1.5.61209.0

Tabla 4 - Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows (continuado)

Elemento [1]	**Versiones / Revisiones**
XML Notepad Microsoft®	2.7.1.15
MTConnect® Agent	1.2.0.2
Phoenix	10.28.0.425
Archivos CNC ProNest	1.27.6.1
ProNest CNC Client	1.1.62.13
Software de anidamiento para CNC ProNest	16.2.3.9413

1 Todos los elementos de esta tabla se incluyen en el instalador de EDGE Connect Suite. *Cualquier elemento, programa o función que no esté asignado a los instaladores del paquete no se verá afectado por las actualizaciones de software.

Capítulo 3: Phoenix Version 10.27.0

Notas de la versión 10.27

Phoenix La versión 10.27.0 del software se lanzó el 12 de noviembre de 2025 e incluye:

- Mejoras de Phoenix (XPR y Powermax)
- resoluciones de Phoenix (XPR y generales)

Mejoras en Phoenix 10.27

Mejoras del XPR

- Las tablas de corte de XPR se actualizan a la versión 00V y ProNest CNC se actualiza a la versión 16.2.3.9413.
- Ahora todos los modelos XPR, incluyendo XPR460® , admiten la actualización del firmware XPR con transferencia de archivos por EtherCAT (FOE).

Mejoras generales

- Se agregó un interruptor de conmutación a la pantalla **Ajustes** que establece la posición predeterminada de la abrazadera después del retorno a la posición de origen: ya sea a la banda (Abrazadera de estación ON) o a la mesa (Bloqueo de estación ON). La etiqueta de este interruptor de conmutación es **Regreso a posición de origen predeterminada de abrazadera**.

- Phoenix ahora admite el uso del mando Sigma-X SGDXS (de un solo eje). Para más detalles, refiérase a *Application Note 809910 (Yaskawa Sigma EtherCAT Drives Supported by EDGE Connect CNC)*.
  Las revisiones más recientes de los documentos técnicos están disponibles en www.hypertherm.com/docs.

Resoluciones en Phoenix 10.27

Resoluciones de Powermax

Se actualizaron los archivos ProNest CNC de Powermax SYNC® y Powermax45 SYNC® .

Resoluciones generales

- La tecla programable **Aumentar velocidad** ahora está limitada por la velocidad máxima de la máquina.
- Las teclas programables en Phoenix ahora están disponibles y responden después de que se produce una sobrecarrera de hardware.
- El ProNest CNC ahora usa protección de roscas para evitar problemas relacionados con la coincidencia que antes causaban el error Máquina no disponible.
- Se resolvió un problema que provocaba que apareciera el mensaje Phoenix dejó de funcionar al ver una vista previa de un programa de pieza grande y luego la salida de las pantallas **Cargar** > **Archivos** o **Guardar** > **Archivos**.
- Se resolvió un problema que causaba que Phoenix dejara de funcionar cuando se usaban las pantallas **Cargar** > **Archivos** o **Guardar** > **Archivos** con una unidad mapeada remotamente inaccesible. Ahora, Phoenix mostrará un cuadro de diálogo informativo si la unidad o el directorio mapeados no están disponibles. Para mejorar la experiencia del usuario, este cuadro de diálogo muestra durante la validación de unidades mapeadas: El sistema está ocupado. Espere... Si la unidad mapeada no está accesible en un plazo de diez segundos, Phoenix lo notifica al usuario.
- Se quitó la tecla programable **Multitarea** previamente inhabilitada de la interfaz de usuario de Phoenix.

Versiones de software en Phoenix 10.27

Las tablas a continuación están agrupadas 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 **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 la versión se muestra en la esquina superior izquierda de la pantalla.
- Para ver la información de versión de otros elementos, seleccione el ícono de **Inicio de Windows**  y vaya a **Todas las aplicaciones** > **Sistema 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 en www.hyperthermcam.com/en-us/company/contact-us/.

Información de versión por ubicación

Tabla 5 - Se muestra en la pantalla de Diagnóstico de Phoenix.

Elemento [1]	Versiones/Revisiones
Windows	10.00.17763
Phoenix	10.27.0.760
Real-Time OS	6.3.19040.2
Field Bus Master	1.5.61209.0
Real-Time Module	10.27.0.760
PLC engine	1.1.0.0
API de OpCon Phoenix	2.0.0.0
API de OpCon activas	2.0.0.0

1 Todos los elementos de esta tabla se incluyen en el Instalador del Paquete EDGE Connect, excepto para el sistema operativo Windows y las API de Soft Op Con. Cualquier elemento, programa o característica que no esté asignado a los instaladores del paquete no se verá afectado por las actualizaciones de software.

Tabla 6 - Se muestra en la pantalla Tabla de corte

Elemento [1]	Versiones/Revisiones
XPR	V
HPRXD	AA
HPR	80003Ea y 80003Eb
Oxicorte	F
Powermax	00E

1 Todos los elementos de esta tabla se incluyen en el Instalador del Paquete EDGE Connect.

Tabla 7 - Se muestra en la aplicación web del XPR

Elemento [1]	Versiones/Revisiones [2]
Control principal de XPR	V - 890
Conexión de antorcha de XPR	U - 301
Conexión de gas de XPR	U - 263
Choppers de XPR	U - 288
XPR inalámbrico	U - 29973

1 Todos los elementos de esta tabla se incluyen en el Instalador del Paquete EDGE Connect.

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

Tabla 8 - Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows

Elemento [1]	Versiones/Revisiones
Backup and Restore Utility	1.1.6592.40703
Tablas de corte	1.0.423.1
EDGE Connect Broker	1.3.1.19
Lanzador de EDGE Connect	No aplica
Paquete EDGE Connect	1.19.0.80
Hypertherm Connect Client	1.1.6912.22365

Tabla 8 - Se muestra en la pantalla Programas y características de Windows (continuado)

Elemento [1]	**Versiones/Revisiones**
Firmware de dispositivo Hypertherm	• Firmware del XPR (se muestra en la aplicación web del XPR): - 1.2.55 si se fabricó después del 15 de noviembre de 2025 - V si se fabricó antes del 15 de noviembre de 2025 Las versiones de los componentes en el paquete de firmware pueden ser diferentes. • Revisión B-15 del firmware de la interfaz Powermax
Hypertherm EtherCAT Studio	1.2.0.2
INtime para Windows Runtime	6.3.19040.2
INtime License Helper	1.0.1.4
KPA EtherCAT Studio	1.12.2201.0
KPA Licensing Utilities	2.5.900
KPA MRT	1.5.61209.0
Microsoft XML Notepad	2.7.1.15
MTConnect Agent	1.2.0.2
Phoenix	10.27.0.760
Archivos CNC ProNest	1.27.6.1
ProNest CNC Client	1.1.62.13
Software de anidamiento para CNC ProNest	16.2.3.9413

1 Todos los elementos de esta tabla se incluyen en el Instalador del Paquete EDGE Connect. Cualquier elemento, programa o característica que no esté asignado a los instaladores del paquete no se verá afectado por las actualizaciones de software.

Capítulo 4: Versión 10.26 y anteriores de Phoenix

Phoenix 10.26 y anteriores

Las notas de las versiones 10.1-10.26 de Phoenix están disponibles en *Application Note 809720*.

Las revisiones más recientes de los documentos técnicos están disponibles en www.hypertherm.com/docs.