

T45m Positioning Sleeve Mounting Rings Replacement

Remplacement des bagues de montage de la gaine de positionnement sur la T45m

Field Service Bulletin



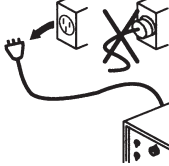
Bulletin de service sur le terrain

806040 – Revision 0 – November, 2008

Révision 0 – Novembre, 2008

Hypertherm®

T45M POSITIONING SLEEVE MOUNTING RINGS REPLACEMENT

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

Introduction

Purpose

Describes the necessary steps to replace the positioning sleeve mounting rings on the T45m machine torch.

Tools and materials needed

#1 and #2 Phillips-head screwdrivers
5/16" (8 mm) wrench
3/8" (or adjustable) wrench
1/4" (or adjustable) wrench
5/64" (2 mm) Allen wrench

Kit contents

Kit 228322 (Front mounting ring)

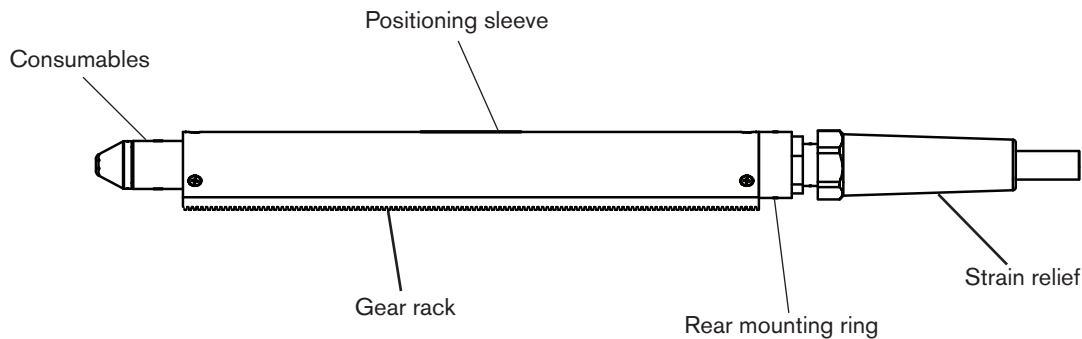
Part number	Description	Quantity
075704	Machine Screw: M3 X 6 mm Nylok	6
075716	Socket Head Cap Screw: M3 X 6 MM Nylok	3
220653	Mounting Ring: T45m Machine torch	1

Kit 228323 (Rear mounting ring)

Part number	Description	Quantity
075704	Machine Screw: M3 X 6 mm Nylok	6
220321	Strain relief ring: Machine torch	1

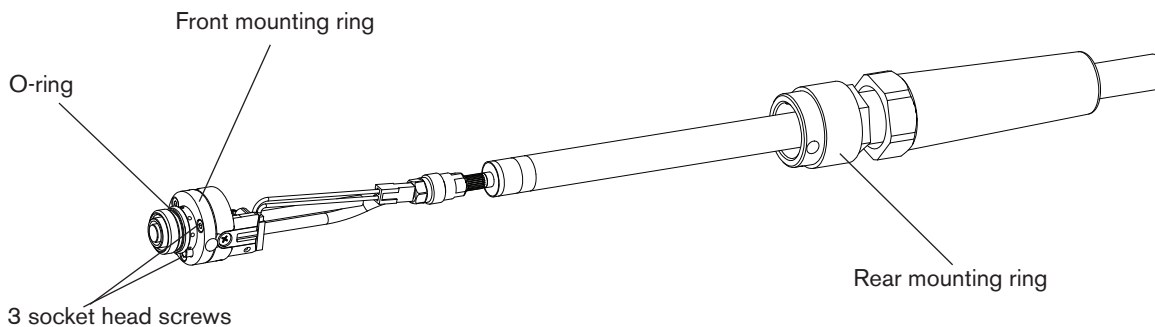
Remove the front mounting ring

1. Disconnect the torch lead from the power supply. Remove the consumables from the torch.
2. Remove the gear rack by removing the 2 black screws that secure it to the positioning sleeve; retain the screws. Remove the 6 screws (3 at each end) that secure the positioning sleeve to the rear mounting ring and to the torch body, and discard the screws. Slide the positioning sleeve off the torch.



3. Remove the O-ring from the torch body.
4. Remove the 3 socket head screws from the front mounting ring and discard them.
5. Slide the mounting ring off the torch body.

Note: If you are also replacing the rear mounting ring, follow those procedures in this Field Service Bulletin before you install the new front mounting ring.



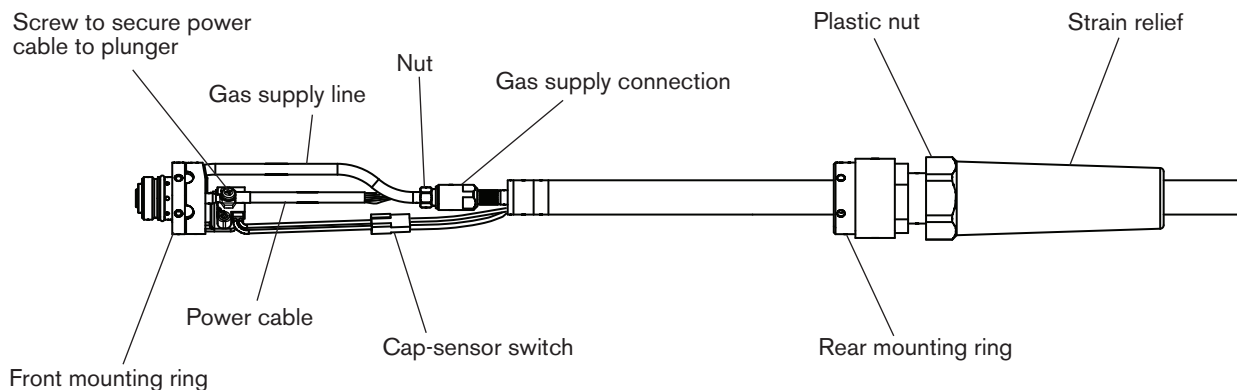
Install the front mounting ring

1. Slide the new front mounting ring onto the torch body, making sure the chamfered side is positioned down (towards the torch lead).
2. Install the 3 new socket head screws included in the kit into the front mounting ring.
3. Install the O-ring (inspect and replace with a new O-ring if necessary).
4. Slide the positioning sleeve over the torch body and check its alignment with the screw holes. Use the 6 new screws included in the kit to attach the sleeve to the mounting rings.
5. Attach the gear rack to the sleeve with the 2 black screws.
6. Re-attach the consumables to the torch.

Remove the rear mounting ring

1. Disconnect the torch lead from the power supply. Remove the consumables from the torch.
2. Remove the gear rack and the positioning sleeve as directed on the previous page.

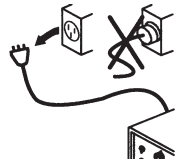
Note: It is unnecessary to remove the front mounting ring from the torch body if you are only replacing the rear mounting ring.
3. Disconnect the cap-sensor switch.
4. Use a #2 Phillips screwdriver and a 1/4-inch wrench to remove the screw and locknut that secure the power cable to the plunger. (Turn the plunger if necessary to gain access to the screw.)
5. Use 5/16-inch (8 mm) and 3/8-inch (or adjustable) wrenches to loosen the nut that secures the gas supply line to the gas supply connection. Set the torch body aside.



6. Unscrew the rear mounting ring from the plastic nut that attaches to the strain relief.
7. Slide the rear mounting ring forward off the torch lead.

Install the rear mounting ring

1. Slide the new rear mounting ring over the torch lead and screw it onto the plastic strain relief nut.
2. Attach the power cable to the torch plunger using the screw and locknut removed earlier. Rotate the plunger so the screw does not interfere with the cap-sensor switch.
3. Connect the gas supply line to the gas supply connection.
4. Connect the cap-sensor switch.
5. Slide the positioning sleeve over the torch body and check its alignment with the screw holes. Use the 6 new screws included in the kit to attach the sleeve to the mounting rings.
6. Attach the gear rack to the sleeve with the 2 black screws.
7. Re-attach the consumables to the torch.

		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 remplacer les bagues de montage de la gaine de positionnement sur la torche machine T45m.

Outils et matériaux nécessaires

Tournevis Phillips n° 1 et n° 2

Clé plate 5/16 po (8 mm)

Clé plate (ou à molette) 3/8 po

Clé plate (ou à molette) 1/4 po

Clé Allen de 5/64 po

Composition du nécessaire

Kit 228322 (bague de montage avant)

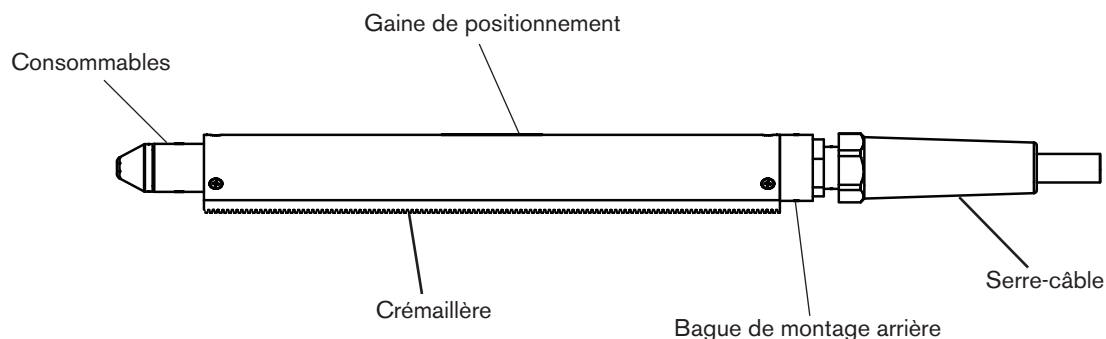
N° de référence	Description	Quantité
075704	Machine Screw: M3 X 6 mm Nylok	6
075716	Socket Head Cap Screw: M3 X 6 MM Nylok	3
220653	Mounting Ring: T45m Machine torch	1

Kit 228323 (bague de montage arrière)

N° de référence	Description	Quantité
075704	Machine Screw: M3 X 6 mm Nylok	6
220321	Strain relief ring: Machine torch	1

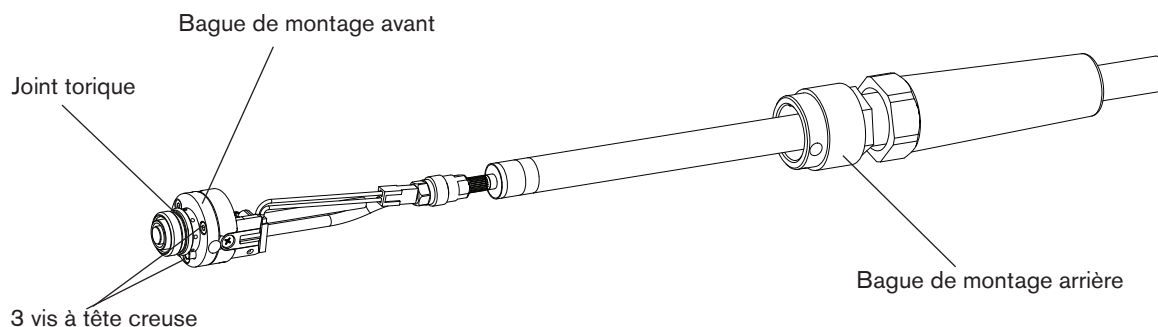
Déposer la bague de montage avant

1. Déconnecter le faisceau de torche de la source de courant. Déposer les consommables de la torche.
2. Déposer la crémaillère en desserrant les 2 vis noires qui la fixent à la gaine de positionnement; conserver les vis. Desserrer les 6 vis (3 à chaque extrémité) qui fixent la gaine de positionnement à la bague de montage arrière et au corps de la torche puis jeter les vis. Faire glisser la gaine de positionnement pour la sortir de la torche.



3. Déposer le joint torique du corps de la torche.
4. Desserrer les 3 vis à tête creuse de bague de montage avant et les jeter.
5. Faire glisser la bague de montage pour la sortir du corps de la torche.

Note : Si l'on remplace également la bague de montage arrière, suivre les étapes dans ce Bulletin de service sur le terrain avant d'installer la bague de montage avant neuve.



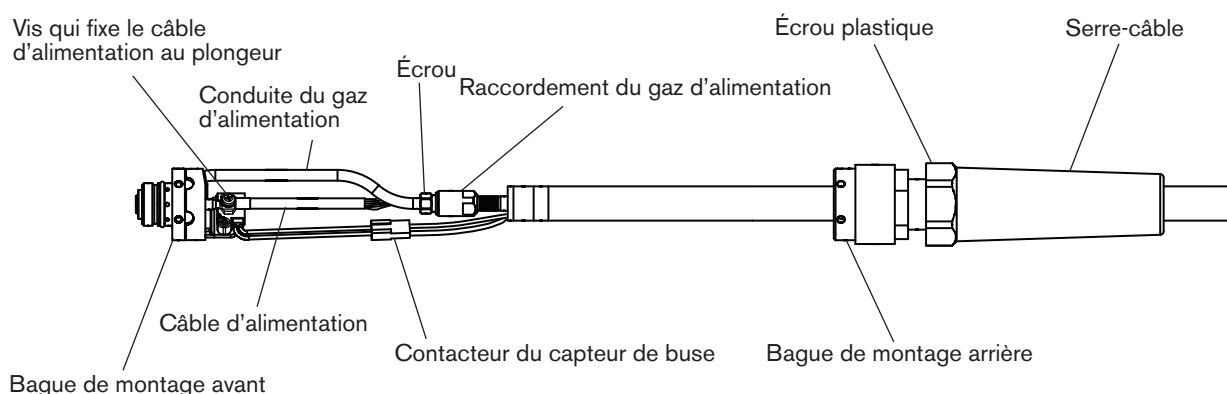
Installer la bague de montage avant

1. Faire glisser la bague de montage avant neuve sur le corps de la torche en s'assurant que le côté chanfreiné est positionné vers le bas (vers le faisceau de torche)..
2. Installer les 3 vis à tête creuse neuves comprises dans le kit dans la bague de montage avant.
3. Installer le joint torique (inspecter et remplacer par le joint torique neuf s'il y a lieu).
4. Faire glisser la gaine de positionnement sur le corps de la torche et vérifier l'alignement sur les trous de vis. Utiliser les 6 vis neuves comprises dans le kit pour fixer la gaine aux bagues de montage.
5. Fixer la crémaillère à la gaine avec les 2 vis noires.
6. Fixer à nouveau les consommables à la torche.

Déposer la bague de montage arrière.

1. Déconnecter le faisceau de torche de la source de courant. Déposer les consommables de la torche.
2. Déposer la crémaillère et la gaine de positionnement comme on l'indique à la page précédente.

Note : Il est inutile de déposer la bague de montage avant du corps de la torche si l'on ne remplace que la bague de montage arrière.
3. Déconnecter le contacteur du capteur de buse.
4. Utiliser un tournevis Phillips n° 2 et une clé plate 1/4 po pour desserrer la vis et l'écrou de blocage qui fixent le câble d'alimentation au plongeur. (Tourner le plongeur s'il y a lieu pour mieux accéder à la vis).
5. Utiliser des clés plates (ou à molette) de 5/16 et 3/8 po pour desserrer l'écrou qui fixe le tuyau du gaz d'alimentation au raccordement du gaz d'alimentation. Mettre le corps de la torche de côté.



6. Dévisser la bague de montage arrière de l'écrou plastique qui se fixe au serre-câble.
7. Faire glisser la bague de montage arrière en avant du faisceau de torche.

Installer la bague de montage arrière

1. Faire glisser la bague de montage arrière neuve sur le faisceau de torche et la visser sur l'écrou plastique du serre-câble.
2. Fixer le câble d'alimentation au plongeur de la torche en utilisant la vis et l'écrou de blocage enlevés précédemment. Faire tourner le plongeur de sorte que la vis ne gêne pas le contacteur du capteur de buse.
3. Raccorder le tuyau du gaz d'alimentation au raccordement du gaz d'alimentation.
4. Connecter le contacteur du capteur de buse.
5. Faire glisser la gaine de positionnement sur le corps de la torche et vérifier son alignement sur les trous de vis. Utiliser les 6 vis neuves comprises dans le kit pour fixer la gaine aux bagues de montage.
6. Fixer la crémaillère à la gaine avec les 2 vis noires.
7. Fixer à nouveau les consommables à la torche.

© Copyright 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 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