

Powermax45 Machine Interface Wire Harness Replacement Kit

Kit de remplacement du harnais de fils l'interface machine du Powermax45



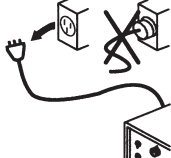
Field Service Bulletin

Bulletin de service sur le terrain

805900 – Revision 0 – August, 2008

Révision 0 – Août, 2008

Hypertherm®

		DANGER 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

This field service bulletin describes the procedure for replacing the machine interface connector and internal cable on the Powermax45.

Tools and materials needed

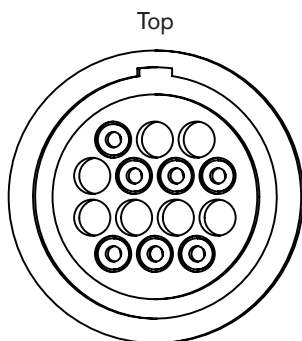
#2 Phillips screwdriver

228274 kit contents



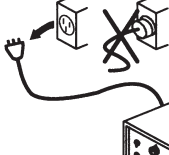
Part number	Description	Quantity
075534	Plastite screw #6 x 5/16 PH PAN S/Z	2
123956	Cable: machine interface connector and internal cable	1

MACHINE INTERFACE WIRE HARNESS REPLACEMENT

1. Turn OFF the power, disconnect the power cord, and disconnect the gas supply.
2. Remove the cover from the power supply and remove the Mylar® barrier from in front of the power board.
3. Remove the air fitting from the rear of the power supply.
4. Disconnect the wire connectors at J12 and J22 on the power board.
5. Remove the screw from the bottom of the rear panel and back the rear panel away from the power supply slightly so that you can reach the strain relief on the inside of the machine interface connector.
6. Squeeze the pressure clips on either side of the strain relief and gently press on the center of the strain relief to push it through the center panel.
7. Remove the green ground wire from the ground stud near the regulator.
8. From the inside of the rear panel, remove the 2 screws that secure the machine interface connector from the top right corner and the bottom left corner.
9. Remove the connector, the strain relief and the wires from the power supply.
10. The new connector has the wires and strain relief attached. Thread the wires through the hole in the rear panel. Check the orientation of the machine interface connector and adjust as needed. Then align the screw holes with the screw receptacles in the rear panel.



11. Secure the machine interface with the 2 screws.
12. Press the strain relief into place in the center panel.
13. Connect the green ground wire to the ground stud near the regulator.
14. Route the wires along the base on the power board side.
15. Connect the 3-pin connector to J22 and the 4-pin connector to J12.
16. Replace the Mylar barrier in front of the power board and replace the cover.

		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 de service sur le terrain décrit la méthode de remplacement du connecteur d'interface machine et du câble interne sur le Powermax45.

Outils et matériaux nécessaires

Tournevis Phillips no 2

Composition du nécessaire

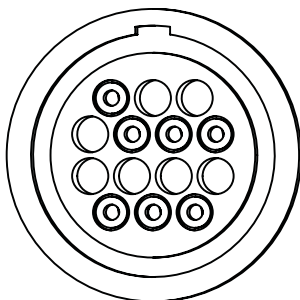
Nécessaire 228274

N° de référence	Description	Quantité
075534	Vis Plastite no 6 x 5/16 PH PAN S/Z	2
123956	Câble : connecteur d'interface machine et câble interne	1

KIT DE REMPLACEMENT DU HARNAIS DE FILS L'INTERFACE MACHINE

1. Couper l'alimentation, déconnecter le cordon d'alimentation et débrancher le gaz d'alimentation.
2. Déposer le capot de la source de courant et la barrière Mylar® de l'avant du CI d'alimentation.
3. Déposer le raccord d'air de l'arrière de la source de courant.
4. Déconnecter les cosses à J12 et J22 sur CI d'alimentation.
5. Desserrer la vis du fond du panneau arrière et pousser le panneau arrière pour l'écartier légèrement de la source de courant. Vous pourrez alors atteindre le serre-câble à l'intérieur de ce connecteur d'interface machine.
6. Serrer les clips de pression d'un côté ou de l'autre du serre-câble puis appuyer délicatement au centre du serre-câble pour le faire passer dans le panneau central.
7. Détacher le fil de terre vert du piquet de terre près du détenteur.
8. Depuis l'intérieur du panneau arrière, desserrer les 2 vis qui fixent le connecteur de l'interface machine du coin supérieur droit et l'angle du coin gauche inférieur.
9. Déposer le connecteur, le serre-câble et les fils de la source de courant.
10. Les fils et le serre-câble sont fixés au connecteur neuf. Passer les fils dans le trou du panneau arrière. Vérifier l'orientation du connecteur d'interface machine et régler selon les besoins. Puis aligner les trous de vis sur les prises à vis du panneau arrière.

Partie supérieure



11. Fixer l'interface machine avec les 2 vis.
12. Appuyer sur le serre-câble pour le mettre à sa place dans le panneau central.
13. Connecter le fil de terre à du piquet de terre près du détenteur.
14. Acheminer les fils le long de la base sur le côté CI d'alimentation.
15. Connecter le connecteur à 3 contacts à J22 et le connecteur à 4 contacts à J12.
16. Replacer la barrière Mylar à l'avant du CI d'alimentation et replacer le capot.

© 2008 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 marques 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