

***T100M, T100M-2, T80M, RT80M, T60M, RT60M
Torch Installation***

***Installation des torches T100M, T100M-2, T80M,
RT80M, T60M, RT60M***



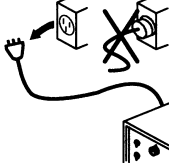
Field Service Bulletin

Bulletin de service sur le terrain

804130 - Revision 7 - September, 2009

Révision 7 – Septembre, 2009

Hypertherm[®]

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

Introduction

Purpose

Describes the necessary steps to install the T100M, T100M-2, T80M, RT80M, T60M, or RT60M on a cutting table.

Tools and materials needed

- #1 Phillips screwdriver (T100M-2 only)
- #2 Phillips screwdriver
- 7/16" (11 mm), 1/2", and 1/4" (or adjustable) wrenches
- Heat gun
- Needlenose pliers
- Razor knife

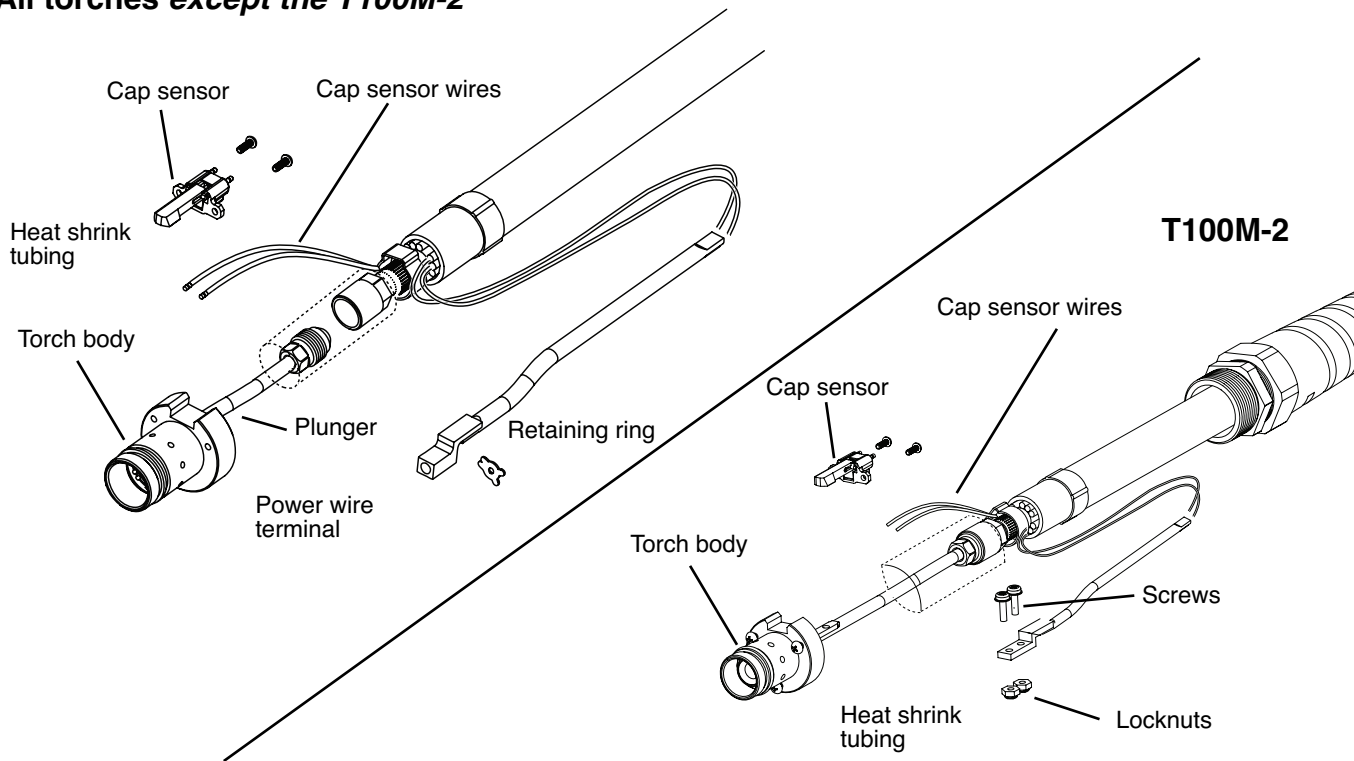
Kit contents

Kit 128645

Part number	Description	Quantity
004941	Heat shrink tubing	1
027889	Retaining ring	1
058519	O-ring	1
027055	Silicone lubricant	1
075473 (T100M-2)	Machine screws: 4-40 x 3/8 SEM PH PAN	2
075503 (T100M-2)	Locknut: 4-40 Flexloc	2

TORCH INSTALLATION

All torches *except the T100M-2*



Disassemble the Torch

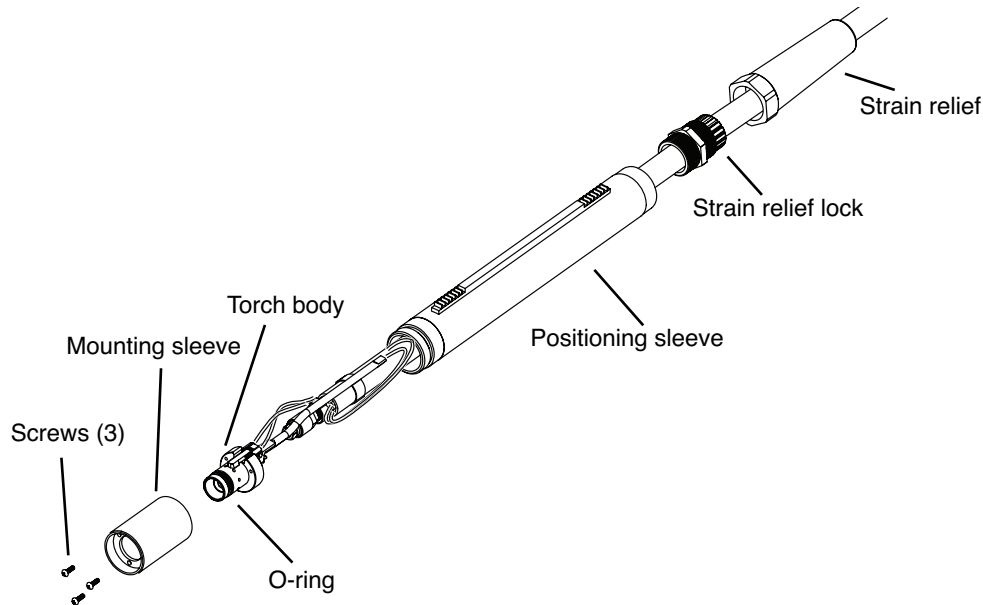
NOTE: This torch has been factory assembled and tested. Disassemble it only if absolutely necessary to route it through the cutting table's track.

1. Disconnect the power and remove the torch lead from the power supply.
2. Remove the consumables.
3. Remove the o-ring from the torch body and discard it.
4. Unscrew the strain relief, the strain relief lock, and the positioning sleeve.
5. Slide the strain relief, the strain relief lock, and the positioning sleeve back over the torch lead.
6. Remove the screws (3) from mounting sleeve and remove the sleeve.
7. Disconnect the blue and the orange cap sensor wires.
8. Disconnect the plunger:
 - **For all torches except the T100M-2**, remove the retaining ring from the plunger using needlenose pliers and discard the ring. Disconnect the power wire from the plunger.
 - **For the T100M-2**, use a #1 Phillips screwdriver and a 1/4" wrench to remove and discard the screws and locknuts that secure the power wire to the plunger.
9. Carefully cut off the clear heat shrink tubing on the gas tube.

10. Remove the torch body from the lead using 7/16" (11 mm) and 1/2" (or adjustable) wrenches.
11. Slide the positioning sleeve off torch lead.

Route the torch lead

- Route the torch lead through the track of the cutting table.

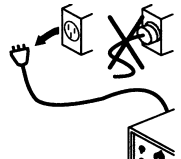


Reassemble the torch

1. Slide the positioning sleeve on to the torch lead.
2. Slide the heat shrink tubing on to the gas tube of the torch body.
3. Connect the torch body to lead using 7/16" (11 mm) and 1/2" (or adjustable) wrenches.
4. Slide the heat shrink tubing over the nut as far as possible and heat shrink it in place.
5. Connect the power wire to the plunger:
 - **For all torches except the T100M-2**, crimp the retaining ring to the plunger using the needlenose pliers.
 - **For the T100M-2**, use a #1 Phillips screwdriver and a 1/4" wrench to fasten the power wire to the plunger using a torque value of 8 in-lbs (9.2 kg-cm) for the screws.
6. Connect the blue and the orange cap sensor wires.

TORCH INSTALLATION

7. Align the slot in the mounting sleeve with the cap-sensor switch and slide sleeve over torch body.
Tighten the screws (3) to 5 in-lbs (5.76 kg-cm)
8. Attach the following in this order: positioning sleeve, strain relief lock, strain relief. ***Be careful not to twist the wires when you slide and secure the positioning sleeve.***
9. Install the new o-ring. Apply a thin coat of silicone grease to the o-ring.
10. Install the consumables.
11. Attach the torch to the cutting table per the manufacturer's instructions.
12. Connect the torch lead to the power supply and connect the power.
See Section 3 of the Operator Manual.

		DANGER DANGER D'ÉLECTROCUTION
 <p>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.</p>		

Introduction

Objet

Description des étapes nécessaires pour monter les torches T100M, T100M-2, T80M, RT80M, T60M ou RT60M sur une table de coupe.

Outils et matériaux nécessaires

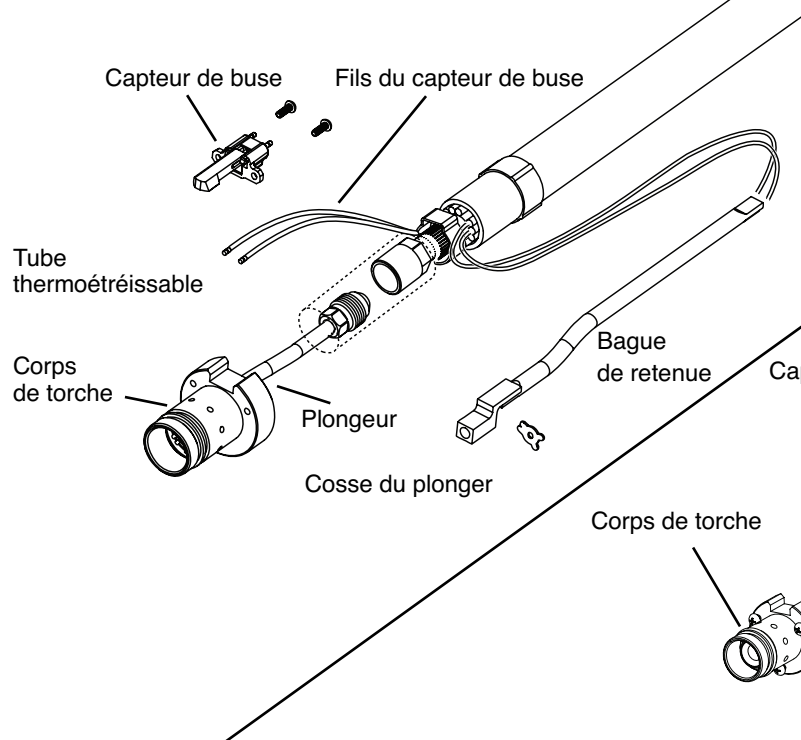
Tournevis Phillips N°1 (T100M-2 uniquement)
 Tournevis Phillips N°2
 Clés 7/16 po (11 mm), 1/2 po et 1/4 po (ou clé à molette)
 Pistolet chauffant
 Pince à bec effilé
 Couteau rasoir

Composition du kit

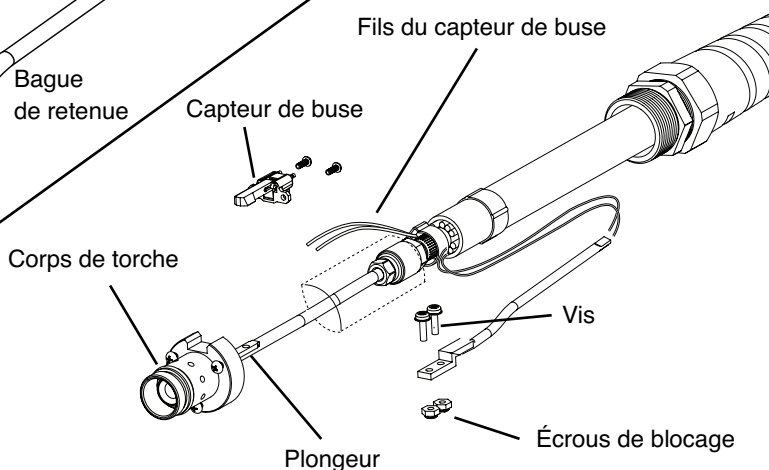
Kit 128645

N° de référence	Description	Quantité
004941	Tube thermorétrécissable	1
027889	Bague de retenue	1
058519	Joint torique	1
027055	Lubrifiant au silicone	1
075473 (T100M-2)	Vis à métaux : 4-40 x 3/8 SEM PH PAN	2
075503 (T100M-2)	Écrou de blocage : Flexloc 4-40	2

Toutes les torches à l'exception de la T100M-2



T100M-2

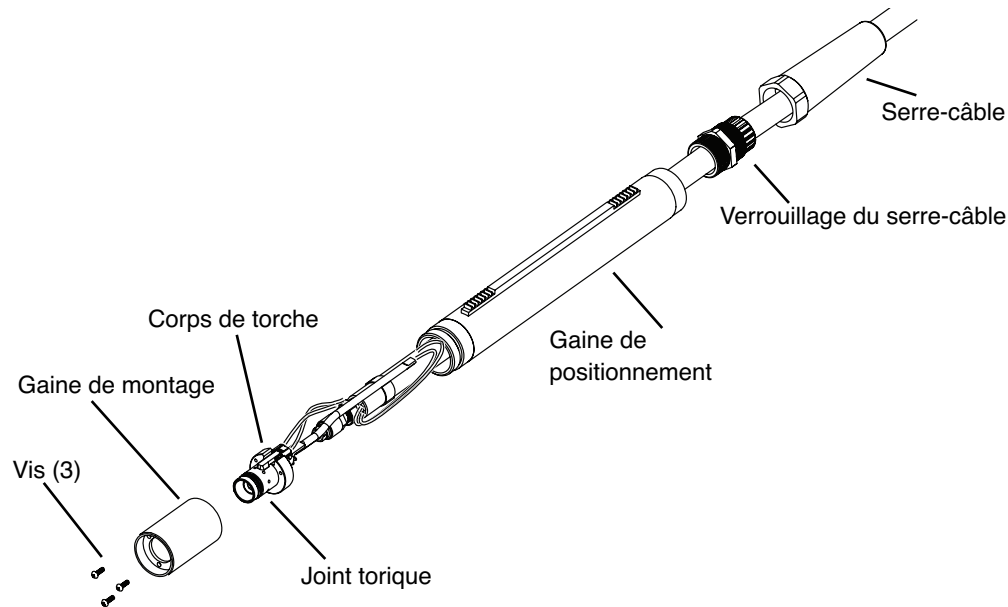


Démonter la torche

NOTE : Cette torche a été assemblée en usine et testée. La démonter uniquement si cela est absolument nécessaire pour l'acheminer sur le rail de la table de coupe.

1. Déconnecter l'alimentation et enlever le faisceau de torche de la source de courant. Voir la *Section 3* du Manuel de l'opérateur.
2. Enlever les consommables.
3. Enlever le joint torique du corps de torche et le jeter.
4. Dévisser le serre-câble, le verrouillage du serre-câble et la gaine de positionnement.
5. Faire glisser à nouveau le serre-câble, le verrouillage du serre-câble et la gaine de positionnement sur le faisceau de torche.
6. Enlever les 3 vis de la gaine de montage et enlever la gaine.
7. Déconnecter les fils bleu et orange du capteur de tête.
8. Déconnecter le plongeur :
 - **Pour toutes les torches à l'exception de la T100M-2**, enlever la bague de retenue du plongeur en utilisant une pince à bec effilé et mettre la bague au rebut. Déconnecter le fil d'alimentation du plongeur.
 - **Dans le cas de la T100M-2**, utiliser un tournevis Phillips N°1 et une clé 1/4 po pour desserrer et mettre au rebut les vis et les écrous de blocage qui fixent le fil d'alimentation au plongeur.
9. Couper délicatement le tube transparent thermorétractable du tube de gaz.

10. Séparer le corps de la torche du faisceau en utilisant des clés de 11 mm (7/16 po) et 1/2 po (ou clé à molette).
11. Faire glisser la gaine de positionnement pour la sortir du faisceau de torche.



Acheminer le faisceau de torche

- Acheminer le faisceau de torche dans le rail de la table de coupage.

Remonter la torche

1. Faire glisser la gaine de positionnement sur le faisceau de la torche.
2. Faire glisser le tube thermorétractable sur le tube de gaz du corps de la torche.
3. Raccorder le corps de torche au faisceau à l'aide des clés 11 mm (7/16 po) et 1/2 po (ou à molette).
4. Faire glisser au maximum le tube thermorétractable sur l'écrou et le mettre en place
5. Connecter le fil d'alimentation au plongeur :
 - **Pour toutes les torches à l'exception de la T100M-2**, sertir une bague de retenue sur le plongeur en utilisant la pince à bec effilé.
 - **Dans le cas de la T100M-2**, utiliser un tournevis Phillips N°1 et une clé 1/4 po pour fixer le fil d'alimentation au plongeur en utilisant un couple de serrage de 9,2 kg cm (8 po-lb) pour les vis.
6. Connecter les fils bleu et orange du capteur de buse.

INSTALLATION DES TORCHES

7. Aligner la fente de la gaine de montage sur le détecteur et la faire glisser sur le corps de la torche.
Serrer les 3 vis à 5,76 kg-cm (5 po-lb).
8. Fixer ce qui suit dans l'ordre : gaine de positionnement, verrouillage, serre-câble. ***Veiller à ne pas tordre les fils quand on fait glisser et tourner la gaine de positionnement.***
9. Placer le joint torique neuf. Appliquer une couche de graisse au silicone sur le joint torique.
10. Placer les consommables.
11. Fixer la torche à la table de coupage selon les instructions du fabricant.
12. Connecter le faisceau de torche à la source de courant et mettre sous tension.
Voir la Section 3 du Manuel de l'opérateur.

© Copyright 2009 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