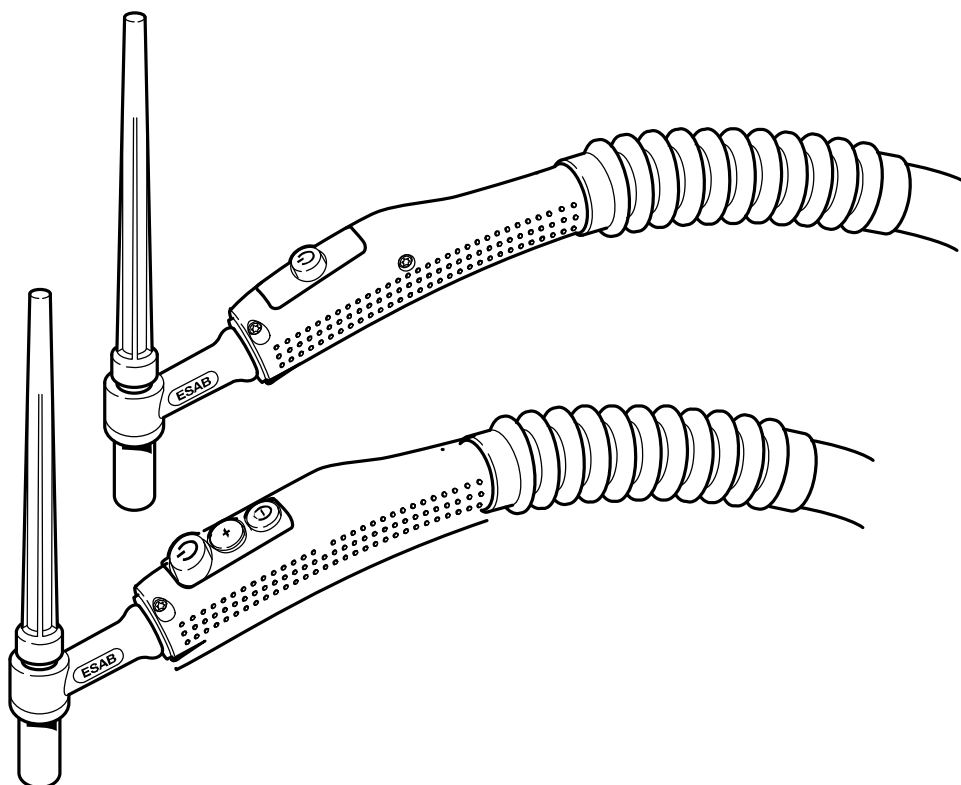


RU



TXH™

Tig-torches



Инструкция по эксплуатации


1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	3
2 ВВЕДЕНИЕ	4
2.1 Оборудование	4
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
4 ПОРЯДОК РАБОТЫ	5
4.1 Присоединение	5
4.2 Выбор электрода	5
4.3 Шлифовка	6
5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	6
5.1 Ежедневно	7
6 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	7
7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	7
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	10
НОМЕР ЗАКАЗА	13
БЫСТРОИЗНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ	15
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	18

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи сварочного оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации сварочного оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.


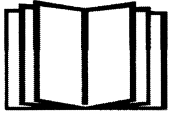
Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией сварочного оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасную ситуацию, приводящую к травмированию персонала и повреждению оборудования.

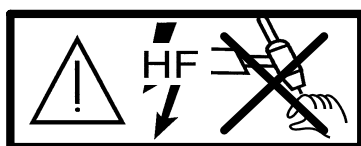
1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например, шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



Макс. напряжение 15 кВ



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуется соблюдения всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изгот. производителем.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.

2 ВВЕДЕНИЕ

TIG горелка **ТХН 120 -ТХН 400w** предназначена для ручной сварки неплавящимся электродом в среде защитного газа (сварка TIG) и может поставляться с водяным или воздушным охлаждением. Некоторые модели поставляются с гибкими головками для неограниченного перемещения в замкнутых объемах.



Принадлежности, предлагаемые компанией ESAB для данного изделия, представлены на стр. 18.

2.1 Оборудование

TIG горелка **ТХН 120-ТХН 400w** поставляется с электродом Ø 2,4 мм, запасными частями и руководством по эксплуатации.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ВНИМАНИЕ! Технические характеристики tig-горелки приведены на странице 10.

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку или резку при определенной нагрузке без перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40° С.

Класс защиты Класс защиты горелки на стороне машины (EN 60 529):	IP3X
--	------

Код IP - это класс защиты корпуса, то есть степень защиты от проникновения твердых инородных тел Ø 2,5 мм и более.

4 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!

Прочтите, пожалуйста, также руководства по эксплуатации компонентов сварочной установки, например, источника питания и выполните соответствующие подключения.

4.1 Присоединение

Тщательно затяните присоединения горелки так, чтобы исключить перегрев присоединений, потерю контакта, механические повреждения и утечку жидкости или газа.

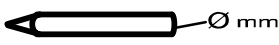
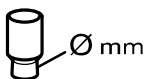
Подключите воду к горелке так, чтобы красный вывод всегда соединялся с соответствующим красным выводом, а синие выводы с соответствующими синими выводами.

4.2 Выбор электрода

При легировании вольфрамового электрода 1%-2% лантана или церия увеличивается испускание электронов, вследствие чего облегчается начальное и повторное зажигание дуги, а следовательно, дуга становится устойчивее. Легированные вольфрамовые электроды имеют больший срок службы, выдерживают более высокие значения тока и менее склонны к выделению вольфрама в сварочный шов.

Чисто вольфрамовые электроды (~) - цветной код = зеленый, WP	используются при сварке легких сплавов
Вольфрамовый электрод, легированный церием (~/-) - цветной код =серый, WC20	используется при сварке легких металлов, таких как алюминий и магний. Кончик электрода при сварке должен быть закруглен
Вольфрамовый электрод, легированный лантаном (-) - цветной код =золотой, WL15	обычно используется при сварке нержавеющей и углеродистой стали, меди, титана и др.
Вольфрамовый электрод, легированный лантаном (~/-) - цветной код =черный, WL10	используется при сварке легких сплавов, нержавеющей и углеродистой стали, меди, титана и др.

Таблица выбора

 \varnothing mm	 \varnothing mm	A / ~			A / -	
		W	CeO ₂	La ₂ O ₃	CeO ₂	La ₂ O ₃
1.0	6.4/ 8.0	10-60	-	15-100	70-80	20-100
1.6	6.4/8.0/9.8	50-100	60-90	70-160	80-140	80-160
2.4	9.8/11.2 /2.7	100-160	90-130	110-200	150-210	120-230
3.2	11.2/12.7	130-180	140-190	150-205	220-320	200-305
4.0	12.7	180-230	200-250	180-270	330-420	250-420

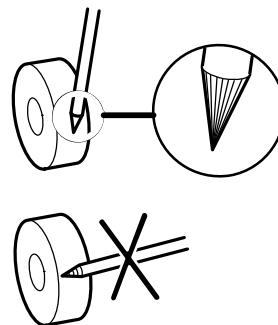
4.3 Шлифовка

Шлифовка вольфрамовых электродов производится в соответствии со следующей таблицей:

УКАЗАНИЕ эти вольфрамовые электроды следует шлифовать вдоль. При неправильной шлифовке дуга может быть неустойчивой. При увеличении сварочного тока угол также следует увеличивать.

При сварке на переменном токе (~) кончик электрода должен быть мягко закруглен. В этом случае шлифовка электрода не требуется. Достаточно небольшой зачистки кромки. Электрод сам приобретает нужную форму при осторожной перегрузке. Если во время сварки переменным током кончик приобретает сферическую форму, это говорит о том, что ток слишком велик для выбранного диаметра электрода.

Сварочный ток	Угол электрода
20 А	30°
20 -100 А	30°-90°
100 -200 А	90°-120°
свыше 200 А	120°



5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.

ВНИМАНИЕ! При чистке горелки выключите зажигание источника питания.



ОСТОРОЖНО!

Гарантийные обязательства поставщика теряют силу, если покупатель самостоятельно пытается произвести какие-либо работы по устранению неисправностей изделия в течение гарантийного срока.

5.1 Ежедневно

- Проверьте целостность всех кабелей и шлангов и убедитесь в отсутствии изломов в них.
- Убедитесь в отсутствии дефектов в газовом сопле и в его пригодности для намеченной работы.
- Убедитесь, что защитный газ течет ровно и без помех.
- Убедитесь, что электрод не поврежден и отшлифован под правильным углом.
- Проверьте протекание воды в возвратной линии установки.

6 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Прочтите, пожалуйста, также руководства по эксплуатации компонентов сварочной установки, например, источника питания.

Если меры, приведенные ниже, не дали требуемого результата, пожалуйста, проконсультируйтесь с вашим дилером или представителем компании-изготовителя.

Неисправность	Причина	Способ устранения
Дуга не загорается	<ul style="list-style-type: none"> • Неисправен кабель или контакт. • Сильное окисление электрода горелки. • Загрязнения в защитном газе (влага, воздух) • Используемый электрод слишком велик или толст при малом токе. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте кабель и контакт • Произведите шлифовку вдоль длины электрода. • Продуйте газом. • Замените на электрод меньшего размера
Пусковой механизм не функционирует	<ul style="list-style-type: none"> • Обрыв или неисправность в контрольном кабеле 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте / отремонтируйте
Защитный газ плохо экранирует	<ul style="list-style-type: none"> • Загрязнения в защитном газе (влага, воздух) • Загрязнения в основном металле (ржавчина, смазка) • Недостаток или полное отсутствие защитного газа. • Слишком сильный сквозняк в месте сварки. • Брызги сварки застыли на газовой линзе или газовом колпаке. 	<ul style="list-style-type: none"> • Продуйте газом. • Почистите основной металл.. • Проверьте содержимое газового баллона и/или шлангов и уставку давления газа • Оградите зону сварки защитными экранами. • Почистите или замените.

7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

Перечень запасных частей, поставляемых компанией ESAB для данного изделия, приведен в интернете на сайте www.esab.com.




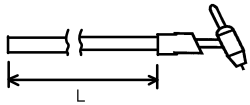

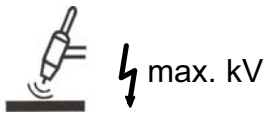

Технические характеристики






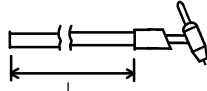



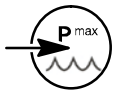
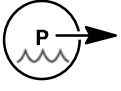

Operating temperature range

-10 to +40° C

Transportation temperature

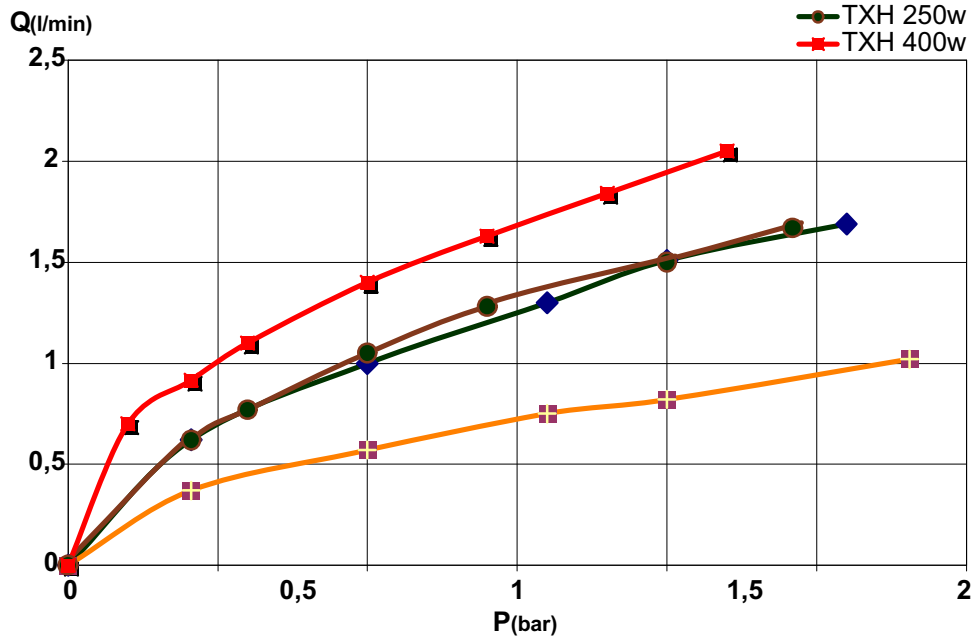
-20 to +55° C

	TXH 120 120r	TXH 120V	TXH 120F 120Fr	TXH 150 150r	TXH 150V	TXH 150F 150Fr
A / %	- 120/60 100/100	- 120/60 100/100	- 120/60 100/100	150/35 120/60 100/100	150/35 120/60 100/100	150/35 120/60 100/100
	1.0-3.2	1.0-3.2	1.0-3.2	1.0-3.2	1.0-3.2	1.0-3.2
	Ar Ar/He	Ar Ar/He	Ar Ar/He	Ar Ar/He	Ar Ar/He	Ar Ar/He
	4 & 8 m	4 & 8 m	4 & 8 m	4 & 8 m	4 & 8 m	4 & 8 m
	X	-	X	X	-	X
	15	15	15	15	15	15
	113	113	113	113	113	113

	TXH 200 200r	TXH 200V	TXH 200F 200Fr	TXH 250w 250wr	TXH 250wF 250wFr	TXH 400w 400wr	TXH 400w HD 400wr HD
	-	-	-	X	X	X	X
 Max. °C	-	-	-	70	70	70	70
A / %	200/35 150/60 140/100	200/35 150/60 140/100	200/35 150/60 140/100	- 250/60 200/100	- 250/60 200/100	400/35 350/60 300/100	430/35 400/100
 \varnothing mm	1.0-4.0	1.0-4.0	1.0-4.0	1.0-3.2	1.0-3.2	1.0-4.8	1.0-4.8
	Ar Ar/He	Ar Ar/He	Ar Ar/He	Ar Ar/He	Ar Ar/He	Ar Ar/He	Ar Ar/He
	4 & 8 m	4 & 8 m	4 & 8 m	4 & 8 m	4 & 8 m	4 & 8 m	4 & 8 m
	X	-	X	X	X	X	X
 max. kV	15	15	15	15	15	15	15
 Up max. V	113	113	113	113	113	113	113
 MPa	-	-	-	0.5	0.5	0.5	0.5
 MPa	-	-	-	0.1	0.1	0.1	0.1
 q l/min	-	-	-	1	1	1	1

Охлаждающая принадлежности

Flow characteristic TXH250w, TXH250wF and TXH 400w at 50 Hz



P = Pump pressure

Q = Flow rate

TXH 120 - 400w

Номер заказа

F= flexible body, V = valve, w=water cooled, HD= Heavy Duty

Ordering no.	Type	Torch head			OKC 25		OKC 50		Connection ESAB std		Connection Origo Tig 150i/200i		Water
		Switch	Valve	Flexible head	4 m	8 m	4 m	8 m	4 m	8 m	4 m	8 m	
0460 010 840	TXH™ 120	X			X				X				
0460 010 841	TXH™ 120V		X		X								
0460 010 842	TXH™ 120	X					X		X				
0460 010 843	TXH™ 120F	X		X	X				X				
0460 010 844	TXH™ 120F	X		X			X		X				
0460 010 880	TXH™ 120	X				X				X			
0460 010 881	TXH™ 120V		X			X							
0460 010 882	TXH™ 120	X						X		X			
0460 010 883	TXH™ 120F	X		X		X				X			
0460 010 884	TXH™ 120F	X		X				X		X			
0460 010 940	TXH™ 120	X			X						X		
0460 010 941	TXH™ 120F	X		X	X						X		
0460 010 980	TXH™ 120	X				X						X	
0460 010 981	TXH™ 120F	X		X		X						X	
0460 011 840	TXH™ 150	X			X				X				
0460 011 841	TXH™ 150V		X		X								
0460 011 842	TXH™ 150	X					X		X				
0460 011 843	TXH™ 150V		X				X						
0460 011 844	TXH™ 150F	X		X	X				X				
0460 011 845	TXH™ 150F	X		X			X		X				
0460 011 880	TXH™ 150	X				X				X			
0460 011 881	TXH™ 150V		X			X							
0460 011 882	TXH™ 150	X						X		X			
0460 011 883	TXH™ 150V		X					X					
0460 011 884	TXH™ 150F	X		X		X				X			
0460 011 885	TXH™ 150F	X		X				X		X			
0460 011 940	TXH™ 150	X			X						X		
0460 011 941	TXH™ 150F	X		X	X						X		
0460 011 980	TXH™ 150	X				X						X	
0460 011 981	TXH™ 150F	X		X		X						X	
0460 012 840	TXH™ 200	X					X		X				
0460 012 841	TXH™ 200V		X					X					
0460 012 842	TXH™ 200F	X		X			X		X				
0460 012 880	TXH™ 200	X					X			X			
0460 012 881	TXH™ 200V		X					X					
0460 012 882	TXH™ 200F	X		X				X		X			
0460 013 840	TXH™ 250w	X					X		X				X
0460 013 841	TXH™ 250wF	X		X			X		X				X
0460 013 880	TXH™ 250w	X					X			X			X
0460 013 881	TXH™ 250wF	X		X			X			X			X
0460 014 840	TXH™ 400w	X					X		X				X
0460 014 841	TXH™ 400w HD	X					X		X				X

TXH 120 - 400w

F= flexible body, w=water cooled, r= remote, HD= heavy duty

Ordering no.	Type	Torch body			OKC 25		OKC 50		Connection ESAB std		Connection Origo Tig 150i/200i		Water
		Switch	Valve	Flexible head	4 m	8 m	4 m	8 m	4 m	8 m	4 m	8 m	
0462 010 842	TXH™ 120r	X					X		X				
0462 010 844	TXH™ 120Fr	X		X			X		X				
0462 010 882	TXH™ 120r	X						X		X			
0462 010 884	TXH™ 120Fr	X		X				X		X			
0462 011 842	TXH™ 150r	X					X		X				
0462 011 845	TXH™ 150Fr	X		X			X		X				
0462 011 882	TXH™ 150r	X						X		X			
0462 011 885	TXH™ 150Fr	X		X				X		X			
0462 012 840	TXH™ 200r	X					X		X				
0462 012 842	TXH™ 200Fr	X		X			X		X				
0462 012 880	TXH™ 200r	X						X		X			
0462 012 882	TXH™ 200Fr	X		X				X		X			
0462 013 840	TXH™ 250wr	X					X		X				X
0462 013 841	TXH™ 250wF	X		X			X		X				X
0462 013 880	TXH™ 250wr	X						X		X			X
0462 013 881	TXH™ 250wFr	X		X				X		X			X
0462 014 840	TXH™ 400wr	X					X		X				X
0462 014 880	TXH™ 400wr	X						X		X			X
0462 014 841	TXH™ 400wr HD	X					X		X				X
0462 014 881	TXH™ 400wr HD	X						X		X			X
0460 031 990	Spare parts list												

NB. CAN based adapter, is to be used for connection of above TIG torches with remote function, see Accessories on page 18.

Spare parts are to be ordered through the nearest ESAB agency as per the list on the back of the cover. Kindly indicate type of unit, serial number, denominations and ordering numbers according to the spare parts list.

Maintenance and repair work should be performed by an experienced person, and electrical work only by a trained electrician. Use only recommended spare parts.

Быстроизнашиваемые детали

Tungsten electrodes Eco

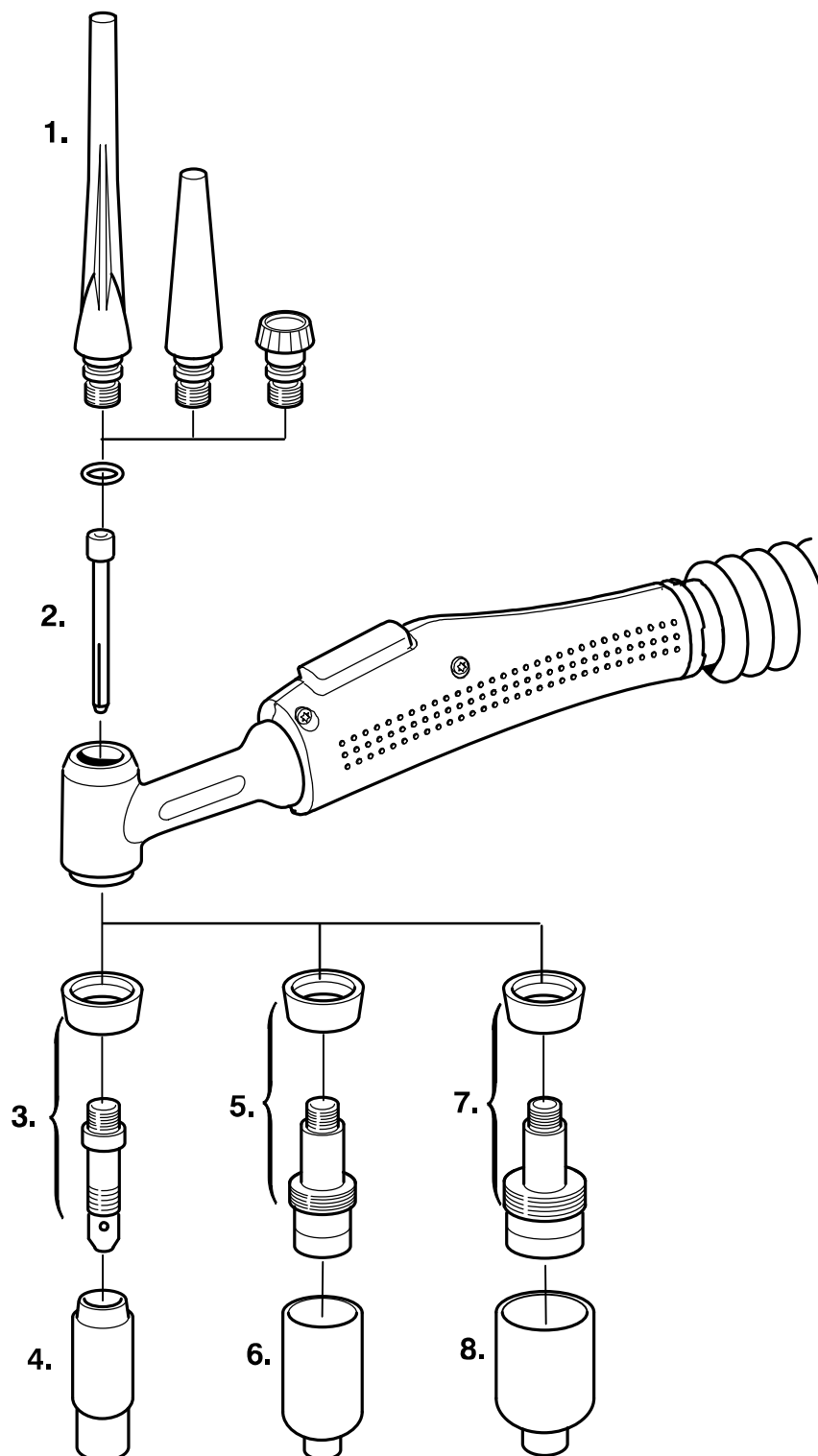
Ordering no. 150 mm	Ordering no. 175 mm	Tungsten electrodes Eco	Diameter	Colour	Code	Current
0151 574 208	0151 574 008	Wolfram, pure	Ø 1.0	Green	WP	AC
0151 574 209	0151 574 009	Wolfram, pure	Ø 1.6	Green	WP	AC
0151 574 245	-	Wolfram, pure	Ø 2.0	Green	WP	AC
0151 574 210	0151 574 010	Wolfram, pure	Ø 2.4	Green	WP	AC
0151 574 211	0151 574 011	Wolfram, pure	Ø 3.2	Green	WP	AC
0151 574 212	0151 574 012	Wolfram, pure	Ø 4.0	Green	WP	AC
0151 574 201	0151 574 001	Thorium 2%	Ø 1.0	Red	WT20	DC
0151 574 202	0151 574 002	Thorium 2%	Ø 1.6	Red	WT20	DC
0151 574 244	-	Thorium 2%	Ø 2.0	Red	WT20	DC
0151 574 203	0151 574 003	Thorium 2%	Ø 2.4	Red	WT20	DC
0151 574 204	0151 574 004	Thorium 2%	Ø 3.2	Red	WT20	DC
0151 574 205	0151 574 005	Thorium 2%	Ø 4.0	Red	WT20	DC
0151 574 236	0151 574 036	Cerium 2%	Ø 1.0	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 237	0151 574 037	Cerium 2%	Ø 1.6	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 242	-	Cerium 2%	Ø 2.0	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 238	0151 574 038	Cerium 2%	Ø 2.4	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 239	0151 574 039	Cerium 2%	Ø 3.2	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 240	0151 574 040	Cerium 2%	Ø 4.0	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 230	0151 574 050	Lantan 1.5%	Ø 1.0	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 231	0151 574 051	Lantan 1.5%	Ø 1.6	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 232	-	Lantan 1.5%	Ø 2.0	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 233	0151 574 052	Lantan 1.5%	Ø 2.4	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 234	0151 574 053	Lantan 1.5%	Ø 3.2	Gold	WL15	AC/DC
0151 574 235	0151 574 054	Lantan 1.5%	Ø 4.0	Gold	WL15	AC/DC
-	0151 574 055	Lantan 1.5%	Ø 4.8	Gold	WL15	AC/DC

TXH 120 - 400w

Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses for TXH torches

Bold = standard delivery

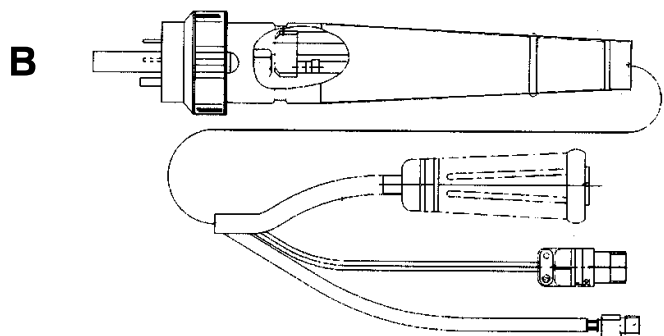
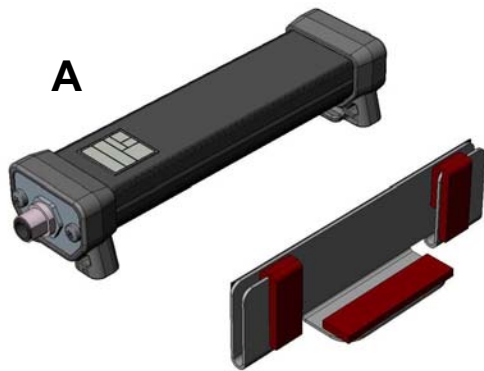
Pos	Size	Denomination	TXH 120/250w 120F/250F*	TXH 150/200 150F/200F*	TXH 400w/400w HD
1.	Long	Back cap	0365 310 051	0157 123 029	0157 123 029
	Med.		0365 310 050	0588 000 591	0588 000 591
	Short		0365 310 049*	0157 123 028*	0157 123 028
2.	Ø 1.0	Collet standard and for gas lens	0365 310 028	0157 123 010	0157 123 010
	Ø 1.6		0365 310 029	0157 123 011	0157 123 011
	Ø 2.4		0365 310 030	0157 123 012	0157 123 077
	Ø 3.2		0365 310 091	0157 123 013	0157 123 078
	Ø 4.0		-	0157 123 014	0157 123 079
	Ø 4.8		-	-	0157 123 074
3.	Ø 1.0	Collet body standard	0365 310 037	0157 123 015	0157 123 081
	Ø 1.6		0365 310 038	0157 123 016	0157 123 081
	Ø 2.4		0365 310 039	0157 123 017	0157 123 081
	Ø 3.2		0365 310 090	0157 123 018	0157 123 082
	Ø 4.0-4.8		-	0157 123 019	0157 123 082
			Heat shield	0366 960 017	0366 960 016
4.	Ø 6.4	Gas nozzles standard	0365 310 044	0157 123 052	0157 123 057
	Ø 8.0		0365 310 045	0157 123 053	0157 123 058
	Ø 9.8		0365 310 046	0157 123 054	0157 123 059
	Ø 11.2		0365 310 047	0157 123 055	0157 123 060
	Ø 12.7		0365 310 048	0157 123 056	0157 123 061
	Ø 15.9		0588 000 440	0588 000 442	-
	Ø 19.0		-	0588 000 441	-
5.	Ø 1.0	Collet body with gas lens	0157 121 016	0157 123 021	0157 123 091
	Ø 1.6		0157 121 017	0157 123 022	0157 123 092
	Ø 2.4		0157 121 018	0157 123 023	0157 123 093
	Ø 3.2		0157 121 041	0157 123 024	0157 123 094
	Ø 4.0		-	0157 123 025	0157 123 095
	Ø 4.8		-	-	0157 123 075
6.	Ø 6.4 Ø 8.0 Ø 9.8 Ø 11.2 Ø 12.7 Ø 17.5	Gas nozzle for gas lens	0157 121 032	0157 123 057	0157 123 057
			0157 121 033	0157 123 058	0157 123 058
			0157 121 034	0157 123 059	0157 123 059
			0157 121 039	0157 123 060	0157 123 060
			0157 121 040	0157 123 061	0157 123 061
			-	0588 000 439	0588 000 439
7.	Ø 1.0	Collet body with extra large gas lens	-	0157 123 083	-
	Ø 1.6		-	0157 123 084	-
	Ø 2.4		-	0157 123 085	-
	Ø 3.2		-	0157 123 086	0157 123 103
	Ø 4.0-4.8		-	0157 123 087	0157 123 105
			Heat shield	-	0366 960 021
8.	Ø 9.8	Extra large gas nozzle for extra large gas lens	-	0157 123 088	0157 123 059
	Ø 12.7		-	0157 123 089	0157 123 061
	Ø 15.9		-	0588 000 438	0588 000 438
	Ø 19.0		-	0157 123 098	0157 123 098
	Ø 24.0		-	0588 000 437	0588 000 437



Дополнительные принадлежности

Ordering no.	Denomination	Notes
0366 960 049	Protective Cable Cover Protective cable cover with zipper	3.6 m
0366 960 050	Protective cable cover with zipper	7.2 m
0366 960 066	Spot welding set for TXH 150, 150r, 150F, 150Fr, 150V, TXH 200, 200r, 200V, 200F, 200Fr Gas nozzle	Ø 6.4, 8.0, 9.8, 11.2 and 12.7
0368 846 880	Accessory kit for TXH 120V, 120r, 120F, 120Fr, TXH 250w, 250wr, 250wF, 250wFr	Contains: 1 Back cap short 1 Back cap medium 3 Collet 1.6 mm 2 Collet 2.4 mm 1 Collet 3.2 mm 2 Collet body 1.6 mm 2 Collet body 2.4 mm 2 Collet body 3.2 mm 3 Heat shield 1 Gas nozzle 6.4 mm 3 Gas nozzle 8.0 mm 4 Gas nozzle 9.8 mm 1 Gas nozzle 11.2 mm 1 Gas Nozzle 12.7 mm 1 Gas lens 1.6 mm 1 Gas lens nozzle 8.0 mm 1 Valve stem VS-2 2 O-ring 2 O-ring for valve
0368 846 881	Accessory kit for TXH 150, 150r, 150F, 150Fr, 150V, TXH 200, 200r, 200V, 200F, 200Fr	Contains: 1 Back cap short 2 Collet 1.6 mm 1 Collet 3.2 mm 2 Collet body 1.6 mm 2 Collet Body 2.4 mm 2 Collet body 3.2 mm 2 Heat shield 1 Gas nozzle 6.4 mm 3 Gas nozzle 8.0 mm 3 Gas nozzle 9.8 mm 2 Gas nozzle 11.2 mm 1 Gas nozzle 12.7 mm 1 Gas lens 1.6 mm 1 Gas nozzle 8.0 mm 1 Valve stem 2 O-ring 2 O-ring for valve
0368 846 882	Accessory kit for TXH 400w, 400wr, 400w HD, 400wr HD	Contains: 1 Back cap short 1 Collet 1.0 mm 4 Collet 1.6 mm 3 Collet 2.4 mm 1 Collet 2.4 mm 1 Collet 3.2 mm 2 Collet body 0.5 mm 2 Collet Body 0.5-2.4 mm 3 Heat shield 1 Gas nozzle 6.4 mm 1 Gas nozzle 8.0 mm 2 Gas nozzle 9.8 mm 3 Gas nozzle 11.2 mm 3 Gas nozzle 12.7 mm 1 Gas lens 2.4 mm 1 Gas lens 3.2 mm 1 Heat shield 2 O-ring

Ordering no.	Denomination	Notes
	Extension cables with OKC connections (not for TXHr)	
0466 705 880	Extension cable, air cooled	8 m, max current 200 A
0466 705 882	Extension cable, air cooled	16 m, max current 200 A
0466 705 881	Extension cable, water cooled	8 m, max current 400 A
0466 705 883	Extension cable, water cooled	16 m, max current 400 A
	TIG adaptors	
0459 491 912	Remote adaptor kit RA T1 for TXHr, 12-pole	A (incl. holder and 0.25 m cable)
0459 491 913	Remote adaptor kit RA T1 for TXHFr, 10-pole	A (incl. holder and 0.25 m cable)
0466 807 880	Adaptor central / OKC connection	B
		C
0155 716 880	Flow meter	
0365 803 010	Water quick coupling	male
0365 803 002	Water quick coupling	female



C



ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
Gothenburg

Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanville 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

