

***T100, T80, RT80, T60, RT60  
Mounting Sleeve Replacement***


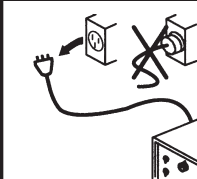
***T100, T80, RT80, T60, RT60  
Remplacement de la gaine de  
montage***

**Field Service Bulletin**

**Bulletin de service sur le terrain**

***804110 - Revision 6 - June, 2007  
Révision 6 - Juin, 2007***

***Hypertherm<sup>®</sup>***

	<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>

## Introduction

### Purpose

Describes necessary steps to replace the T100M, T80M, RT80M, T60M, RT60M mounting sleeve.

### Tools and materials needed

#2 Phillips screw driver

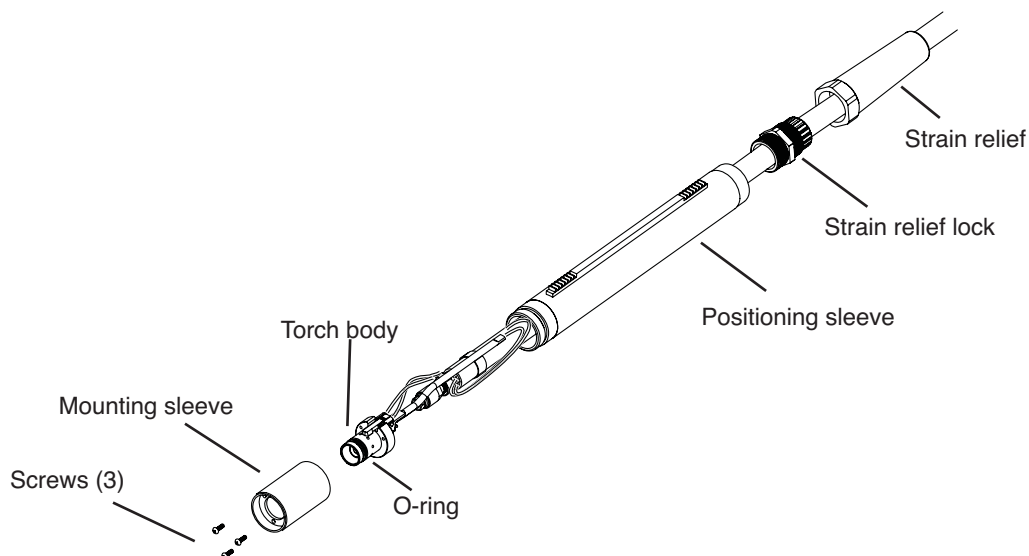
### Kit contents

#### Kit 128643

Part number	Description	Quantity
058519	O-ring	1
075618	Machine screws: 4-40 x 3/8 Nytemp	3
120911	Mounting sleeve	1
027055	Silicone lubricant	1



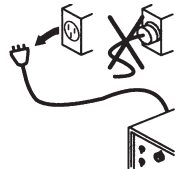
### Remove the mounting sleeve

1. Disconnect the power and remove the torch lead from the power supply.  
See *Section 3* of the Operator Manual.
2. Remove the consumables.
3. Remove the o-ring from the torch body and discard it.
4. When applicable, unscrew the strain relief and strain relief lock and slide them back over the torch lead.
5. Unscrew the positioning sleeve and slide it back over the torch lead.
6. Remove the screws (3) from the mounting sleeve.
7. Remove the mounting sleeve and discard it.



### Install New Mounting Sleeve

1. Align slot in mounting sleeve with cap sensor switch and slide sleeve over torch body. Tighten screws (3) to 5 inch-pounds (5.76 kg cm).
2. Slide the positioning sleeve over the torch connections. Thread into mounting sleeve and screw until tight.
3. When applicable tighten strain relief lock to positioning sleeve. Then tighten strain relief to strain relief lock.
4. Install o-ring onto torch body. Apply thin coat of silicone grease to o-ring.
5. Install consumables.
6. Attach torch to cutting table per the manufacturer's instructions.
7. Connect torch lead to power supply and connect power.  
See *Section 3* of the Owner Manual.
8. Verify that the cap sensor works properly.
  - A. Turn On the power supply with no consumables installed.
  - B. Torch Cap and Fault LEDs should illuminate.
  - C. Turn Off the power supply.
  - D. Install consumables.

		<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 la gaine de montage de T100M, T80M, RT80M, T60M et RT60M.

### Outils et matériaux nécessaires

Tournevis Phillips N° 2

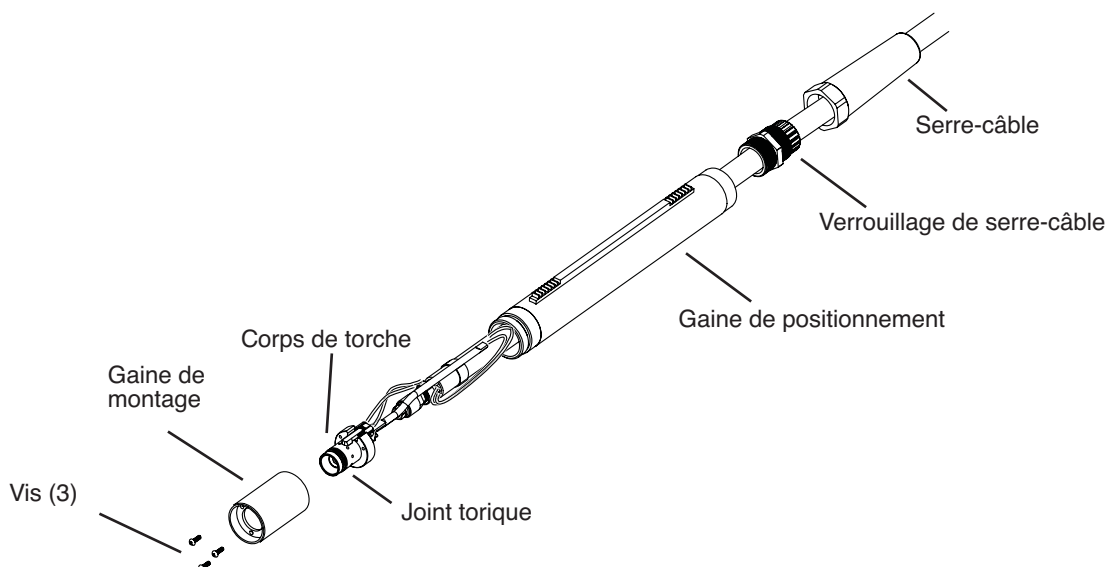
### Composition du nécessaire

#### Nécessaire 128643

N° de référence	Description	Quantité
058519	Joint torique	1
075618	Vis à métaux : 4-40 x 3/8 Nytemp	3
120911	Gaine de montage	1
027055	Lubrifiant au silicone	1

### Déposer la gaine de montage

1. Couper l'alimentation et déconnecter le faisceau de torche de la source de courant.  
Voir la *Section 3* du Manuel de l'opérateur.
2. Déposer les consommables.
3. Enlever le joint torique du corps de torche et le jeter.
4. Le cas échéant, dévisser le serre-câble et le verrouillage et les refaire glisser à l'arrière sur le faisceau de torche.
5. Dévisser la gaine de positionnement et la refaire glisser sur le faisceau de torche.
6. Enlever les 3 vis de la gaine de montage.
7. Déposer la gaine de montage et la jeter.



### Monter une nouvelle gaine de montage

1. Aligner la fente sur la gaine de montage sur le détecteur de buse et faire glisser la gaine sur le corps de torche. Serrer les 3 vis à 5,76 kg/cm<sup>2</sup>.
2. Faire glisser la gaine de positionnement sur les connexions de la torche. Faire passer dans la gaine de montage et visser jusqu'à ce que la pièce soit bien serrée.
3. Le cas échéant, serrer le verrouillage de serrage sur la gaine de positionnement. Puis serrer le serre-câble sur le verrouillage de serrage.
4. Placer le joint torique sur le corps de torche. Appliquer une fine couche de graisse au silicone sur le joint torique.
5. Monter les consommables..
6. Fixer la torche à la table de coupage selon les instructions du fabricant.
7. Connecter le faisceau de torche à la source de courant et mettre sous tension.  
Voir la *Section 3* du Manuel de l'opérateur.
8. Vérifier que le capteur de buse fonctionne correctement.
  1. Mettre sous tension (ON) avant de monter les consommables.
  2. Les DEL de buse de torche et d'anomalie doivent s'allumer.
  3. Couper (OFF) la source de courant.
  4. Monter les consommables.

© Copyright 2007 Hypertherm, Inc.  
All Rights Reserved

Hypertherm is a trademark of Hypertherm, Inc. and may be registered in the United States and/or other countries.

Hypertherm est une 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)**