

# ***T45m Positioning Sleeve Replacement***

## ***Remplacement de la gaine de positionnement sur la T45m***



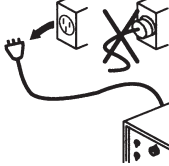
**Field Service Bulletin**

**Bulletin de service sur le terrain**

***806050 – Revision 0 – November, 2008***

***Révision 0 – Novembre, 2008***

***Hypertherm®***

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

## Introduction

### Purpose

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

### Tools and materials needed

#1 Phillips-head screwdriver

### Kit contents

#### Kit 228228

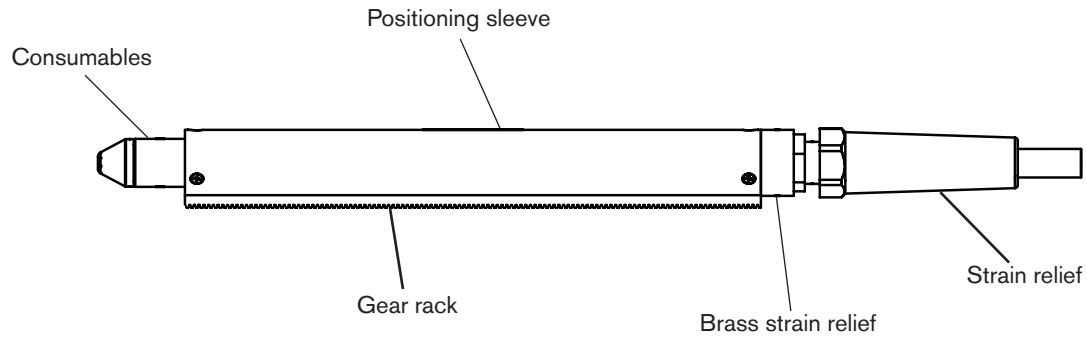
Part number	Description	Quantity
075704	Machine Screw: M3 X 6 mm	6
220744	Torch Positioning Sleeve:T45M FIL-WND 12"	1

## T45M POSITIONING SLEEVE REPLACEMENT

---



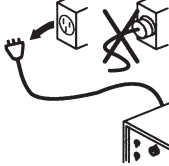
### Remove the sleeve from the torch

1. Disconnect the torch lead from the power supply.
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 brass strain relief ring and to the torch body, and discard the screws. Slide the positioning sleeve off the torch.



### Install the new sleeve on the torch

1. Slide the new positioning sleeve over the torch body and check the alignment with the screw holes. Use the 6 new screws included in the kit to attach the sleeve to the torch body.
2. Attach the gear rack with the 2 black screws.

		<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 positionnement sur la torche machine T45m.

### Outils et matériaux nécessaires

Tournevis Phillips n° 1

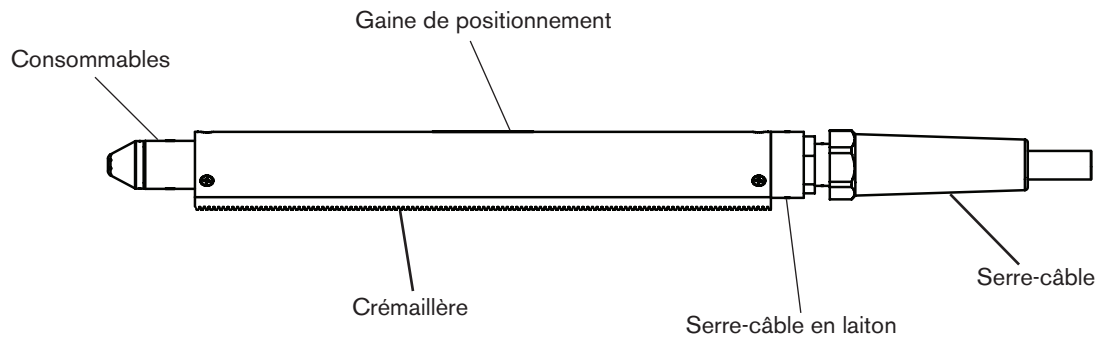
### Composition du nécessaire

#### Nécessaire 228228

N° de référence	Description	Quantité
075704	Machine Screw: M3 X 6 mm	6
220744	Torch Positioning Sleeve:T45M FIL-WND 12"	1

### Retirer la gaine de la torche

1. Déconnecter le faisceau de torche de la source de courant.
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 serre-câble en laiton et au corps de la torche, jeter les vis. Faire glisser la gaine de positionnement pour la sortir de la torche.



### Monter la gaine neuve sur la torche

1. Faire glisser la gaine de positionnement neuve 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 au corps de la torche.
2. Fixer la crémaillère avec les 2 vis noires.

© 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 marques 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)**