Powermax65/85/105/125
Powermax65/85/105 SYNC
Gantry Mount Frame Installation

Powermax65/85/105/125
Powermax65/85/105 SYNC
Installation du cadre de montage du portique de découpe

Field Service Bulletin

Bulletin de service sur le terrain

807950 – Revision 1.1 – January 2026

Révision 1.1 – Janvier 2026

Hypertherm®

Hypertherm Inc.
Etna Road, P.O. Box 5010
Hanover, NH 03755 USA
603-643-3441 Tel (Main Office)
603-643-5352 Fax (All Departments)
info@hypertherm.com (Main Office Email)
800-643-9878 Tel (Technical Service)
technical.service@hypertherm.com (Technical Service Email)
800-737-2978 Tel (Customer Service)
customer.service@hypertherm.com (Customer Service Email)
866-643-7711 Tel (Return Materials Authorization)
877-371-2876 Fax (Return Materials Authorization)
return.materials@hypertherm.com (RMA email)

Hypertherm Plasmatechnik GmbH
Technologiepark Hanau
Rodenbacher Chaussee 6
D-63457 Hanau-Wolfgang, Deutschland
49 6181 58 2100 Tel
49 6181 58 2134 Fax
49 6181 58 2123 (Technical Service)

Hypertherm (S) Pte Ltd.
82 Genting Lane
Media Centre
Annexe Block #A01-01
Singapore 349567, Republic of Singapore
65 6841 2489 Tel
65 6841 2490 Fax
65 6841 2489 (Technical Service)

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.
Unit 301, South Building
495 ShangZhong Road
Shanghai, 200231
PR China
86-21-60740003 Tel
86-21-60740393 Fax

Hypertherm Europe B.V.
Vaartveld 9
4704 SE
Roosendaal, Nederland
31 165 596907 Tel
31 165 596901 Fax
31 165 596908 Tel (Marketing)
31 165 596900 Tel (Technical Service)
00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)

Hypertherm Japan Ltd.
Level 9, Edobori Center Building
2-1-1 Edobori, Nishi-ku
Osaka 550-0002 Japan
81 6 6225 1183 Tel
81 6 6225 1184 Fax

Hypertherm Brasil Ltda.
Rua Bras Cubas, 231 – Jardim Maia
Guarulhos, SP - Brasil
CEP 07115-030
55 11 2409 2636 Tel
55 11 2408 0462 Fax

Hypertherm México, S.A. de C.V.
Avenida Toluca No. 444, Anexo 1,
Colonia Olivar de los Padres
Delegación Álvaro Obregón
México, D.F. C.P. 01780
52 55 5681 8109 Tel
52 55 5683 2127 Fax

Hypertherm Korea Branch
#3904 Centum Leaders Mark B/D,
1514 Woo-dong, Haeundae-gu, Busan
Korea, 612-889
82 51 747 0358 Tel
82 51 701 0358 Fax

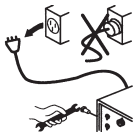
© 2013 Hypertherm Inc.
All rights reserved.
Tous droits réservés.

Powermax and Hypertherm are trademarks of Hypertherm Inc. and may be registered in the United States and/or other countries. All other trademarks are the property of their respective holders.

Powermax et Hypertherm sont des marques d'Hypertherm Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays. Toutes les autres marques commerciales sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.




WARNING
ELECTRIC SHOCK CAN KILL



Disconnect electrical power before performing any maintenance. See the *Safety and Compliance Manual* included with your system for more safety precautions.



CAUTION
The power supply is a heavy object. Two person lift required.

Introduction

Purpose

This Field Service Bulletin describes the steps for installing the gantry mount frame onto a cutting table and installing the Powermax system onto the gantry mount frame.

Materials and tools

- Assorted Phillips® and TORX® screwdrivers

Kit 229569 contents (Powermax65/85 and Powermax65/85 SYNC)

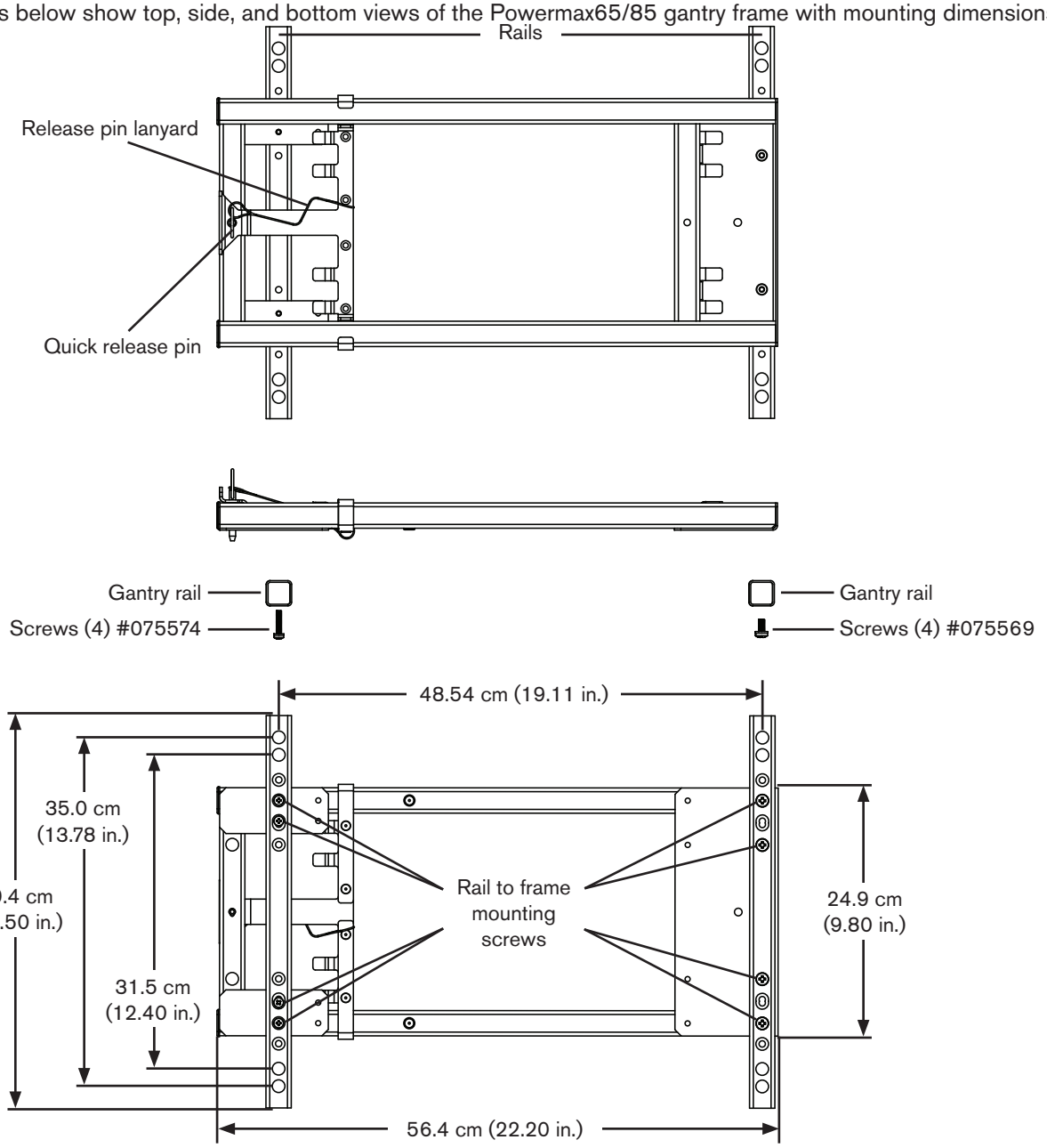
Part number	Description	Quantity
075569	Screw	4
075574	Screw	4
101284	Rail: Gantry mount frame	2
127295	Pin: Quick release .25	1
127297	Lanyard	1
229367	Powermax65/85 base frame	1

Kit 229570 contents (Powermax105/125 and Powermax105 SYNC)

Part number	Description	Quantity
075569	Screw	4
075574	Screw	4
101284	Rail: Gantry mount frame	2
127295	Pin: Quick release .25	1
127297	Lanyard	1
210084	Label: Powermax105/125 machine position	1
229465	Powermax105/125 base frame	1

Mounting the rails to the Powermax65/85 and Powermax65/85 SYNC gantry frame (kit #229569)

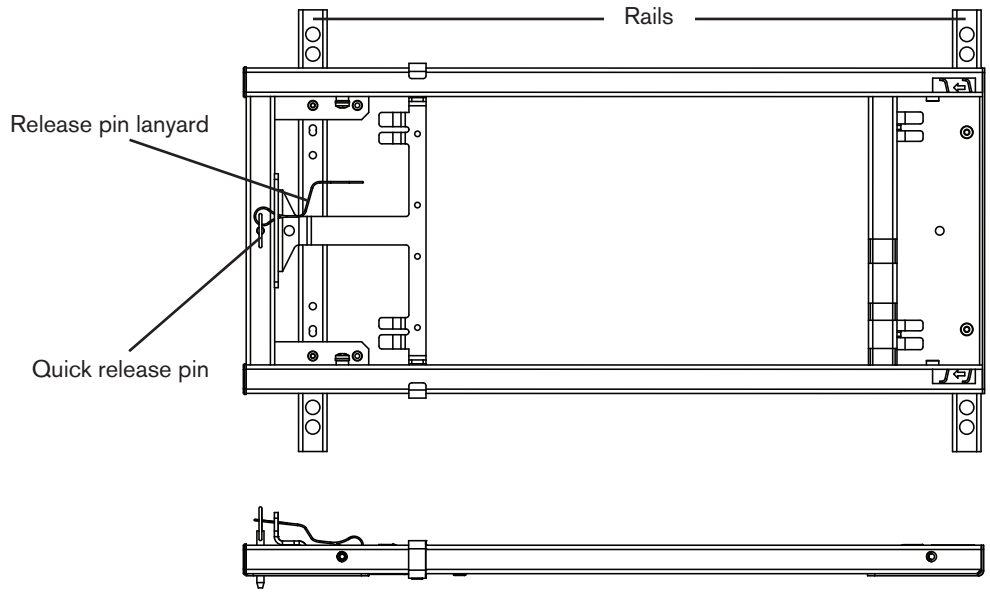
The figures below show top, side, and bottom views of the Powermax65/85 gantry frame with mounting dimensions.

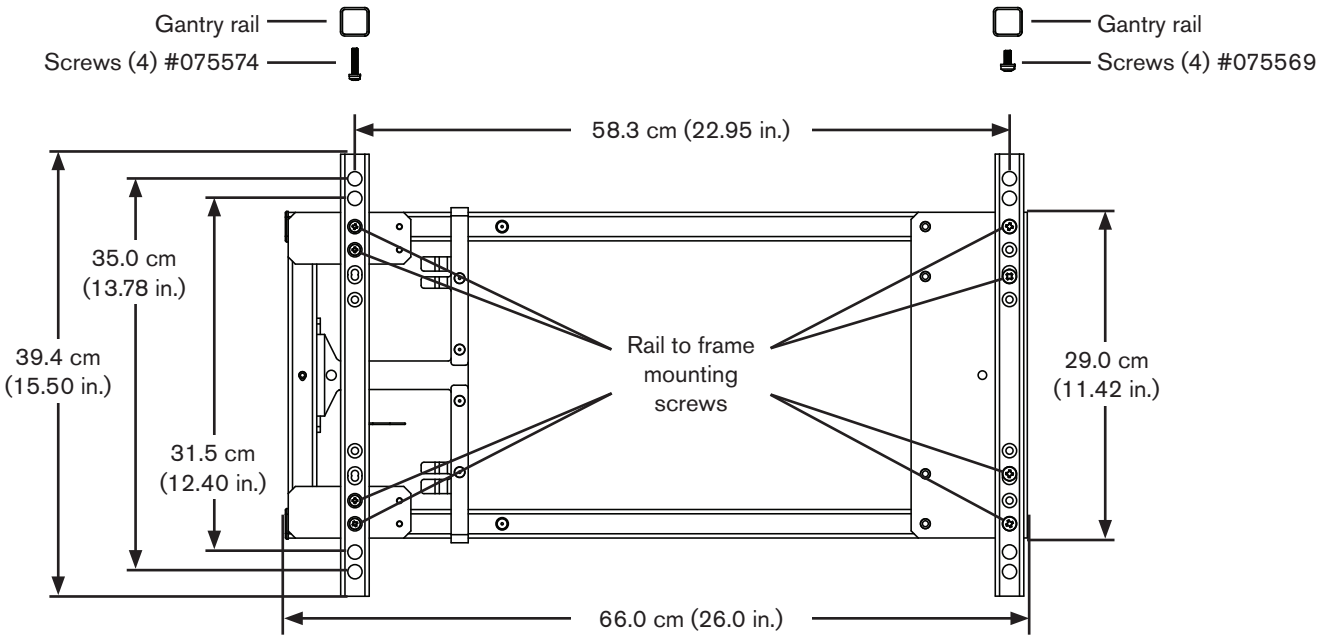


1. Referring to the bottom figure, attach one rail to the gantry mount frame, near the quick release pin, using four #075574 machine screws. Tighten to 46.1 kg-cm (40 lb-in.).
2. Attach the other rail to the gantry mount frame using four #075569 machine screws. Tighten to 69.1 kg-cm (60 lb-in.).

Mounting the rails to the Powermax105/125 and Powermax105 SYNC gantry frame (kit #229570)

The figures below show top, side, and bottom views of the Powermax105/125 gantry frame with mounting dimensions.





1. Referring to the bottom figure, attach one rail to the gantry mount frame, near the quick release pin, using four #075574 machine screws. Tighten to 46.1 kg-cm (40 lb-in.).
2. Attach the other rail to the gantry mount frame using four #075569 machine screws. Tighten to 69.1 kg-cm (60 lb-in.).

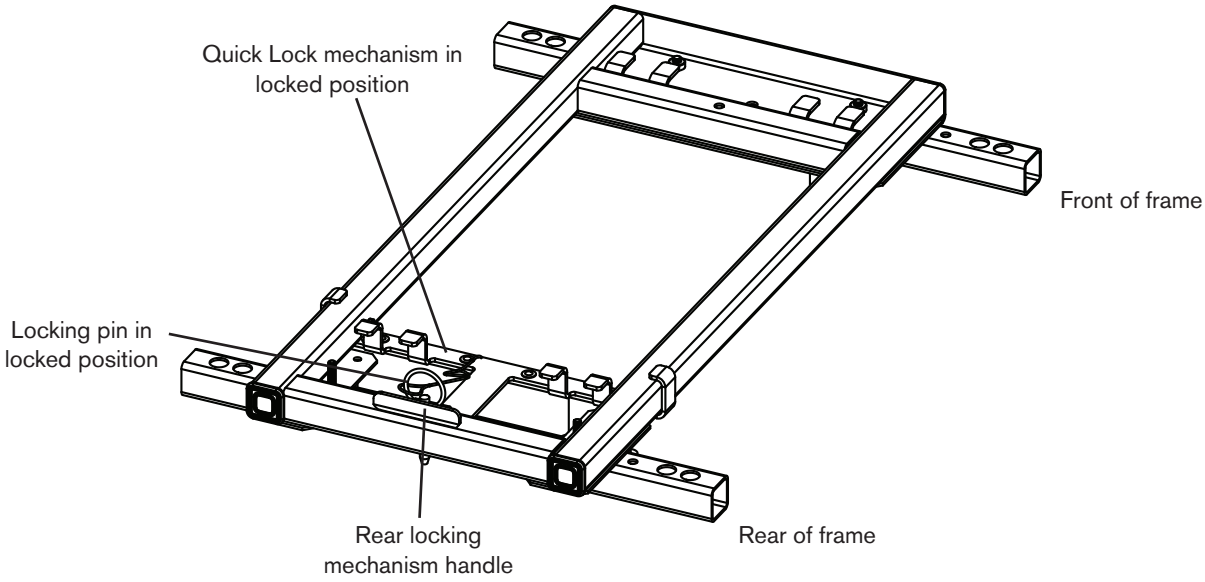
Mounting the gantry frame to the cutting table

Note: It is the customer's responsibility to bolt the gantry frame to the cutting table per the engineering torque standards for the type of bolts used. Hypertherm recommends 12 mm (0.5 inch) bolts for securing the rails to the table. The frame and power supply must be installed correctly and inspected frequently for reliable and safe table operation.

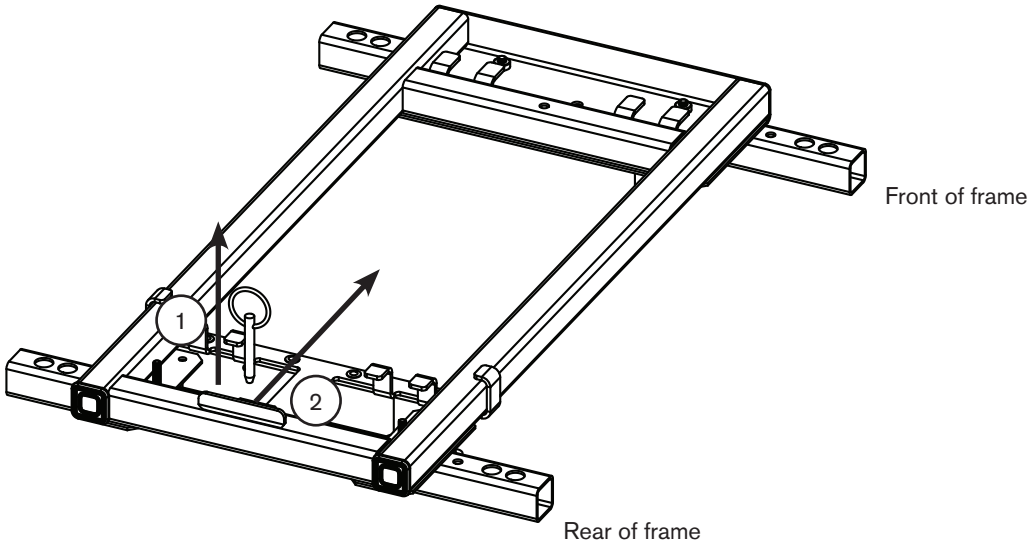
Referring to the dimensions in the figures on the previous pages, attach the gantry mount frame to the cutting table as follows:

1. Mark the table to receive the gantry mount frame. You can use the assembled frame as a template for marking the holes.
2. Drill holes in the table according to the size of the bolts you select.
3. Attach the frame to the table using customer-supplied bolts. Torque the bolts according to the standards for the chosen bolts.

Locking the power supply to the Powermax65/85 and Powermax65/85 SYNC gantry frame

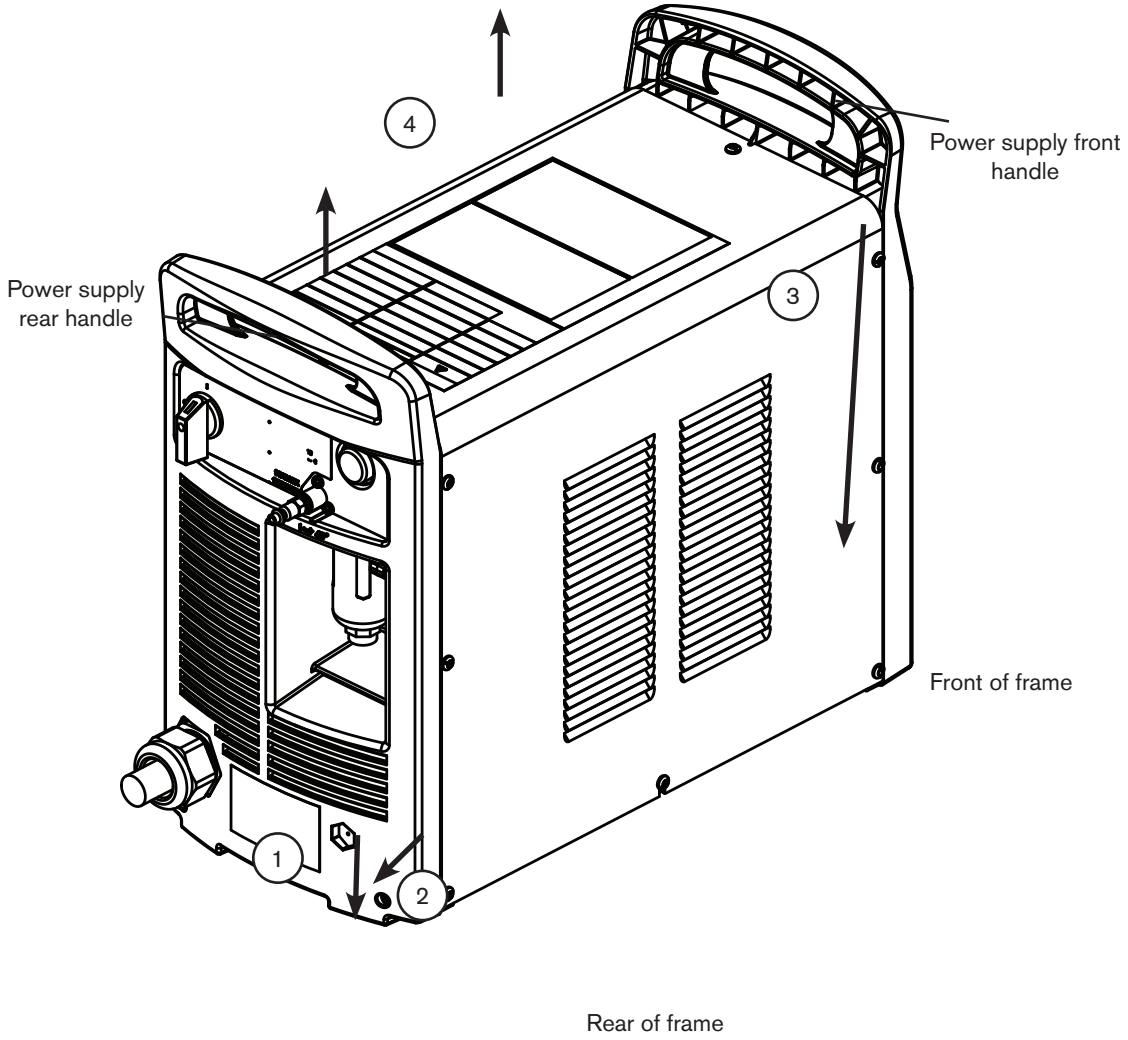


1. Lift the locking pin (1) straight up. The pin is connected to the axle with a wire cable.
2. Push the rear locking mechanism handle (2) forward and slide the locking mechanism until the mechanism stops.

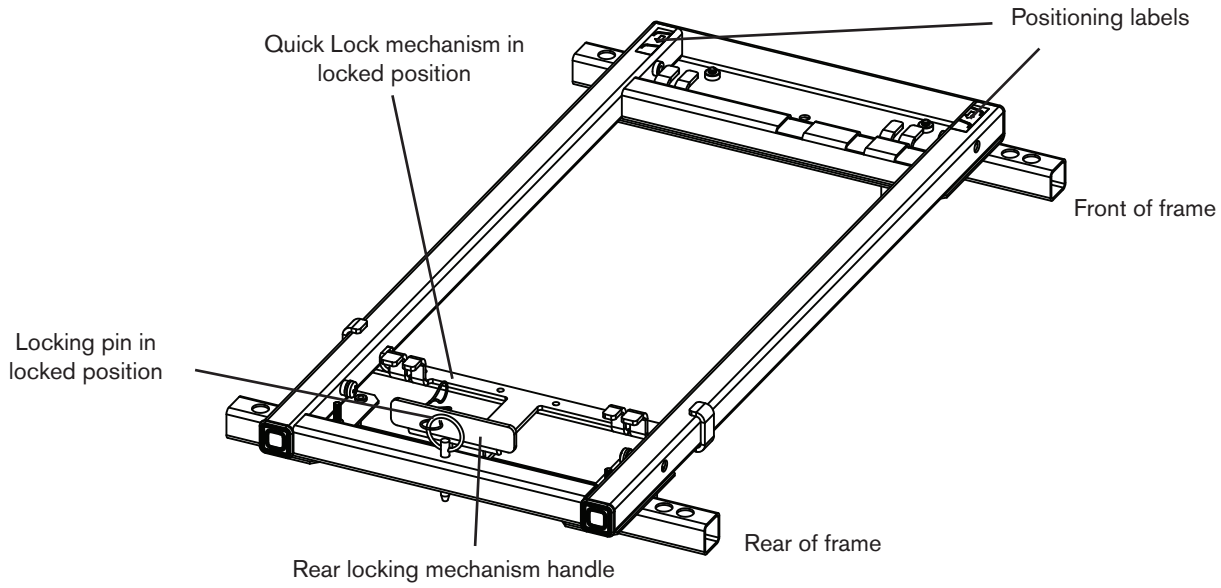


3. Place the power supply (3) onto the gantry mount frame so that the front feet of the power supply are over the front of the frame. Center the power supply on the rails.
4. Hold the gantry mount frame and pull the rear locking mechanism handle (2) toward the rear of the frame until the mechanism stops.

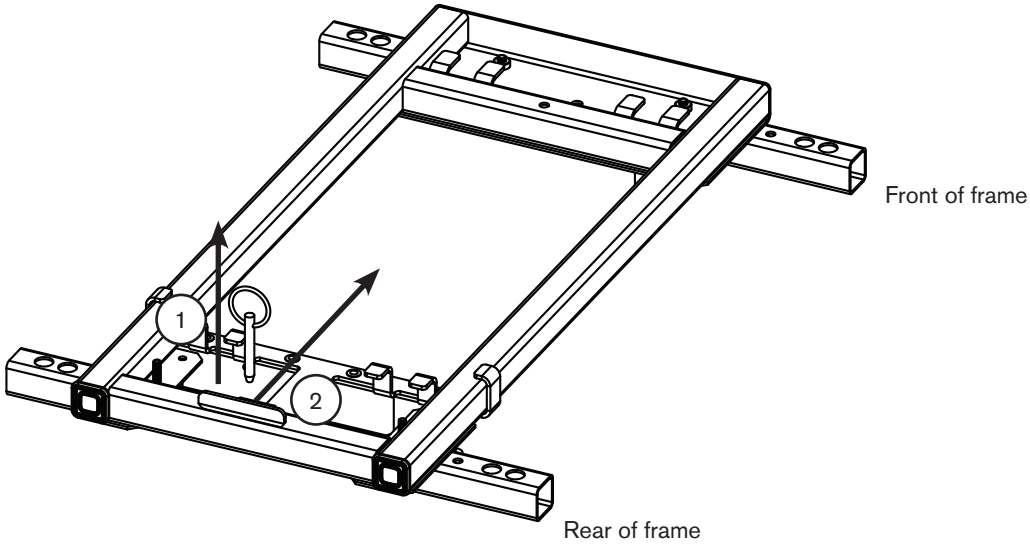
   The locking mechanism pulls the power supply to the rear of the frame until the front and rear feet of the power supply engage the front and rear tabs of the locking mechanism.
5. Insert the locking pin (1) through the rear locking mechanism handle (2) and into the gantry mount frame until the pin is fully seated in the frame.
6. Carefully lift the power supply handles (4) to verify that the power supply is securely attached to the front and rear of the frame. If the power supply is not secured to the frame, repeat the procedure.



Locking the power supply to the Powermax105/125 and Powermax105 SYNC gantry frame

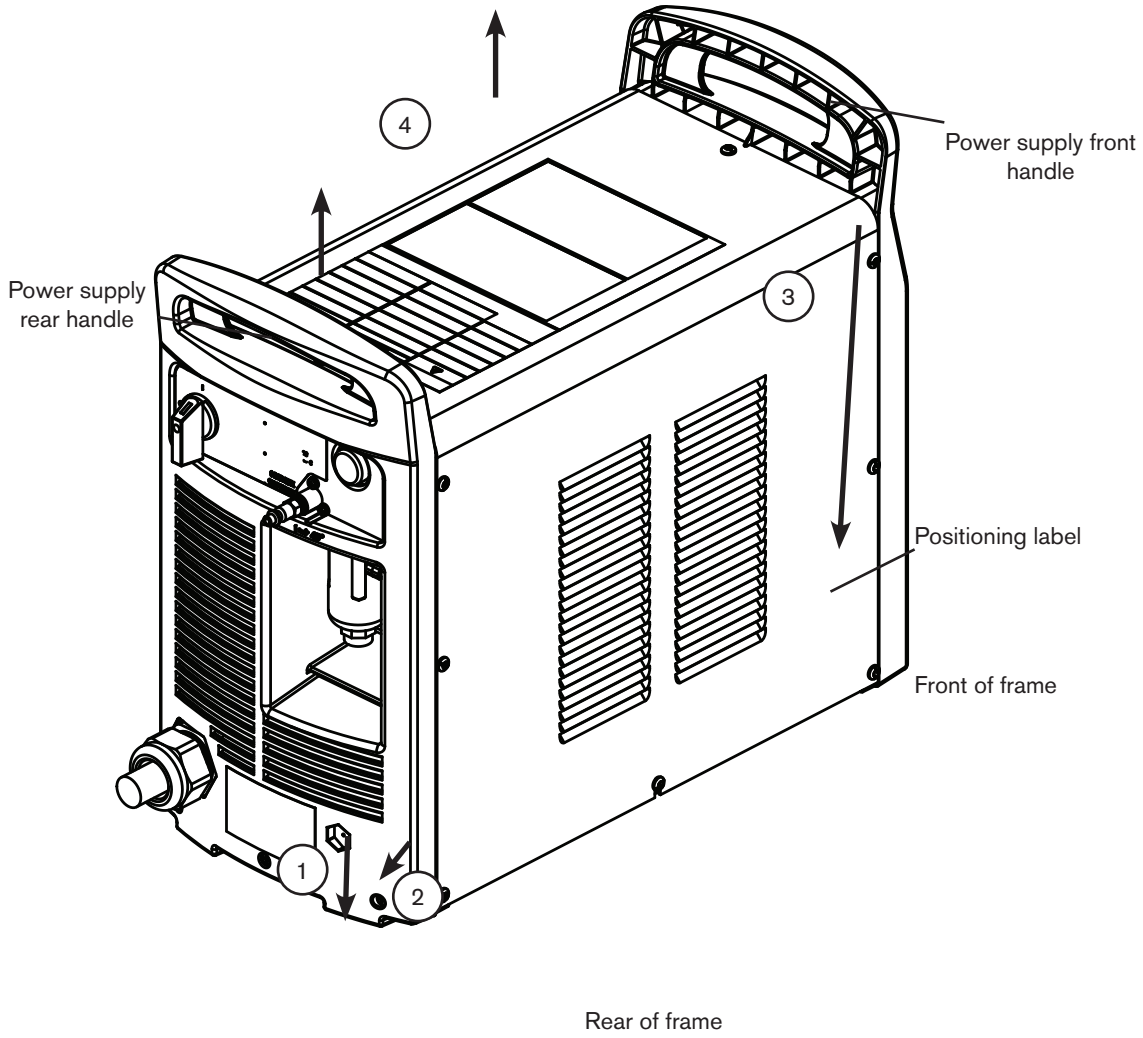


1. Lift the locking pin (1) straight up. The pin is connected to the axle with a wire cable.
2. Push the rear locking mechanism handle (2) forward and slide the locking mechanism until the mechanism stops.



3. Place the power supply (3) onto the gantry mount frame so that the front feet of the power supply are over the front of the frame. Center the power supply on the rails.
4. Hold the gantry mount frame and pull the rear locking mechanism handle (2) toward the rear of the frame until the mechanism stops.

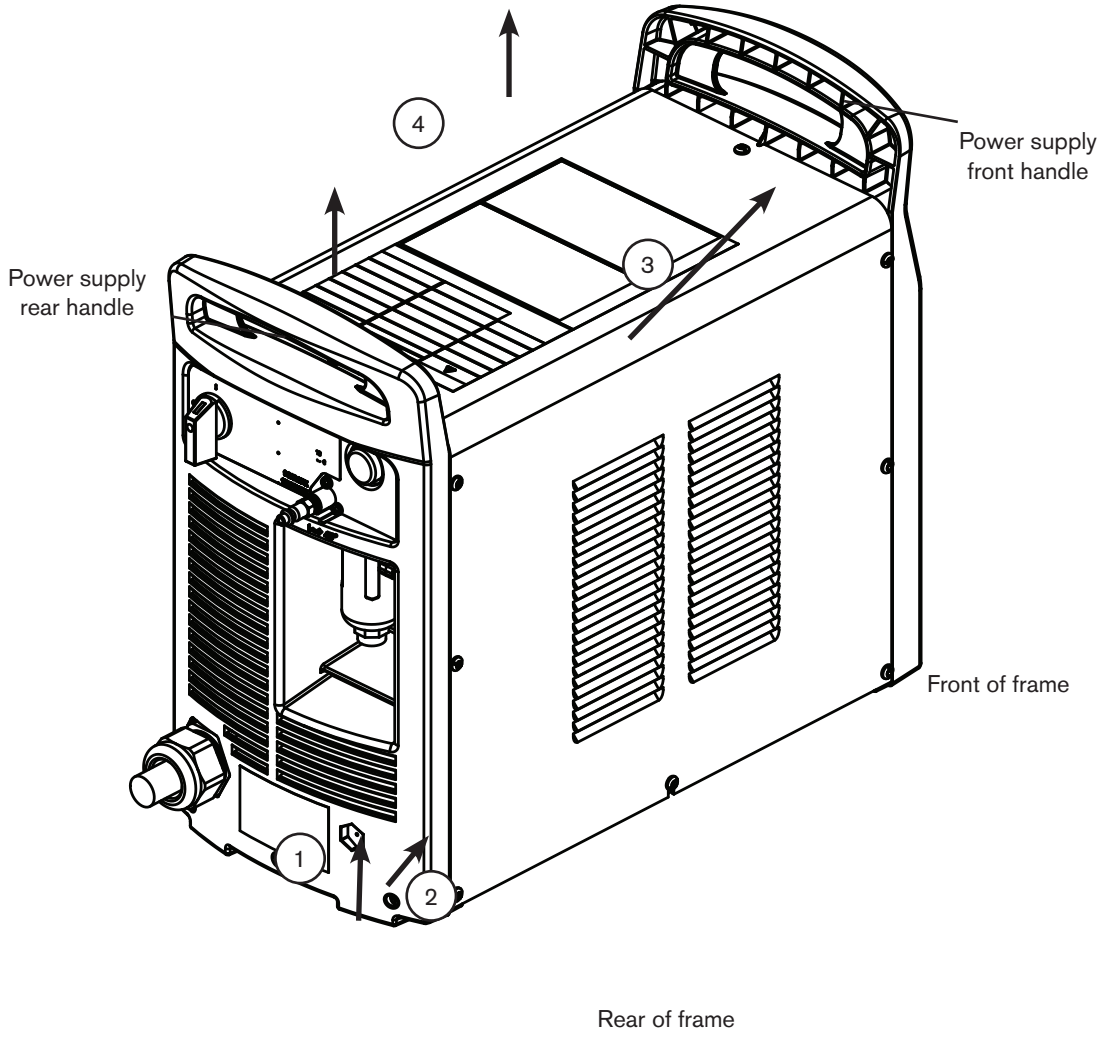
   The locking mechanism pulls the power supply to the rear of the frame until the front and rear feet of the power supply engage the front and rear tabs of the locking mechanism.
5. Insert the locking pin (1) through the rear locking mechanism handle (2) and into the gantry mount frame until the pin is fully seated in the frame.
6. Carefully lift the power supply handles (4) to verify that the power supply is securely attached to the front and rear of the frame. If the power supply is not secured to the frame, repeat the procedure.



Removing the power supply from the gantry frame

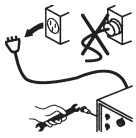
1. Lift the locking pin (1) straight up.
2. While holding the gantry mount frame, push the power supply (3) toward the front of the frame until the power supply stops.
3. Push the rear locking mechanism handle (2) forward until the mechanism stops.

   The front and rear feet of the power supply are disengaged from the front and rear tabs of the locking mechanism.
4. Carefully lift the power supply handles (4) to remove the power supply from the frame.
5. Pull the rear locking mechanism handle (2) to the rear of the frame and replace the locking pin.






AVERTISSEMENT
UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL



Débrancher l'alimentation électrique avant d'effectuer tout entretien. Se reporter au *Manuel de sécurité et de conformité* fourni avec votre système pour d'autres mesures de sécurité.



ATTENTION
La source de courant est un objet lourd. Elle doit être portée par deux personnes.

Introduction

Objet

Ce Bulletin de service sur le terrain décrit les étapes nécessaires à l'installation du cadre de montage du portique de découpe sur une table de coupe et à l'installation d'un système Powermax sur le cadre de montage du portique de découpe.

Matériel et outils requis

- Tournevis Phillips® et TORX® divers

Contenu du kit 229569 (Powermax65/85 et Powermax65/85 SYNC)

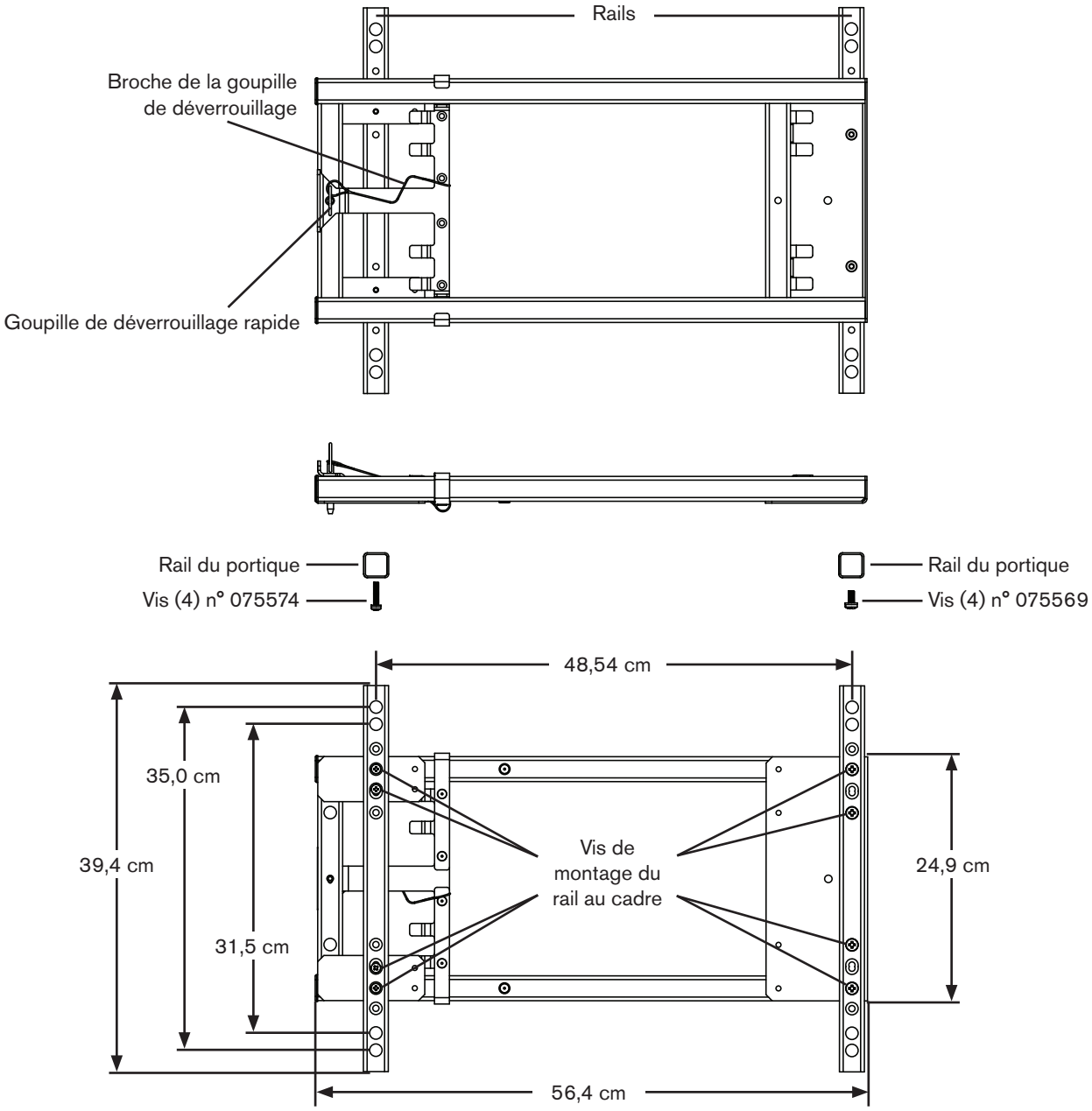
Numéro de référence	Description	Quantité
075569	Vis	4
075574	Vis	4
101284	Rail : cadre de montage du portique de découpe	2
127295	Contact : goupille de déverrouillage rapide 0,25	1
127297	Broche	1
229367	Cadre de base Powermax65/85	1

Contenu du kit 229570 (Powermax105/125 et Powermax105 SYNC)

Numéro de référence	Description	Quantité
075569	Vis	4
075574	Vis	4
101284	Rail : cadre de montage du portique de découpe	2
127295	Contact : goupille de déverrouillage rapide 0,25	1
127297	Broche	1
210084	Étiquette : position de la machine Powermax105/125	1
229465	Cadre de base Powermax105/125	1

Montage des rails sur le cadre du portique de découpe du Powermax65/85 et Powermax65/85 SYNC (kit 229569)

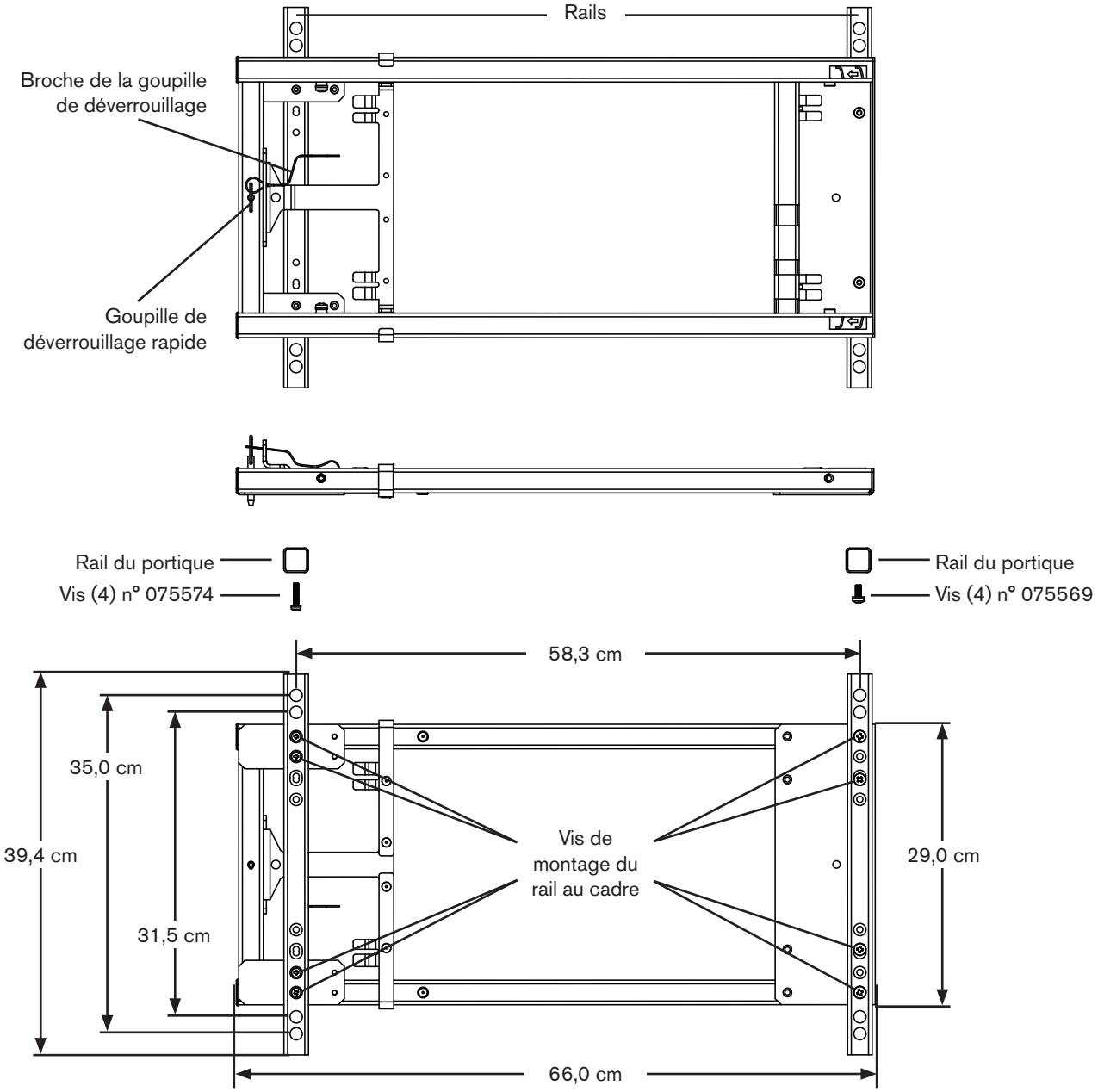
Les figures ci-dessous illustrent le dessus, les côtés et le bas du cadre du portique de découpe des Powermax65/85 avec les dimensions de montage.



1. En se référant à la figure du bas, attacher un rail au cadre de montage du portique de découpe, près de la goupille de déverrouillage rapide, à l'aide de quatre vis mécaniques n° 075574. Serrer les vis à un couple de 46,1 kg cm.
2. Attacher l'autre rail au cadre de montage du portique de découpe à l'aide de quatre vis mécaniques n° 075569. Serrer les vis à un couple de 69,1 kg cm.

Montage des rails sur le cadre du portique de découpe du Powermax105/125 et Powermax105 SYNC (kit 229570)

Les figures ci-dessous illustrent le dessus, les côtés et le bas du cadre du portique de découpe des Powermax105/125 avec les dimensions de montage.



1. En se référant à la figure du bas, attacher un rail au cadre de montage du portique de découpe, près de la goupille de déverrouillage rapide, à l'aide de quatre vis mécaniques n° 075574. Serrer les vis à un couple de 46,1 kg cm.
2. Attacher l'autre rail au cadre de montage du portique de découpe à l'aide de quatre vis mécaniques n° 075569. Serrer les vis à un couple de 69,1 kg cm.

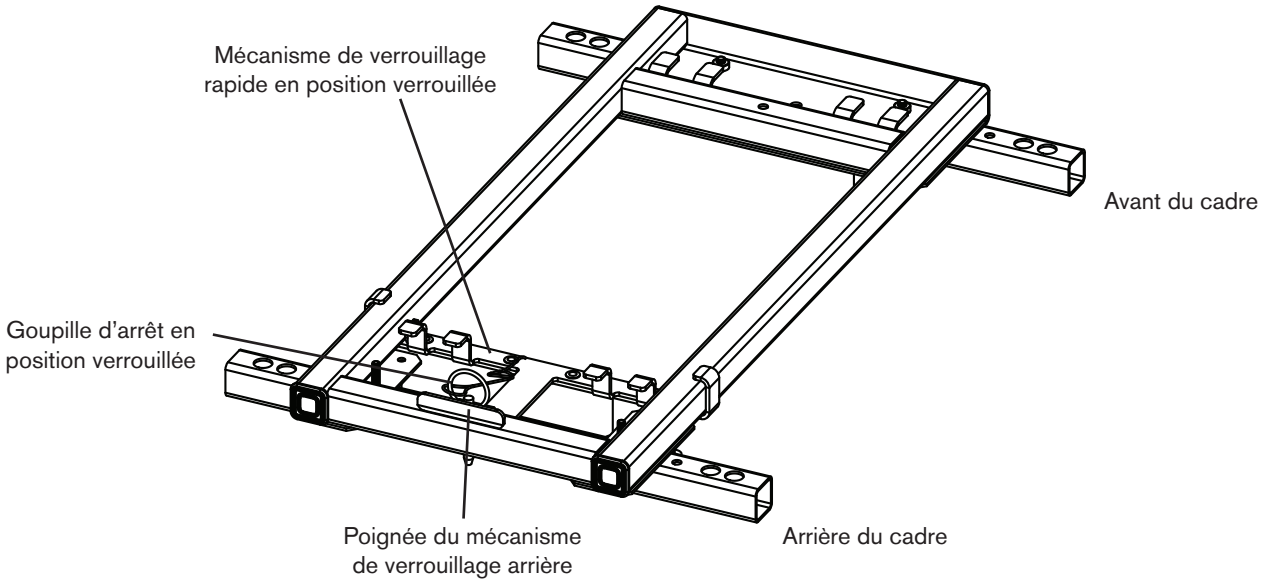
Montage du cadre du portique de découpe sur la table de coupe

Note : Il est de la responsabilité du client de fixer le cadre du portique de découpe à la table de coupe selon les normes de couple de serrage pour le type de boulons utilisés. Hypertherm recommande l'utilisation de boulons de 12 mm pour fixer les rails à la table. Le cadre et la source de courant doivent être installés correctement et être inspectés fréquemment pour un fonctionnement fiable et sécuritaire de la table.

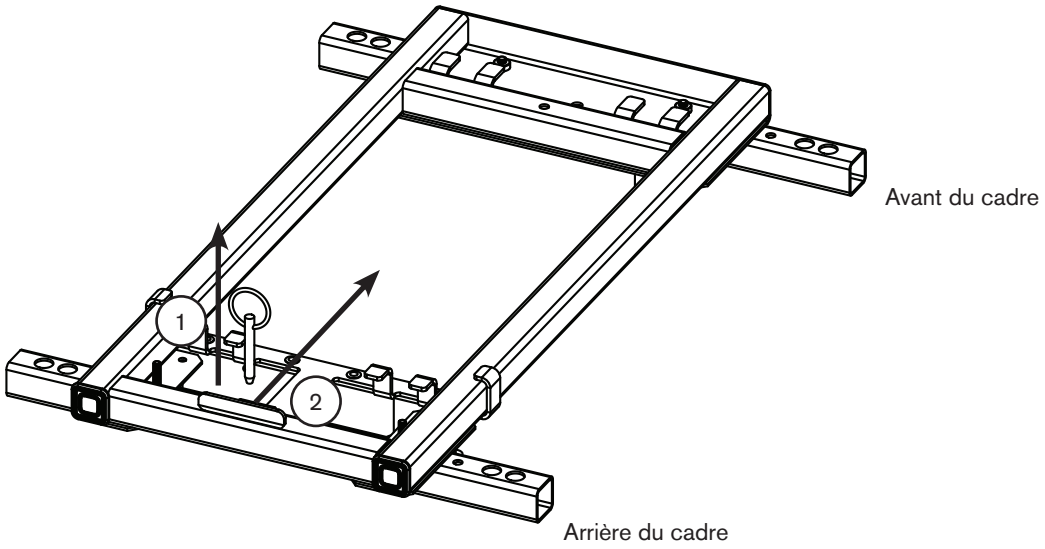
Selon les dimensions sur les figures des pages précédentes, fixer le cadre de montage du portique de découpe à la table de coupe selon les étapes suivantes :

1. Marquer la table pour accueillir le cadre de montage du portique de découpe. Vous pouvez utiliser le cadre assemblé comme gabarit pour marquer les trous.
2. Percer les trous dans la table en fonction de la taille des boulons que vous avez choisis.
3. Fixer le cadre à la table à l'aide des boulons fournis par le client. Serrer les boulons selon la norme de ces boulons.

Verrouillage de la source de courant au cadre du portique de découpe des Powermax65/85 et Powermax65/85 SYNC

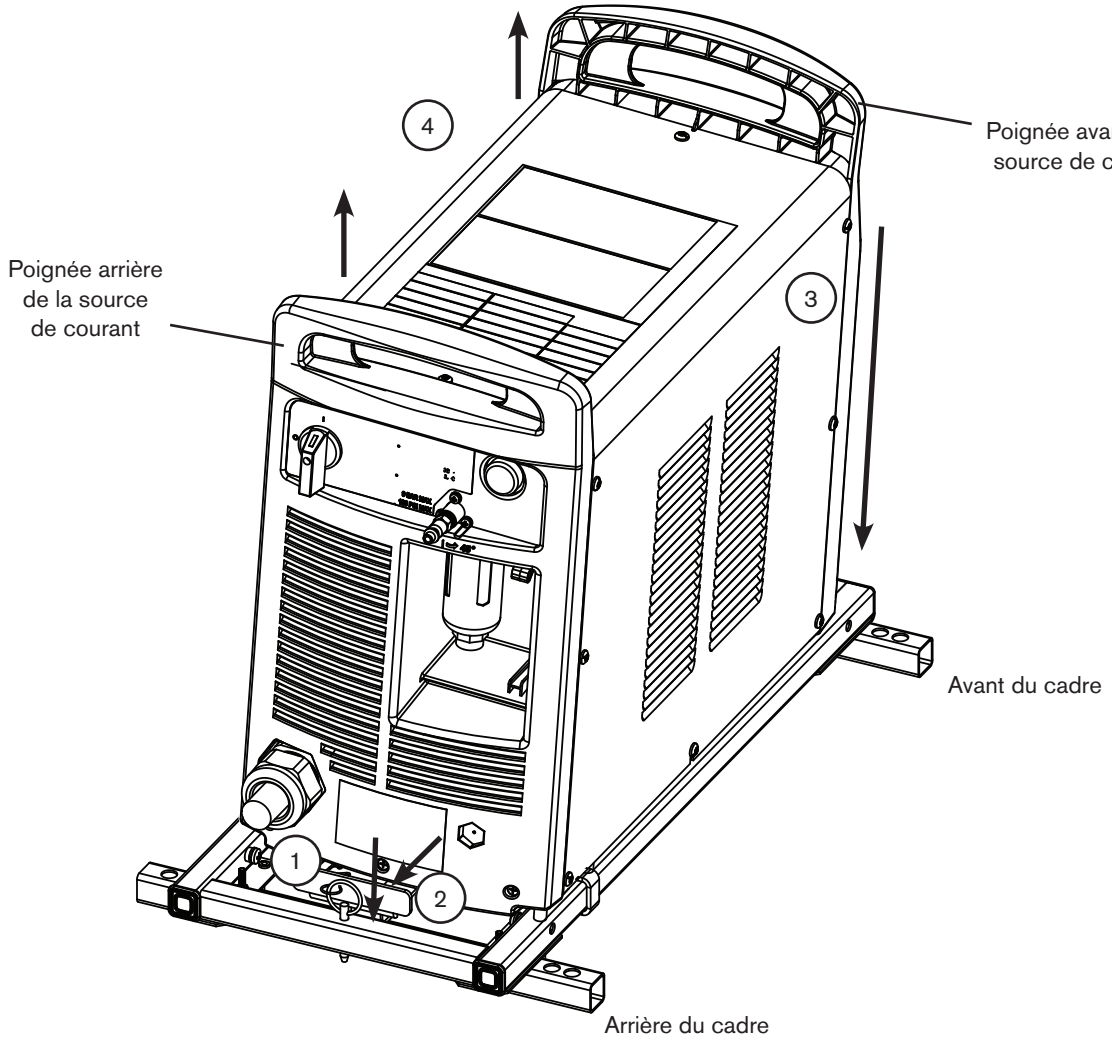


1. Soulever la goupille d'arrêt (1). Elle est reliée à l'essieu à l'aide d'un câble métallique.
2. Pousser la poignée du mécanisme de verrouillage arrière (2) vers l'avant puis faire glisser le mécanisme de verrouillage jusqu'à ce qu'il se bloque.

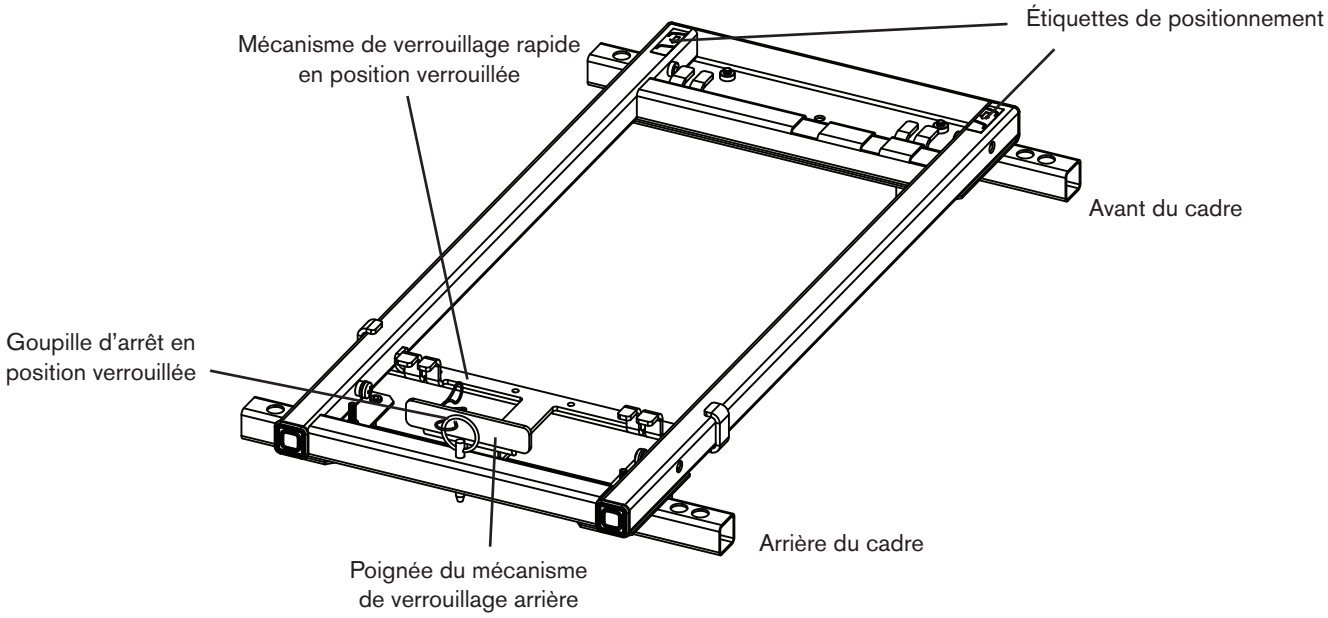


3. Placer la source de courant (3) sur le cadre de montage du portique de découpe de façon à ce que les pieds avant de la source de courant soit au-dessus de l'avant du cadre. Centrer la source de courant sur les rails.
4. Maintenir le cadre de montage du portique de découpe, tirer la poignée du mécanisme de verrouillage arrière (2) vers l'arrière du cadre jusqu'à ce que le mécanisme se bloque.

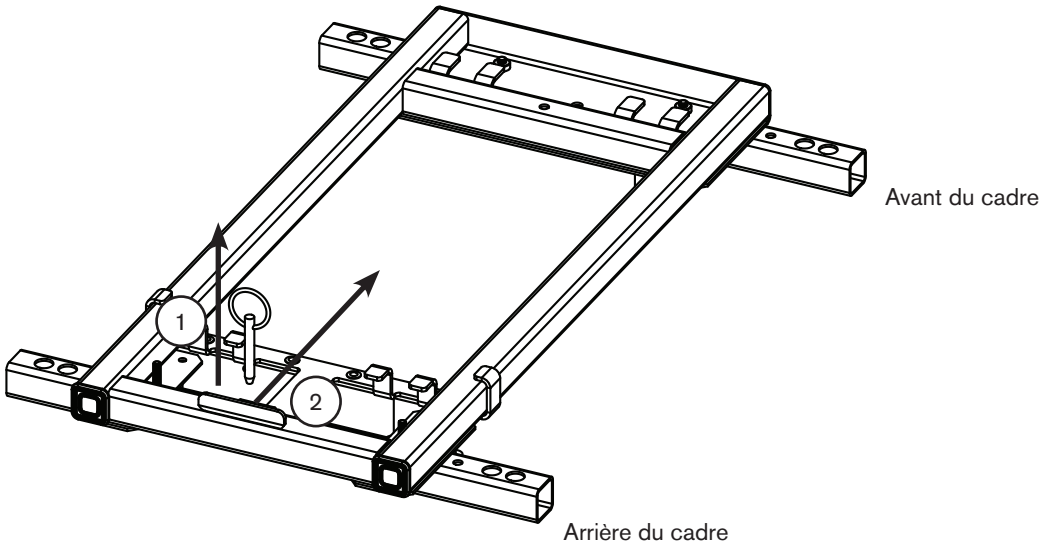
   Le mécanisme de verrouillage tire la source de courant vers l'arrière du cadre jusqu'à ce que les pieds avant et arrière de la source de courant s'enclenchent dans les taquets avant et arrière du mécanisme.
5. Insérer la goupille d'arrêt (1) dans la poignée du mécanisme de verrouillage arrière (2) et le cadre de montage du portique de découpe jusqu'à ce que la goupille repose bien dans le cadre.
6. Soulever soigneusement les poignées de la source de courant (4) pour vérifier que celle-ci est bien fixée à la fois à l'avant et l'arrière du cadre. Si la source de courant n'est pas correctement fixée au cadre, répéter la procédure.



Verrouillage de la source de courant au cadre du portique de découpe du Powermax105/125 et Powermax105 SYNC

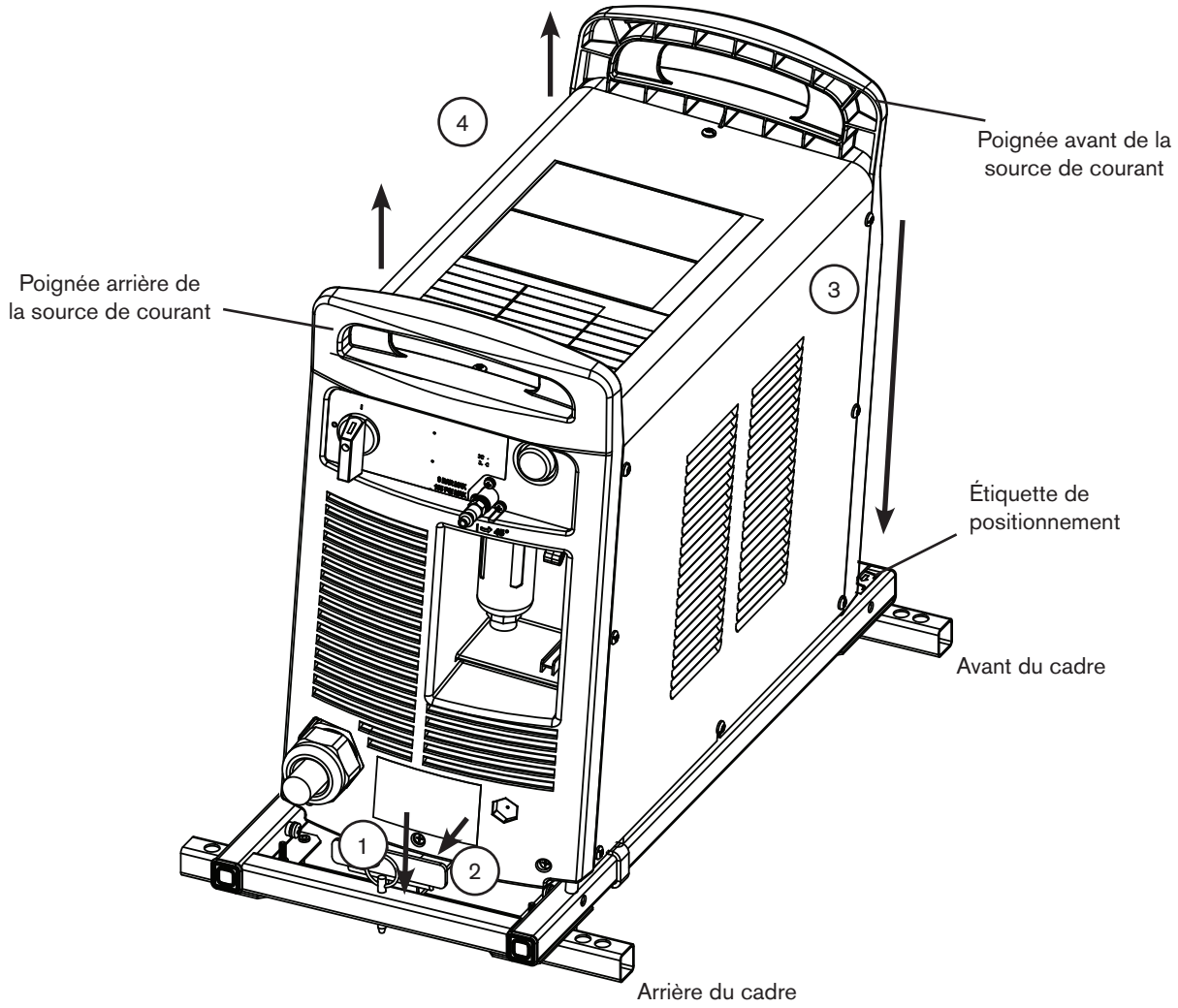


1. Soulever la goupille d'arrêt (1). Elle est reliée à l'essieu à l'aide d'un câble métallique.
2. Pousser la poignée du mécanisme de verrouillage arrière (2) vers l'avant puis faire glisser le mécanisme de verrouillage jusqu'à ce qu'il se bloque.



3. Placer la source de courant (3) sur le cadre de montage du portique de découpe de façon à ce que les pieds avant de la source de courant soit au-dessus de l'avant du cadre. Centrer la source de courant sur les rails.
4. Maintenir le cadre de montage du portique de découpe, tirer la poignée du mécanisme de verrouillage arrière (2) vers l'arrière du cadre jusqu'à ce que le mécanisme se bloque.

   Le mécanisme de verrouillage tire la source de courant vers l'arrière du cadre jusqu'à ce que les pieds avant et arrière de la source de courant s'enclenchent dans les taquets avant et arrière du mécanisme.
5. Insérer la goupille d'arrêt (1) dans la poignée du mécanisme de verrouillage arrière (2) et le cadre de montage du portique de découpe jusqu'à ce que la goupille repose bien dans le cadre.
6. Soulever soigneusement les poignées de la source de courant (4) pour vérifier que celle-ci est bien fixée à la fois à l'avant et l'arrière du cadre. Si la source de courant n'est pas correctement fixée au cadre, répéter la procédure.



Retrait de la source de courant du cadre du portique de découpe

1. Soulever la goupille d'arrêt (1).
2. Tout en maintenant le cadre de montage du portique de découpe, pousser la source de courant (3) vers l'avant du cadre jusqu'à ce qu'elle se bloque.
3. Pousser la poignée du mécanisme de verrouillage arrière (2) vers l'avant jusqu'à ce que le mécanisme se bloque.

   L'avant et l'arrière de la source de courant sont libérés des taquets avant et arrière du mécanisme de verrouillage.
4. Soulever soigneusement les poignées de la source de courant (4) pour retirer celle-ci du cadre.
5. Tirer la poignée du mécanisme de verrouillage arrière (2) vers l'arrière du cadre puis remettre la goupille d'arrêt en place.

