

***Easy Torch Removal (ETR) Repair for T60,  
T60M, T80, T80M, T100, T100M, HRT,  
HRTs, and MRT***

***Réparation de l'ETR (Easy Torch Removal)  
pour les systèmes T60, T60M, T80, T80M,  
T100, T100M, HRT, HRTs, et MRT***



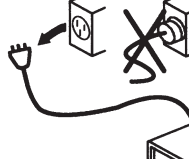
**Field Service Bulletin**

**Bulletin de service sur le terrain**

**804100 – Revision 7 – April 2011  
Révision 7 – avril 2011**

***Hypertherm***<sup>®</sup>



		<p><b>DANGER</b> <b>ELECTRIC SHOCK CAN KILL</b></p>
		<p><b>Disconnect electrical power before performing any maintenance. Please read and understand all safety information before performing the following instructions.</b></p>

## Introduction

### Purpose

Describes necessary steps to replace damaged ETR connector on the torch lead.

### Tools and materials needed

Small flat blade screwdriver or sharp knife

### Kit contents

#### Kit128638

Part number	Description	Qty
108230	Seal	1
108244	Plug assembly - rear	1
128619	T60/T80 plug assembly — front	1
220054	T60 keying plug	1

#### Kit128772

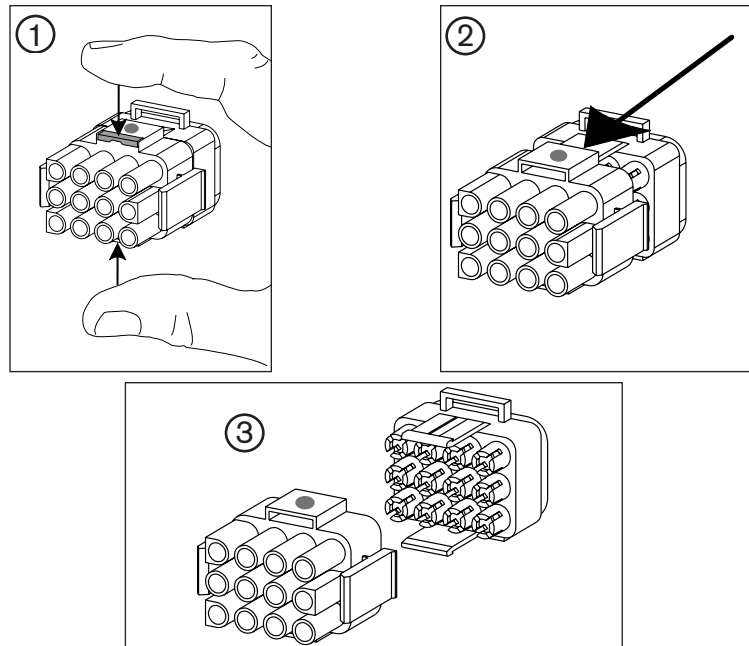
Part number	Description	Qty
108230	Seal	1
108244	Plug assembly - rear	1
128728	T100/HRT/HRTs/MRT plug assembly — front	1

### Preparation

Disconnect the power and remove the torch lead from the power supply. See the *Setup* section of the system's operator manual.



### Disassemble the old connector

1. Press the tabs on the top (red dot) and bottom of the connector. Pull it apart until it stops (approximately 3/8 in or 9.5 mm).
2. Slide a small flat-blade screwdriver underneath the top tab and turn it slightly. Repeat on the bottom tab.
3. Separate the two pieces of the connector.
4. Remove the wires.

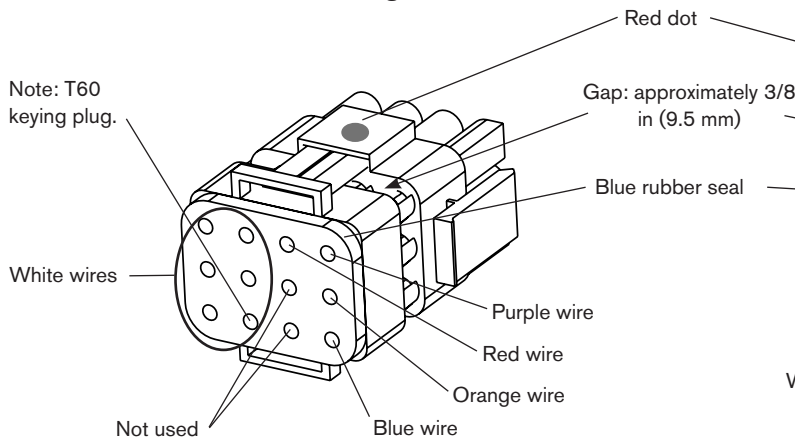


### Assemble the new connector

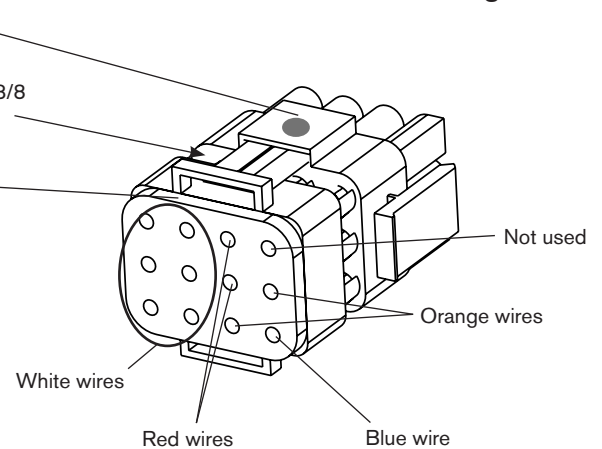
1. Make sure the blue rubber seal is inserted in the rear piece of the connector.
2. The new connector should be assembled so that there is a gap, approximately 3/8 in (9.5 mm), between the front and rear sections. The red dot should be facing up.
3. Insert the wire terminals through the blue seal until they stop. See the diagram on the next page for wire positions.
4. Snap the connector closed.
5. Verify that the ends of the terminals are approximately 0.2 in (5.8 mm) inside the front of the connector.

	<p><b>WARNING</b></p> <p><b>MISPLACEMENT OF THE WIRES COULD CAUSE MALFUNCTION, ACCIDENTAL USE OF THE REMOTE PENDANT, OR INJURY</b></p>
	<p>Check that you have wired the Easy Torch Removal (ETR) properly for your torch configuration.</p>

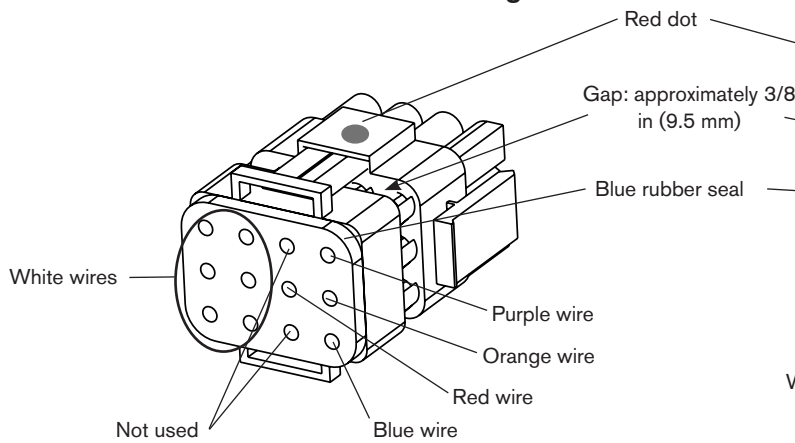
**T60/T80 hand torch configuration**



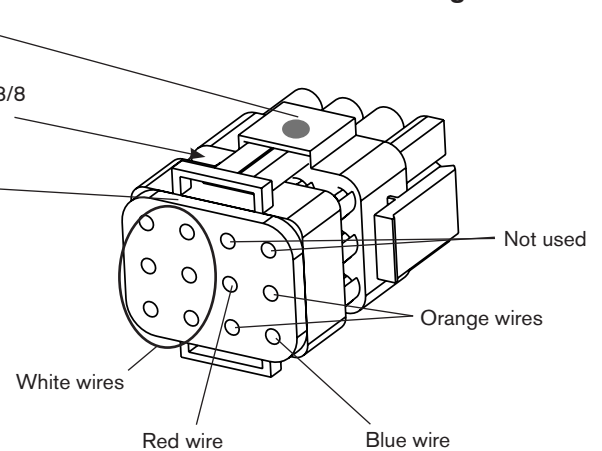
**T60M/T80M machine torch configuration**





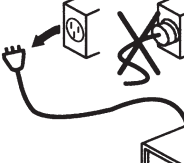
**T100/HRT/HRTs hand torch configuration**



**T100M/MRT machine torch configuration**





		<b>DANGER</b> <b>UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL</b>
		<b>Coupez l'alimentation électrique avant toute intervention de maintenance. Veuillez lire attentivement toutes les consignes de sécurité avant d'exécuter la procédure suivante et les comprendre.</b>

## Introduction

### Objet

Décrit les étapes nécessaires au remplacement d'un connecteur ETR (Easy Torch Removal) endommagé sur le faisceau de torche.

### Outils et matériel requis

Petit tournevis plat ou couteau pointu

### Contenu du kit

#### Kit 128638

Numéro de référence	Description	Qté
108230	Joint	1
108244	Ensemble de fiche, arrière	1
128619	Ensemble de fiche T60/T80, avant	1
220054	Clavette T60	1

#### Kit 128772

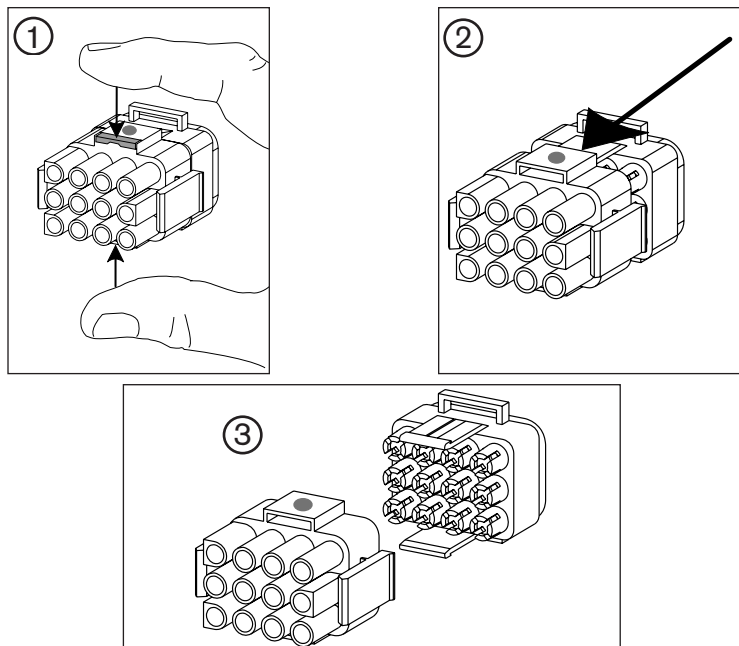
Numéro de référence	Description	Qté
108230	Joint	1
108244	Ensemble de fiche, arrière	1
128728	Ensemble de fiche T100/HRT/HRTs/MRT, avant	1

### Préparation

Coupez l'alimentation et débranchez le faisceau de torche de la source de courant. Reportez-vous à la section du manuel de l'opérateur consacrée à la configuration.

### Démontage de l'ancien connecteur

1. Appuyez sur les taquets situés en haut (point rouge) et en bas du connecteur. Démontez-le jusqu'à la butée (environ 9,5 mm).
2. Faites glisser la pointe d'un petit tournevis plat sous le taquet supérieur et tournez-la légèrement. Répétez cette opération sur le taquet inférieur.
3. Séparez les deux éléments du connecteur.
4. Retirez les fils.



### Assemblage du nouveau connecteur

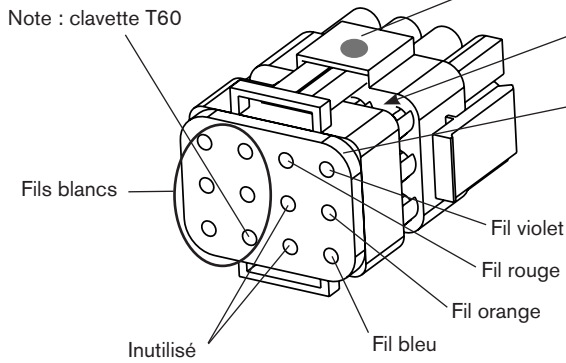
1. Assurez-vous que le joint en caoutchouc bleu est inséré dans la partie arrière du connecteur.
2. Le nouveau connecteur devrait être assemblé de telle manière à observer un écartement d'environ 9,5 mm entre les sections avant et arrière. Le point rouge doit être orienté vers le haut.
3. Insérez les bornes de fils dans le joint bleu jusqu'à la butée. Reportez-vous au schéma de la page suivante pour connaître les positions des fils.
4. Fermez le connecteur.
5. Vérifiez que les extrémités des bornes se trouvent à environ 5,8 mm à l'intérieur de la façade du connecteur.



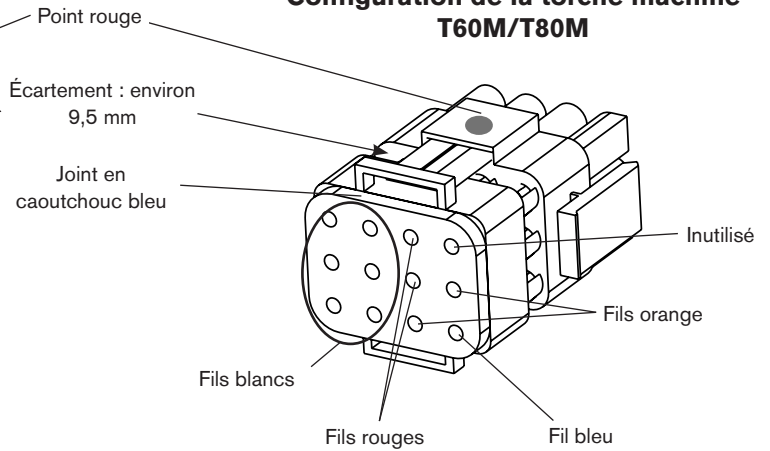
		<p><b>AVERTISSEMENT</b></p> <p><b>UN MAUVAIS PLACEMENT DES FILS PEUT PROVOQUER DES DYSFONCTIONNEMENTS, UNE UTILISATION ACCIDENTELLE DE LA SUSPENSION TÉLÉCOMMANDÉE OU DES BLESSURES</b></p>
	<p>Assurez-vous que le câblage de l'ETR correspond à celui indiqué pour votre configuration de torche.</p>	

**Configuration de la torche manuelle T60/T80**

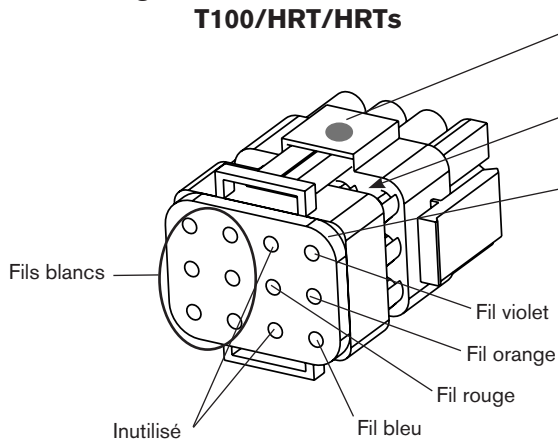
Note : clavette T60



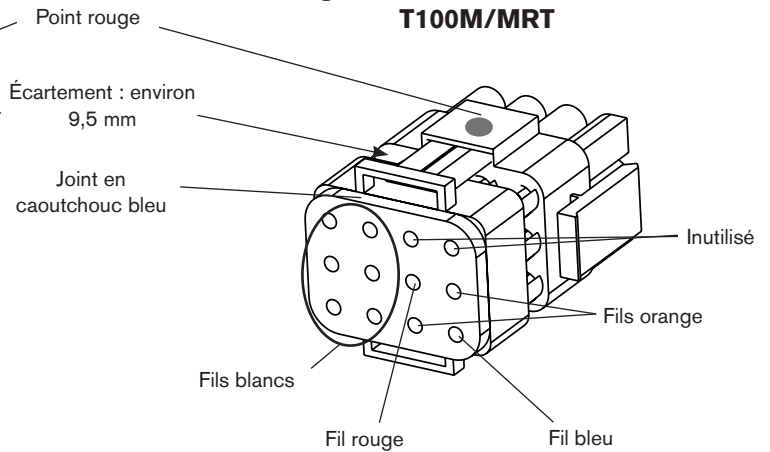
**Configuration de la torche machine T60M/T80M**



**Configuration de la torche manuelle T100/HRT/HRTs**



**Configuration de la torche machine T100M/MRT**







© 2011 Hypertherm, Inc.  
All Rights Reserved  
Tous droits réservés

Hypertherm, Powermax, and Duramax are trademarks of Hypertherm, Inc. and may be registered in the United States and/or other countries.  
Hypertherm, Powermax et Duramax sont des marques de commerce d'Hypertherm, Inc., qui peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

# ***Hypertherm***<sup>®</sup>

**Hypertherm, Inc.**  
Hanover, NH 03755 USA  
603-643-3441 Tel

**Hypertherm Europe B.V.**  
4704 SE Roosendaal, Nederland  
31 165 596907 Tel

**Hypertherm (Shanghai)  
Trading Co., Ltd.**  
PR China 200052  
86-21 5258 3330 /1 Tel

**Hypertherm (S) Pte Ltd.**  
Singapore 349567  
65 6 841 2489 Tel

**Hypertherm (India) Thermal  
Cutting Pvt. Ltd.**  
Chennai, Tamil Nadu  
91 0 44 2834 5361 Tel

**Hypertherm Brasil Ltda.**  
Guarulhos, SP - Brasil  
55 11 2409 2636 Tel

**Hypertherm México, S.A. de C.V.**  
México, D.F.  
52 55 5681 8109 Tel

**Hypertherm Korea Branch**  
Korea, 612-889  
82 51 747 0358 Tel

[www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)