

***PAC125™ and PAC123™ Inner
Assembly Repair***



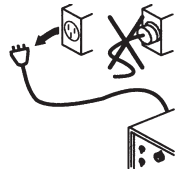
***Réparation de l'ensemble interne
PAC125™ et PAC123™***

Field Service Bulletin

Bulletin de service sur le terrain

***803910 – Revision 1 – October, 2007
Révision 1 – Octobre, 2007***

Hypertherm®

		<p>DANGER 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>		

Introduction

Purpose

This field bulletin provides the necessary steps to replace the inner assembly on a PAC125™ or PAC123™ torch.

Tools and materials

- External snap ring pliers
- #2 Phillips head screwdriver
- 1/4 in (6 mm) wrench or socket
- Water soluble lubricant (K-Y or similar)

Kit contents

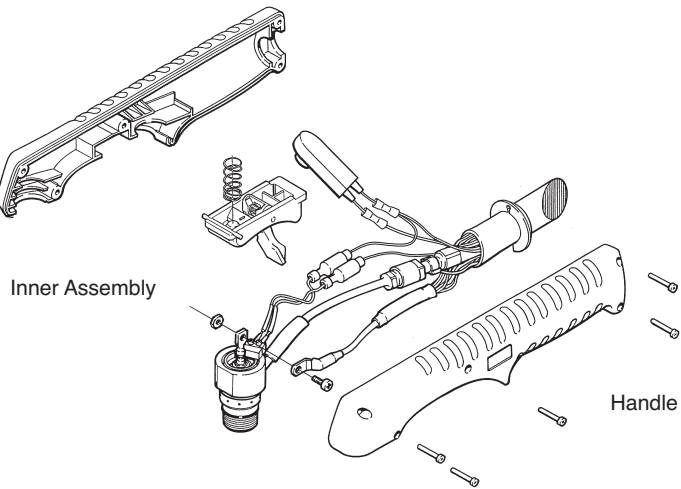
Kit 128570

Part number	Description	Quantity
120986	Assembly, PAC125/PAC123 torch repair	1

PAC125 AND PAC123 TORCH REPAIR

Preparation

1. Turn off the gas supply and disconnect the gas hose.
2. Remove the screws from the handle and separate the two halves to access the inner assembly

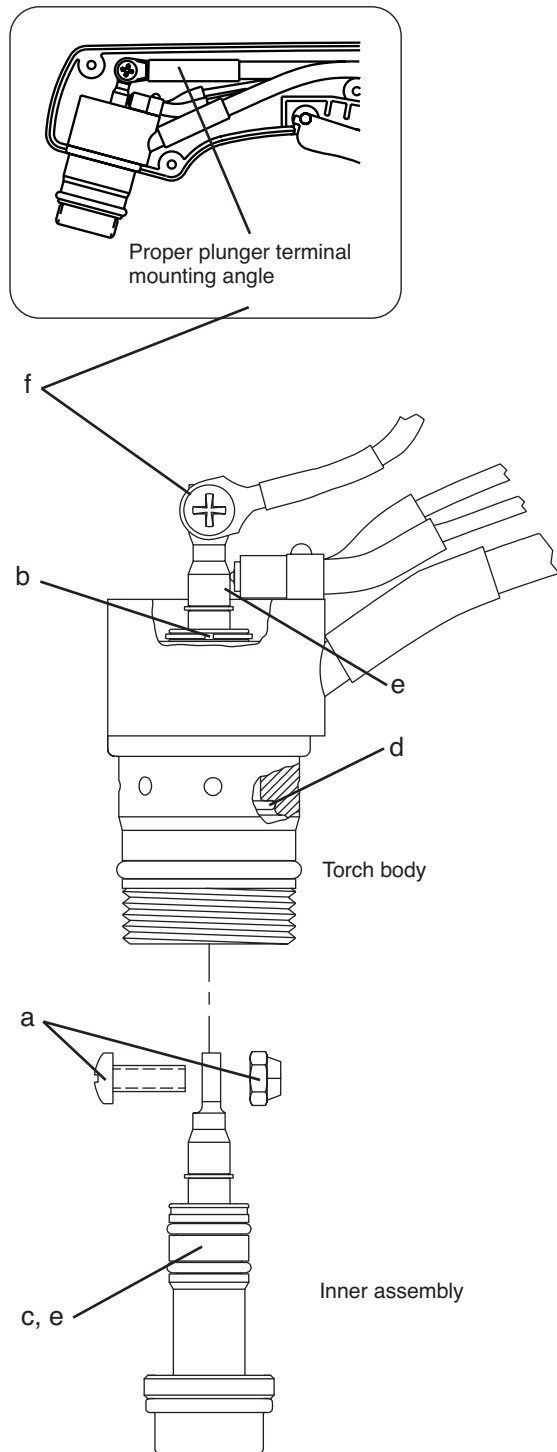




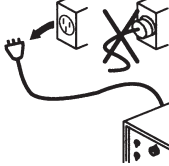
Removal

- a. Disconnect the plunger wire from the torch body by holding the plunger nut with a 1/4 in (6 mm) wrench or nut driver and removing the plunger screw.
- b. Remove the large snap ring securing the inner assembly to the torch body. Once removed, leave it in the cavity.
- c. Push the inner assembly down and out the bottom of the torch body as shown.
- d. Remove this small o-ring, if present, after removing inner assembly.

Replacement

- e. Push the repair assembly up into the torch body. Ensure the top of plunger does not hit and damage the microswitch actuator button during this step. While keeping pressure on the inner assembly from the bottom, reinstall the snap ring (removed in step b) into the groove to secure it in place.
- f. Reinstall the plunger wire. When connecting the plunger wire, be certain to keep the terminal at the proper angle (see inset). Tighten the screw to 9 kg-cm (8 in-lbs) of torque.



		DANGER DANGER D'ÉLECTROCUTION
	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.	

Introduction

Objet

Ce bulletin sur le terrain donne les étapes nécessaires pour remplacer l'ensemble interne d'une torche PAC125™ ou PAC123™.

Outils et matériaux nécessaires

Pince pour anneau élastique extérieur
N° 2 tournevis Phillips
Clé ou douille 6 mm
Lubrifiant soluble dans l'eau (K-Y ou semblable)

Composition du nécessaire

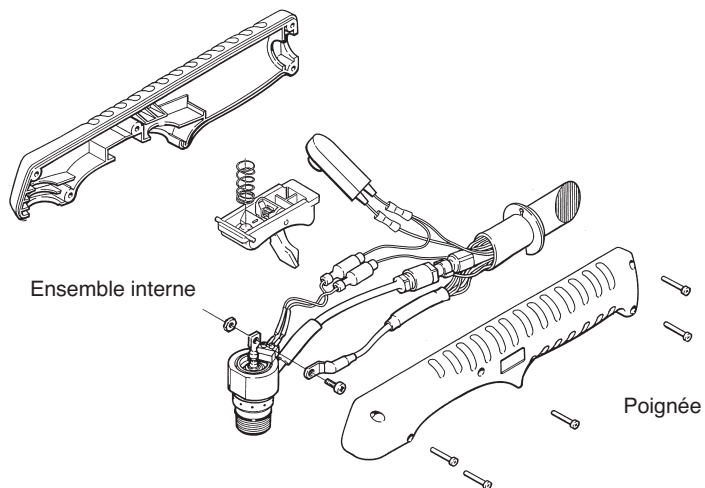
Kit 128570

N° de référence	Description	Quantité
120986	Ensemble de réparation de la torche PAC125/PAC123	1

RÉPARATION DE L'ENSEMBLE INTERNE PAC125 ET PAC123

Préparation

1. Fermer le robinet du gaz d'alimentation et débrancher le tuyau.
2. Desserrer les vis de la poignée et séparer les deux moitiés pour avoir accès à l'intérieur.

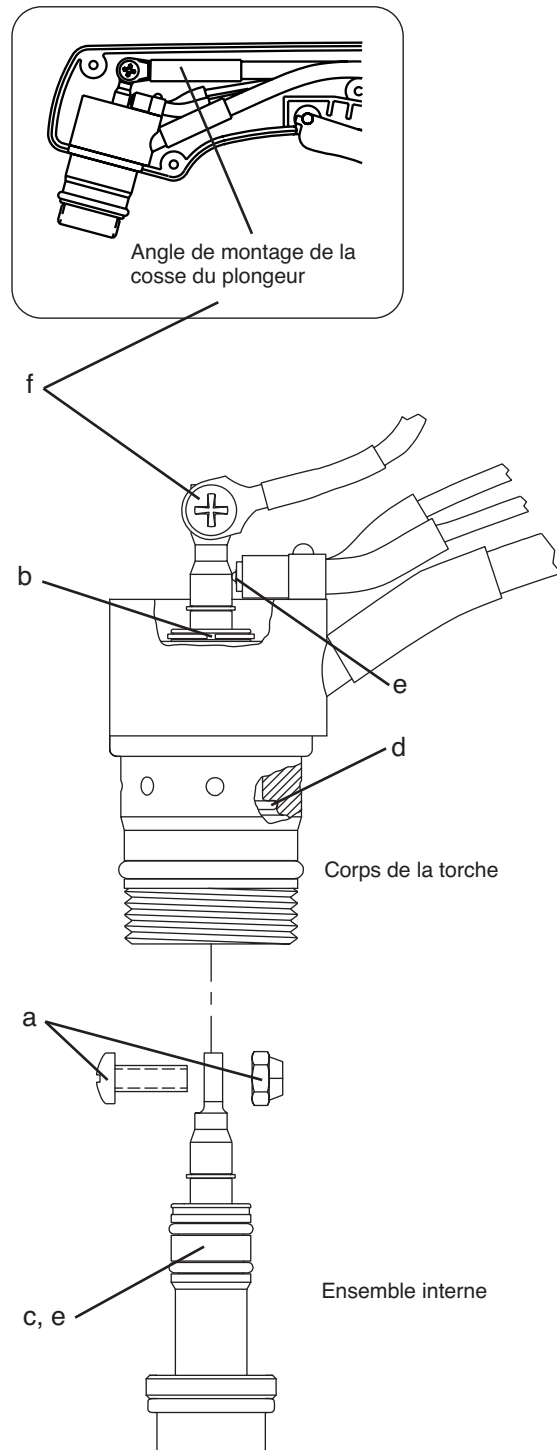


Dépose

- Déconnecter le fil plongeur du corps de la torche en maintenant l'écrou du plongeur avec une clé ou un tourne-écrou de 6 mm et en enlevant la vis du plongeur.
- Déposer le gros anneau élastique fixant l'ensemble interne au corps de la torche. Une fois enlevé, le laisser dans la cavité.
- Appuyer sur l'ensemble interne vers le bas et le sortir par le fond de la torche comme on l'illustre.
- Enlever ce petit joint torique, le cas échéant, après avoir enlevé l'ensemble interne.

Remplacement

- Pousser l'ensemble de réparation vers le haut dans le corps de la torche. S'assurer que la partie supérieure du plongeur ne heurte pas et n'endommage pas le bouton actionneur du microrupteur au cours de cette étape. Tout en maintenant la pression sur l'ensemble interne depuis le fond, replacer l'anneau élastique extérieur (enlevé à l'étape b) dans la rainure pour le mettre en place.
- Remonter le fil plongeur. Quand on connecte le fil du plongeur, s'assurer que la cosse est bien inclinée (voir médaillon). Serrer la vis au couple de 9 kg-cm (8 po-lb).



© Copyright 2007 Hypertherm, Inc.

All Rights Reserved

Tous droits réservés

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

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

Hypertherm[®]

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