

# ***PAC123T™ Start Switch Replacement***

# ***Remplacement de l'interrupteur d'amorçage PAC123T™***

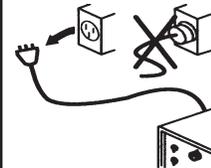
**Field Service Bulletin**

**Bulletin de service sur le terrain**

***803440 – Revision 3 – July, 2007***

***Révision 3 – Juillet, 2007***

***Hypertherm®***

	<p><b>DANGER</b> ELECTRIC SHOCK CAN KILL</p>
	<p>Disconnect electrical power before performing any maintenance. See <i>Section 1</i> of the Operator Manual for more safety precautions.</p>

**Purpose**

Describes the necessary steps to replace a damaged start switch on the PAC123T™ hand torch.

**Tools and materials needed**

- Phillips screw driver
- Heat gun or other appropriate heat source

**Kit contents**

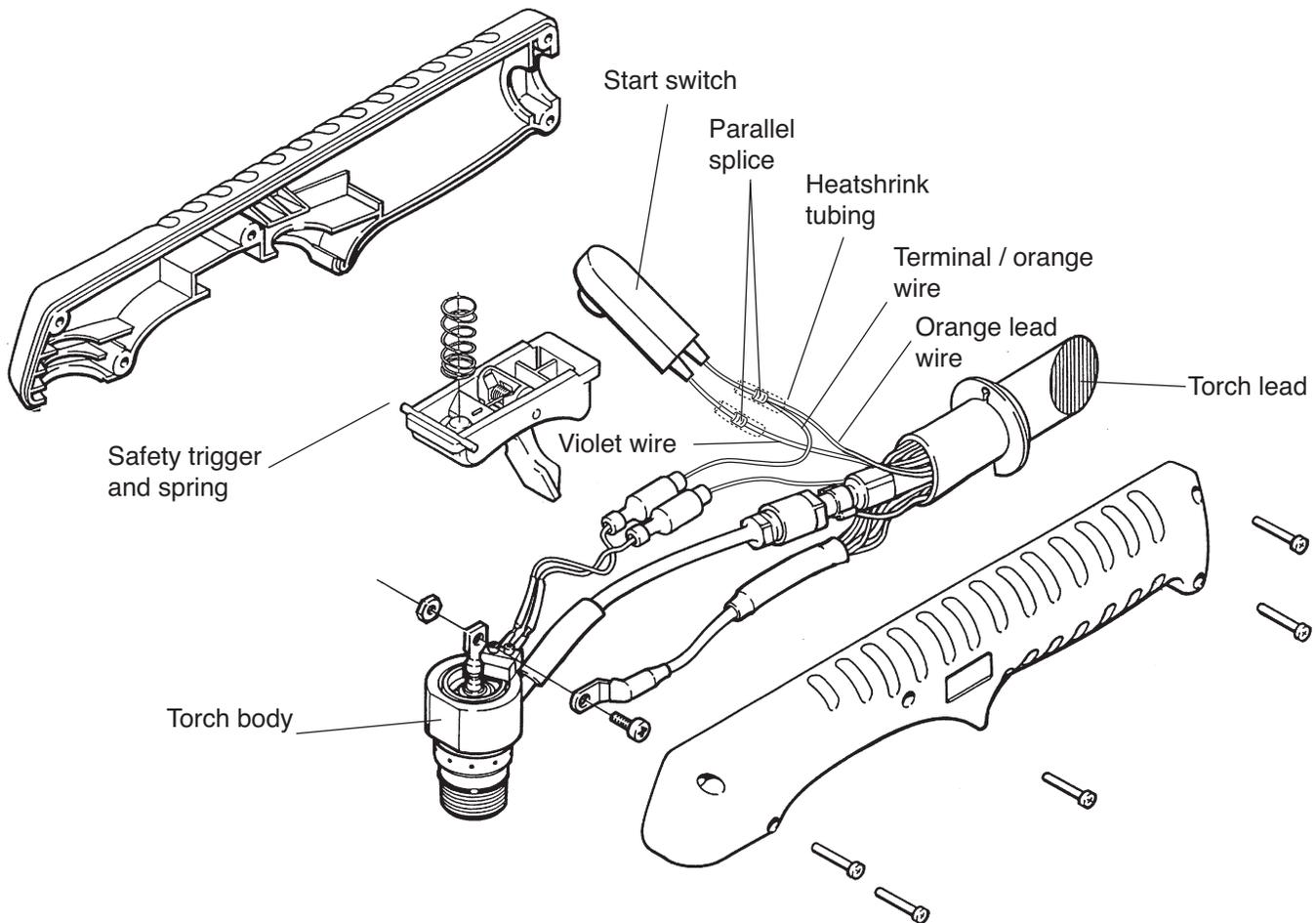
Part number	Description	Quantity
005094	Start switch	1
074197	Parallel splice	2
104005	Heatshrink tubing	2
123399	Terminal with orange wire	1

# PAC123T START SWITCH REPLACEMENT

---

## Preparation

1. Disconnect the power and gas supply. Remove the torch lead from the power supply. See *Section 3* of the Operator Manual.
2. Remove the consumables.



## Remove the damaged start switch

1. Remove the 5 screws that secure the handle halves together and remove the handles from the torch body.
2. Remove the torch start switch from the handle.
3. Pull on the terminal to disconnect the orange lead terminal from the cap sensor switch wire.

Note: Do not pull directly on the wires.

4. Remove the torch switch by cutting the 2 torch lead wires (violet and orange) close to the splice connections.

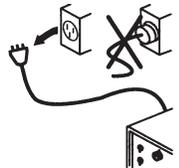
### Install the replacement start switch

1. Cut the switch wires to length leaving approximately 1.75 in (4.44 cm) of wire.
2. Strip approximately .33 in ( .84 cm ) of insulation from the start switch wires and the violet and orange wires that were cut while removing the switch.
3. Slide one piece of the provided heat shrink tubing onto each start switch lead.
4. Place the stripped ends of the orange lead wire and the terminal/orange wire (supplied) into one of the parallel splices as shown in the figure and crimp in place.
5. Join the violet lead wire and remaining torch switch wire by crimping them together with the other parallel splice.
6. Center the heat shrink tubing over each parallel splice and apply heat with a heat gun or other suitable heat source until the tubing contracts and adhesive flows from the joint.
7. Install the torch body and start switch into the handle. Be certain that the start switch slides into position above the safety trigger and that the trigger movement activates the switch push-button and then releases.

Note: Be careful not to pinch any wires while positioning the handle halves together.

8. Replace the 5 screws to secure the handle halves together.
9. Install the proper consumables in the torch. When the retaining cap is tightened, the microswitch will click, indicating that the torch body has been installed correctly.



		<b>DANGER</b> <b>DANGER D'ÉLECTROCUTION</b>
	<b>Toujours couper l'alimentation électrique avant de procéder à toute opération d'entretien. Voir la <i>section 1</i> du Manuel de l'opérateur où l'on donne davantage de mesures de sécurité.</b>	

## Introduction

### Objet

Description des étapes nécessaires pour remplacer un interrupteur d'amorçage endommagé sur la torche manuelle PAC123T.

### Outils et matériaux nécessaires

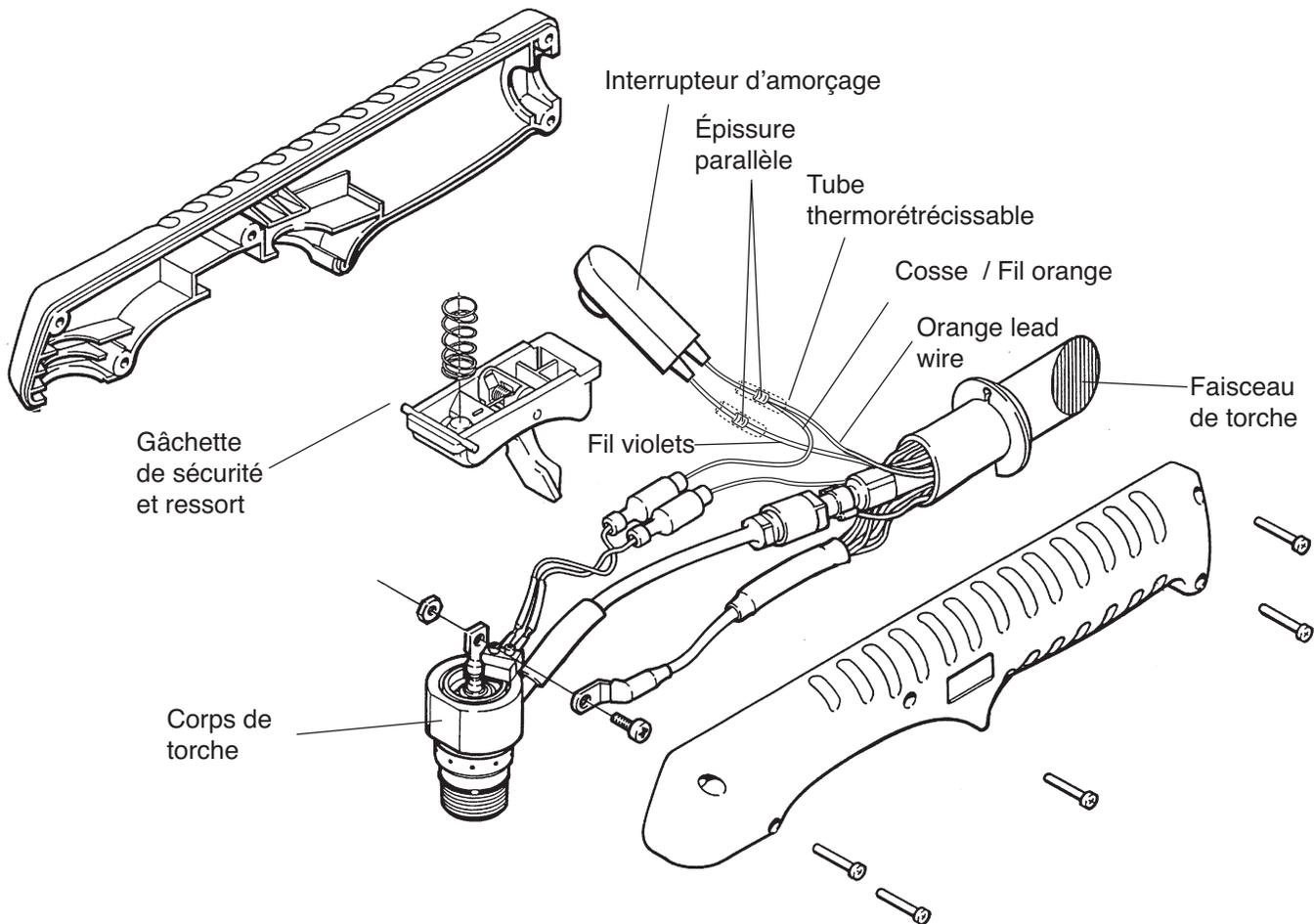
Pistolet de chauffage ou autre source de chaleur appropriée

### Composition du nécessaire

N° de référence	Description	Quantité
005094	Start switch	1
074197	Épissure parallèle	2
104005	Tube thermorétrécissable	2
123399	Cosse avec fil orange	1

## Préparation

1. Déconnecter l'alimentation et fermer le robinet de gaz. Détacher le faisceau de torche de la source de courant  
Voir la *Section 1* du Manuel de l'opérateur
2. Enlever les consommables..



## Démonter l'interrupteur d'amorçage endommagé

1. Dévisser les 5 vis qui rassemblent les deux moitiés de la poignée et détacher celles-ci du corps de torche.
2. Démontez l'interrupteur d'amorçage de la poignée.
3. Tirer sur la cosse pour déconnecter la cosse du fil orange du fil du capteur de buse.  
Note : Ne pas tirer directement sur les fils.
4. Déposer l'interrupteur de torche en coupant les 2 fils du faisceau (violet et orange) près de l'épissure.

### Monter l'interrupteur d'amorçage neuf

1. Couper les fils de l'interrupteur à la longueur voulue en laissant approximativement 1,75 po (4,44 cm).
2. Dénuder environ 0,33 po (0,84 cm) d'isolant sur les fils de l'interrupteur d'amorçage et les fils violet et orange qui ont été coupés en enlevant l'interrupteur.
3. Faire glisser un morceau de tube thermorétractible fourni sur chaque faisceau d'interrupteur d'amorçage.
4. Placer les extrémités dénudées du fil de faisceau orange et la cosse ou le fil orange (fourni) dans une des épissures parallèles illustrés dans la figure et les serrer en place.
5. Assembler le fil de faisceau violet et le fil de l'interrupteur de torche restant en les serrant avec l'autre raccordement parallèle.
6. Entrer le tube thermorétractible sur chaque épissure parallèle et chauffer avec le pistolet de chauffage ou autre source de chaleur convenable jusqu'à ce que le tube se contracte et que l'adhésif sorte du joint.
7. Place le corps de torche et l'interrupteur d'amorçage sur la poignée. S'assurer que l'interrupteur d'amorçage glisse en position au-dessus de la gâchette de sécurité et que le mouvement de la gâchette actionne le bouton poussoir de l'interrupteur puis se libère.  
Note : Veiller à ne pas pincer les fils en plaçant les demi-poignées ensemble.
8. Replacer les 5 vis pour fixer les demi-poignées.
9. Installer les bons consommables dans la torche. Quand la buse de retenue est serrée, le microinterrupteur s'encliquette en indiquant que le corps de torche a été installé correctement.



© Copyright 2007 Hypertherm, Inc.  
All Rights Reserved

Tous droits réservés

Hypertherm and PAC are trademarks of Hypertherm, Inc. and may be registered in the United States and/or other countries.

Hypertherm et PAC sont des marque de commerce d'Hypertherm, Inc. et peut être déposée aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

# ***Hypertherm***<sup>®</sup>

**Hypertherm, Inc.**  
Hanover, NH 03755 USA  
603-643-3441 Tel

**Hypertherm (S) Pte Ltd.**  
417847, Republic of Singapore  
65 6 841 2489 Tel

**Hypertherm (Shanghai)  
Trading Co., Ltd.**  
PR China 200052  
86-21 5258 3330 /1 Tel

**Hypertherm Europe B.V.**  
4704 SE Roosendaal, Nederland  
31 165 596907 Tel

**HYPERTHERM BRASIL LTDA.**  
Guarulhos, SP - Brasil  
55 11 6409 2636 Tel

**[www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)**