

## Using the plasma cutting guide

## Utilisation du guide de coupage plasma



**TOOWOomba WELDING SUPPLIES** 

We are an Australian locally owned family business **We deliver on time ...EVERYTIME**

PH : +61 7 4659 0044  
tweld.com.au

### First, contact your distributor.

If you need additional assistance, you can contact Hypertherm Technical Service.

### En premier lieu, communiquez avec votre distributeur.

Pour toute aide supplémentaire, communiquez avec le service technique d'Hypertherm.

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

One of Hypertherm's long-standing core values is a focus on minimizing our impact on the environment. Doing so is critical to our, and our customers' success. We are always striving to become better environmental stewards; it is a process we care deeply about.

© 2/2016 Hypertherm Inc. Revision 6  
804280

This guide describes how to use the Hypertherm plasma cutting guides with Powermax® systems.

Ce guide décrit comment utiliser les guides de coupage plasma Hypertherm avec des systèmes Powermax®.

Kit 127102 – Basic plasma cutting guide Nécessaire 127102 – Guide de coupage plasma de base		
027671	Bushing: axle   Bague de l'essieu	2
027672	Main body: torch radius guide Corps principal : guide du rayon de la torche	1
027673	Wheel   Roue	2
027674	Axle   Essieu	2
027675	Bracket: wheel   Support de la roue	2
027677	Ring: snap   Circlip	1
027678	Pin: 1/4 in, offset   Goupille décalée 1/4	1
027679	Screw: 1/4 in – 20   Vis 1/4 po – 20	2
127541	Arm: 5/16 in hex, 15 in (38 cm) L Bras : 5/16 po hex, 15 po (38 cm) L	1
027681	Holder: 5/8 in SQ BRS pin   Support 5/8 po goupille carrée en laiton	1

Kit 027668 – Deluxe plasma cutting guide Nécessaire 027668 – Guide de coupage plasma de luxe		
027671	Bushing: axle   Bague de l'essieu	2
027672	Main body: torch radius guide Corps principal : guide du rayon de la torche	1
027673	Wheel   Roue	2
027674	Axle   Essieu	2
027675	Bracket: wheel   Support de la roue	2
027676	Pin: 1/4 in, straight   Goupille décalée 1/4	1
027677	Ring: snap   Circlip	1
027678	Pin: 1/4 in, offset   Goupille décalée 1/4	1
027679	Screw: 1/4 in – 20   Vis 1/4 po – 20	2
027680	Arm: 5/16 in hex, 11 in (28 cm) L / Bras 5/16 po hex, 15 po (38 cm) L	1
027681	Holder: 5/8 in SQ BRS pin   Support 5/8 po goupille carrée en laiton	1
027682	Base: magnetic   Base magnétique	1
027683	Suction cups: base   Ventouses, base	4
027684	Bushing   Bague	1
110329	Label   Étiquette	1
001756	Box: 11.7 x 7.3 x 2.13 with foam insert Boîte : 11,7 x 7,3 x 2,13 avec doublure en mousse	1

Kit 017053 – Deluxe Plasma Cutting Guide, Duramax™ Hyamp Nécessaire 017053 – Guide de coupage plasma de luxe, Duramax™ Hyamp		
027671	Bushing: axle   Bague de l'essieu	2
017055	Main body: torch radius guide Corps principal : guide du rayon de la torche	1
027673	Wheel   Roue	2
027674	Axle   Essieu	2
027675	Bracket: wheel   Support de la roue	2
027676	Pin: 1/4 in, offset   Goupille décalée 1/4	1
027677	Ring: snap   Circlip	1
027678	Pin: 1/4 in, offset   Goupille décalée 1/4	1
027679	Screw: 1/4 in – 20   Vis 1/4 po – 20	2
027680	Arm: 5/16 in hex, 11 in (28 cm) L Bras 5/16 po hex, 15 po (38 cm) L	1
027681	Holder: 5/8 in SQ BRS pin Support 5/8 po goupille carrée en laiton	1
027682	Base: magnetic   Base magnétique	1
027683	Suction cups: base   Ventouses, base	4
017054	Bushing   Bague	1
210341	Label   Étiquette	1
001756	Box: 11.7 x 7.3 x 2.13 with foam insert Boîte : 11,7 x 7,3 x 2,13 avec doublure en mousse	1

### Using the plasma cutting guide | Utilisation du guide de coupage plasma

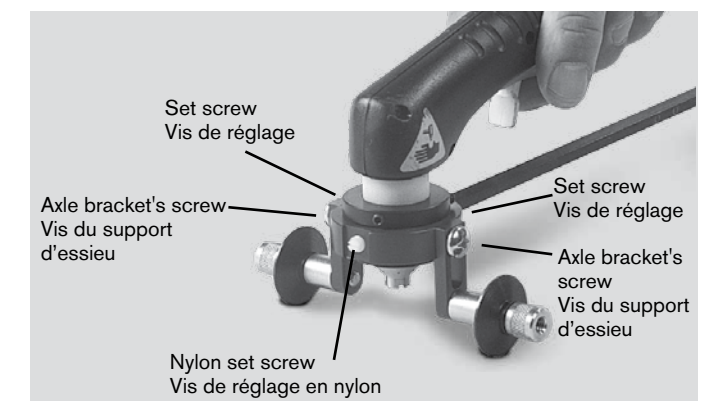
You can use the Hypertherm plasma cutting guides to create high-quality straight cuts, bevel cuts, and circle cuts between 4 inch (10 cm) and 30 inch (76 cm) in diameter, depending on the plasma cutting guide.

Vous pouvez utiliser les guides de coupage plasma Hypertherm pour créer des coupes rectilignes, en chanfrein et circulaires de haute qualité entre 4 po (10 cm) et 30 po (76 cm) de diamètre selon le guide de coupage plasma.

### Making straight cuts | Réalisation de coupes rectilignes

1. Attach both axles and wheels to the main body of the cutting guide as shown below.
2. Place the torch in the bushing and then tighten the set screws until the torch head stays in the cutting guide.
3. Adjust the torch tip to the proper height by tightening or loosening the screws on the axle brackets to change the angle of the axles.
4. Tighten the nylon set screw in the bushing housing to prevent the bushing and torch body from rotating.

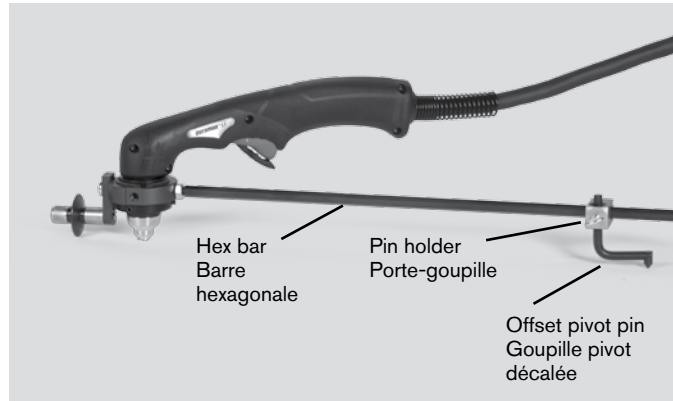
1. Monter les essieux et les roues sur le corps principal du guide de coupe comme on l'indique ci-après.
2. Placer la torche dans la bague puis serrer les vis de réglage jusqu'à ce que la tête de la torche demeure dans le guide de coupage.
3. Régler l'extrémité de la torche à la bonne hauteur en serrant ou en desserrant les vis sur les supports d'essieu qui change l'angle des essieux.
4. Serrer la vis de réglage en nylon dans le logement de la bague pour empêcher que celle-ci et le corps de la torche ne tournent.



Note: The hex bar is optional for straight cutting.

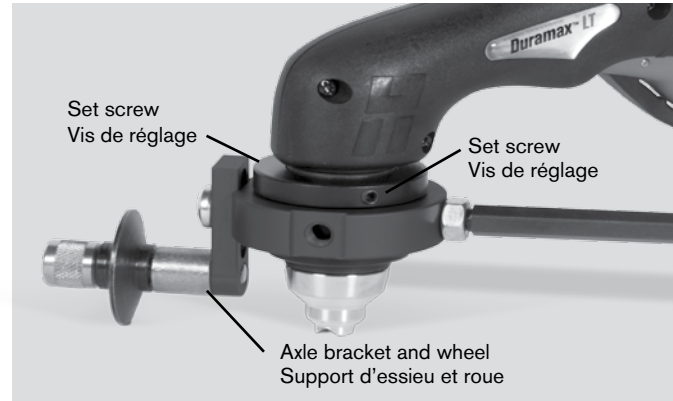
Note : La barre hexagonale est en option pour le coupage rectiligne.





### To make large circle cuts | Pour effectuer de grandes coupes circulaires

1. If necessary, thread the hex bar into the unslotted hole in the bushing housing and tighten the nut.
  2. Slide the brass pin holder onto the hex bar.
  3. Install the offset pivot pin and lock the pin holder in place on the hex bar at the desired circle radius (one half the diameter). To determine the radius setting, measure from the center of the torch tip to the tip of the offset pivot pin.
  4. Attach one axle bracket and wheel to the front of the torch, opposite the hex bar.
  5. Place the torch in the bushing and tighten the 3 set screws just enough to hold the torch in place. The bushing must spin freely in the main housing when cutting circles.
  6. Create a punch mark at the point where the circle should be centered for the offset pivot pin to rest in.
  7. Place the tip of the offset pivot pin in the punch mark and make certain you can move the torch freely around the circumference of the circle before starting to cut.
1. Si cela est nécessaire, enfoncez la barre hexagonale dans le trou non fendu de la bague et serrez l'écrou.
  2. Faire glisser le porte-goupille sur la barre hexagonale.
  3. Placer la goupille pivot décalée et verrouiller le porte-goupille sur la barre hexagonale au rayon prescrit (demi-diamètre). Pour déterminer le réglage du rayon, mesurer à partir du centre de l'extrémité de la torche à l'extrémité de la goupille pivot décalée.
  4. Fixer un support d'essieu et la roue à l'avant de la torche à l'opposé de la barre hexagonale.
  5. Placer la torche dans la bague et serrer les 3 vis de réglage juste pour maintenir la torche en place. La bague doit tourner librement dans le logement principal quand on coupe des cercles.

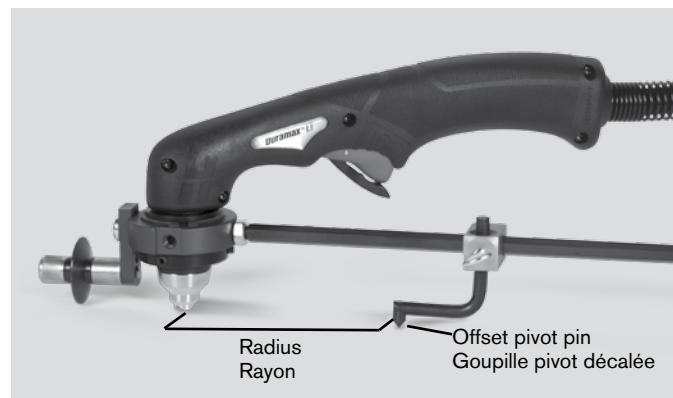


6. Faire une marque avec un poinçon au centre du cercle pour que la goupille pivot reste en place.
7. Placer l'extrémité de la goupille pivot décalée dans la marque de poinçon et s'assurer que l'on peut déplacer librement la torche sur la circonférence du cercle avant de commencer à couper.

### To make small circle cuts | Pour effectuer de petites coupes circulaires

Wheels are not used for making small circle cuts.

1. Thread the hex bar into the unslotted hole in the bushing housing.
2. Slide the brass pin holder onto the the hex bar.
3. Install the offset pivot pin and lock the hex bar in place at the desired circle radius (one half the diameter).
4. Create a punch mark at the point where the circle should be centered.
5. Place the tip of the offset pivot pin in the hole and make certain you can move the torch freely around the circumference of the circle before starting to cut.



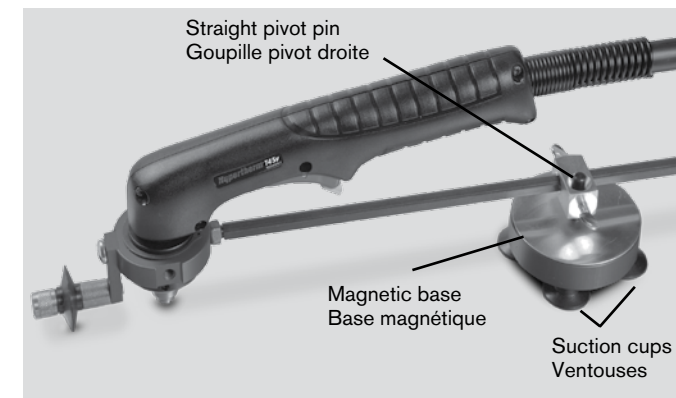
Les roues ne sont pas utilisées pour effectuer de petites coupes circulaires.

1. Enfoncez la barre hexagonale dans le trou non fendu du logement de la bague.
2. Faire glisser le porte-goupille en laiton sur la barre hexagonale.
3. Installer la goupille pivot décalée et verrouiller la barre hexagonale au rayon prescrit (demi-diamètre).
4. Faire une marque avec un poinçon au centre du cercle.
5. Placer l'extrémité de la goupille pivot décalée dans le trou et s'assurer que l'on peut déplacer librement la torche sur la circonférence du cercle avant de commencer à couper.

### To use the magnetic base and suction cups (deluxe kit only) | Utilisation de la base magnétique et des ventouses (ensemble de luxe uniquement)

The magnetic base and suction cups can be used only for circles over 8 in (20.3 cm) in diameter. Otherwise, the heat from the torch will damage the magnets and the suction cups.

1. Create a punch mark at the point where the circle should be centered.
2. Insert the straight pivot pin in the hole in the center of the magnetic base. Then place the point of the pivot pin in the punch mark.
3. Slide the brass pin holder onto the pivot pin.
4. Thread the hex bar into the unslotted hole in the bushing housing.
5. Insert the other end of the hex bar into the brass pivot pin holder.
6. Adjust the bar so that the distance between the torch tip and the tip of the pivot pin equals the radius of the circle you want to cut. Lock the hex bar in place.
7. Ensure that you can move the torch freely around the circumference of the circle before starting to cut.



On ne peut utiliser la base magnétique et les ventouses que pour les cercles de plus de 8 po (20,3 cm) de diamètre. Sinon, la chaleur de la torche endommagera les aimants et les ventouses.

1. Faire une marque avec un poinçon au centre du cercle.
2. Faire entrer la goupille pivot droite dans le trou au centre de la base magnétique. Puis placer la pointe de la goupille pivot dans la marque de poinçon.
3. Faire glisser le porte-goupille en laiton vers la goupille pivot.
4. Enfoncez la barre hexagonale dans le trou non fendu du logement de la bague.
5. Faire entrer l'autre extrémité de la barre hexagonale dans le porte-goupille pivot en laiton.
6. Régler la barre de sorte que la distance entre l'extrémité de la torche et l'extrémité de la goupille pivot soit égale au rayon du cercle que l'on désire couper. Verrouiller la barre hexagonale en place.
7. S'assurer que l'on peut déplacer la torche librement sur la circonférence du cercle avant de commencer à couper.

### To create bevel cuts | Créations de coupe en biseau

The procedure for bevel cuts is the same as that for straight cuts except that you adjust the height of the axle brackets so that one wheel is higher than the other to create the bevel angle. For the largest bevel, attach one wheel directly to the main body of the cutting guide and set the bracket on the other wheel to the highest position.

La méthode pour les coupes en biseau est la même que pour les coupes rectilignes à l'exception près que l'on doit régler la hauteur des supports d'essieu de sorte qu'une roue est plus haute que l'autre .

