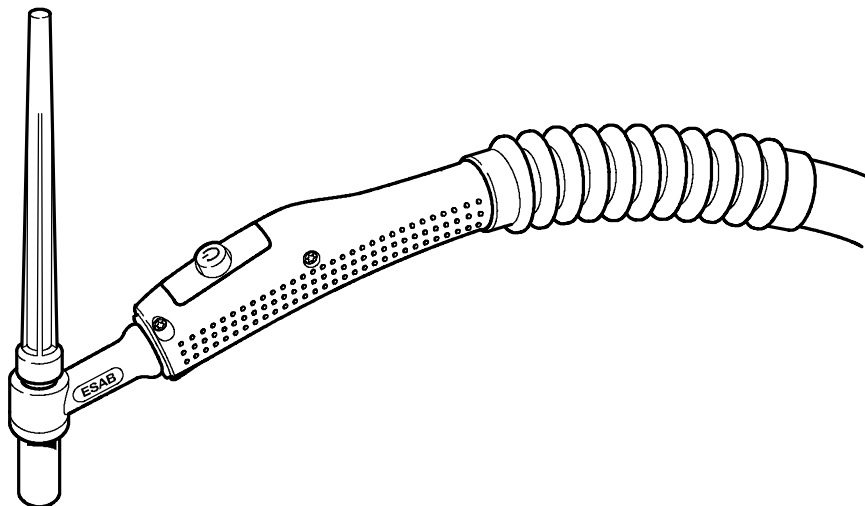


TXH™ Tig-torches

***TXH™ 120, TXH™ 150, TXH™ 200,
TXH™ 250w, TXH™ 400w***



Instruction manual

Инструкция по эксплуатации

Русский	3
ENGLISH	9

Rights reserved to alter specifications without notice.
Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
2 ВВЕДЕНИЕ	5
2.1 Оборудование	5
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4 ПОРЯДОК РАБОТЫ	6
4.1 Присоединение	6
4.2 Выбор электрода	6
4.3 Шлифовка	7
5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	7
5.1 Ежедневно	8
6 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	8
7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	8
ОХЛАЖДАЮЩАЯ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	16
НОМЕР ЗАКАЗА	17
БЫСТРОИЗНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ	18
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	20

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.

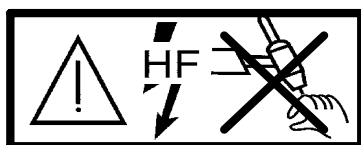
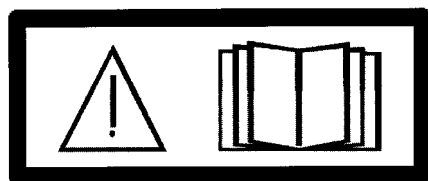
Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией сварочного оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

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 рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты, например, защитные очки, огнестойкую спецодежду и защитные рукавицы.
 - 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.



ВНИМАНИЕ!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



Макс. напряжение 15 кВ



ОСТОРОЖНО!



ДУГОВАЯ СВАРКА И РЕЗКА ОПАСНЫ КАК ДЛЯ ИСПОЛНИТЕЛЯ РАБОТ, ТАК И ДЛЯ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ. ТРЕБУЙТЕ СОБЛЮДЕНИЕ ВСЕХ ПРАВИЛ БЕЗОПАСНОСТИ, ДЕЙСТВУЮЩИХ НА ОБЪЕКТЕ, КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ УЧИТЫВАТЬ СВЕДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТЯХ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.

- Сварочный 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 затычки 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 **TXH 120 -TXH 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. 20.

2.1 Оборудование

TIG горелка **TXH 120-TXH 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 15.

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку при определенной нагрузке без перегрузки.

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 О 2,5 мм и более.

4 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 4. 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.

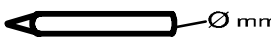
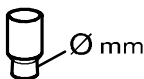
Подключите воду к горелке так, чтобы красный вывод всегда соединялся с соответствующим красным выводом, а синие выводы □ с соответствующими синими выводами.

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

		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

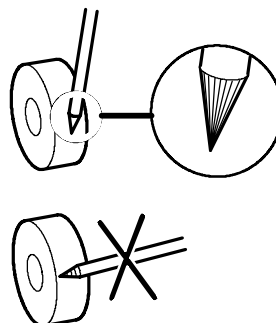
4.3 Шлифовка

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.

Примечание:

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 зажигается	<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.

1 DIRECTIVE	10
2 SAFETY	10
3 INTRODUCTION	11
3.1 Equipment	11
4 TECHNICAL DATA	11
5 OPERATION	12
5.1 Connections	12
5.2 Choice of electrode	12
5.3 Grinding	13
6 MAINTENANCE	13
6.1 Daily	13
7 FAULT-TRACING	14
8 ORDERING SPARE PARTS	14
TECHNICAL DATA	15
FLOW CHARACTERISTIC	16
ORDERING NUMBER	17
WEAR PARTS	18
ACCESSORIES	20

1 DIRECTIVE

DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB Welding Equipment AB, S-695 81 Laxå, Sweden, gives its unreserved guarantee that torch TXH™ 120 - 400W from number 616 complies with standard EN 60974-7, in accordance with the requirements of directive (73/23/EEC).

Laxå 2006-04-24

Kent Eimbrodt
Global Director Equipment and Automation
ESAB AB
695 81 LAXÅ
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

2 SAFETY

Users of ESAB welding equipment have the ultimate responsibility for ensuring that anyone who works on or near the equipment observes all the relevant safety precautions. Safety precautions must meet the requirements that apply to this type of welding equipment. The following recommendations should be observed in addition to the standard regulations that apply to the workplace.

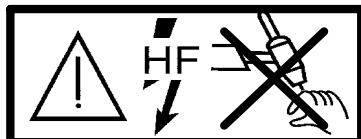
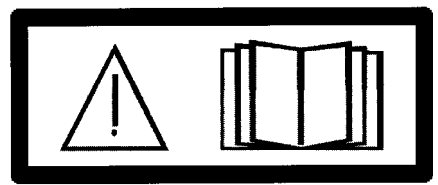
All work must be carried out by trained personnel well-acquainted with the operation of the welding equipment. Incorrect operation of the equipment may lead to hazardous situations which can result in injury to the operator and damage to the equipment.

1. Anyone who uses the welding equipment must be familiar with:
 - its operation
 - location of emergency stops
 - its function
 - relevant safety precautions
 - welding
2. The operator must ensure that:
 - no unauthorized person is stationed within the working area of the equipment when it is started up.
 - no-one is unprotected when the arc is struck
3. The workplace must:
 - be suitable for the purpose
 - be free from drafts
4. Personal safety equipment
 - Always wear recommended personal safety equipment, such as safety glasses, flame-proof clothing, safety gloves.
 - Do not wear loose-fitting items, such as scarves, bracelets, rings, etc., which could become trapped or cause burns.
5. General precautions
 - Make sure the return cable is connected securely.
 - Work on high voltage equipment **may only be carried out by a qualified electrician.**
 - Appropriate fire extinguishing equipment must be clearly marked and close at hand.



WARNING!

Read and understand the instruction manual before installing or operating.



Voltage max. 15 kV.



WARNING



ARC WELDING AND CUTTING CAN BE INJURIOUS TO YOURSELF AND OTHERS. TAKE PRECAUTIONS WHEN WELDING. ASK FOR YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES WHICH SHOULD BE BASED ON MANUFACTURERS' HAZARD DATA.

ELECTRIC SHOCK - Can kill

- Install and earth the welding unit in accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate yourself from earth and the workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

FUMES AND GASES - Can be dangerous to health

- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to take fumes and gases away from your breathing zone and the general area.

ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin.

- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

FIRE HAZARD

- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

NOISE - Excessive noise can damage hearing

- Protect your ears. Use earmuffs or other hearing protection.
- Warn bystanders of the risk.

MALFUNCTION - Call for expert assistance in the event of malfunction.

READ AND UNDERSTAND THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE INSTALLING OR OPERATING.

PROTECT YOURSELF AND OTHERS!

ESAB can provide you with all necessary welding protection and accessories.

3 INTRODUCTION

TIG torch **TXH 120 -TXH 400w** is intended for manual TIG welding and is available water or air cooled. Certain models are available with flex heads for unlimited movement in confined spaces.



ESAB's accessories for the product can be found on page 20.

3.1 Equipment

TIG torch **TXH 120-TXH 400w** is supplied with an electrode Ø 2,4 mm, wear parts and an instruction manual.

4 TECHNICAL DATA

NOTE! Technical data valid for the tig-torch is presented on page 15.

Duty cycle

The duty cycle refers to the time as a percentage of a ten-minute period that you can weld at a certain load without overloading.

Protection class The torches protection class machine side (EN 60 529)	IP3X
--	------

The IP-code indicates the enclosure class, i.e. the degree of protection against penetration by solid objects of 2,5 mm Ø and greater.

5 OPERATION

General safety regulations for the handling of the equipment can be found on page 10. Read through before you start using the equipment!

Please also read the operating instructions for the welding components, e.g. power source and connect accordingly.

5.1 Connections

Tighten the connections for the torch carefully to avoid overheating the connection, connection interference, mechanical damage or leakage of liquid or gas.


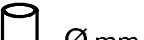
Connect water connections to the torch so that the red terminal is always connected to the corresponding red terminal and the blue terminals are always connected to the corresponding blue terminals.

5.2 Choice of electrode

By alloying the tungsten electrode with 1% to 2% lantha or cerium the electron discharge is increased, which gives better striking and restriking and therefore increased arc stability. Alloyed tungsten electrodes have a longer service life, tolerate higher currents and are less likely to leave tungsten residue in the weld.

Pure tungsten electrode (AC) - Green, WP	used when welding light metal alloys
Ceriumlegerad volframelektrod (AC/DC) - Grey, WC20	used when welding light metals such as aluminium and magnesium. Electrode tip must be rounded when welding
Lantha alloyed tungsten electrod (DC) - Gold, WL15	usually used when welding stainless steel, steel, copper, titanium etc.
Lantha alloyed tungsten electrod (AC/DC) - Black, WL10	used when welding light metal alloys, stainless steel, steel, copper, titanium etc.

Selection table

 Ø mm	 Ø mm	A / AC			A / DC	
		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

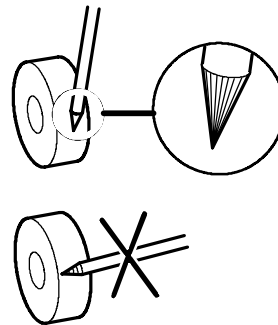
5.3 Grinding

Grind tungsten electrodes according to the following table:

NOTE that tungsten electrodes must be ground lengthways. If they are ground incorrectly the arc may be unstable. When the welding current is increased the angle must also be increased.

When welding with alternating current (AC) the electrode end must be gently rounded. Grinding the electrode is then unnecessary. Light grading of the edge is sufficient. The electrode forms itself if it is carefully overloaded. If the tip becomes ball shaped while welding using alternating current, this is a sign that the current is too high for the diameter of electrode being used.

Welding current	Electrode angle
20 A	30°
20 - 100 A	30° - 90°
100 - 200 A	90° - 120°
over 200 A	120°



6 MAINTENANCE

Regular maintenance is important for safe, reliable operation.

IMPORTANT! Switch off the ignition of the power source when cleaning the torch.

Note!

All guarantee undertakings from the supplier cease to apply if the customer himself attempts any work in the product during the guarantee period in order to rectify any faults.

6.1 Daily

- Check that all cables and hoses are undamaged and that there are no kinks in them.
- Check that the gas nozzle is free from defects and suitable for the work in question.
- Check that the shielding gas flows evenly and without restriction.
- Check that the electrode is undamaged and that the electrode has been ground to the correct angle.
- Check the water flow at the unit's return line.

7 FAULT-TRACING

Please also read the operating instructions for the welding components, e.g. power source.

If the measures described below are not successful, please consult your dealer or the manufacturer.

Problem	Cause	Solution
The arc does not strike	<ul style="list-style-type: none"> • Cable or contact is poor. • Torch electrode is badly oxidised. • There are impurities in the shielding gas (moisture, air). • The electrode used is too large or stubby at low current 	<ul style="list-style-type: none"> • Check the cable and contact. • Re grind along the length of the electrode. • Flush clean with gas. • Replace with a smaller electrode
No trigger function	<ul style="list-style-type: none"> • Control cable interrupted/faulty. 	<ul style="list-style-type: none"> • Check/repair.
Gas shielding is poor	<ul style="list-style-type: none"> • There are impurities in the shielding gas (moisture, air). • There are impurities in the base material (rust, lubricant). • Insufficient or total lack of shielding gas. • It is too draughty at the welding site. • Welding spray has fastened on the gas lens or the gas hood. 	<ul style="list-style-type: none"> • Flush clean with gas. • Clean the base material. • Check contents of the gas bottle/hoses and the pressure setting. • Shield the welding area with protective screens. • Clean or replace.




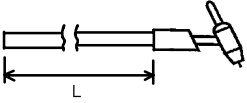

8 ORDERING SPARE PARTS






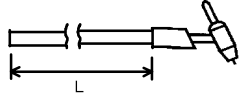

Spare parts may be ordered through your nearest ESAB dealer, see the last page of this publication.

ESAB's spare parts for the product , will be found on the internet **www.esab.com**.

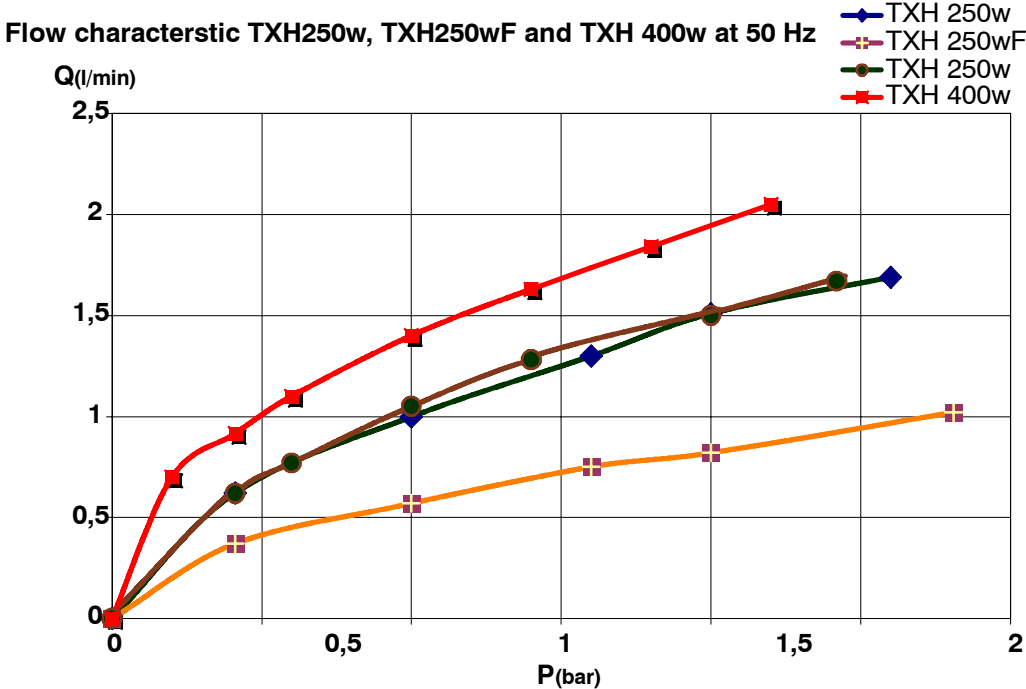
TXH™ 120-400w are designed and tested in accordance with the international and European standards IEC/EN 60974-7 and EN 60974-7. It is the obligation of the service unit which has carried out the service or repair work to make sure that the product still conforms to the said standard.

Technical data

	TXH 120	TXH 120V	TXH 120F	TXH 150	TXH 150V	TXH 150F
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

	TXH 200	TXH 200V	TXH 200F	TXH 250w	TXH 250wF	TXH 400w
	-	-	-	X	X	X
 Max. °C				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
	1.0-4.0	1.0-4.0	1.0-4.0	1.0-3.2	1.0-3.2	1.0-4.8
	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	X

Flow characteristic Охлаждающая принадлежности



P = Pressure Pump pressure

Q = Flow rate Flow rate

TXH 120 - 400W

Ordering number Номер заказа

V= valve, F= flexible head

Ordering no.	Type	Torch head			OKC 25		OKC 50		Connection ESAB Tig		Connection Origo		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				
0460 010 844	TXH™ 120F			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				
0460 010 884	TXH™ 120F			X			X		X				
0460 010 940	TXH™ 120	X			X						X		
0460 010 941	TXH™ 120F			X	X						X		
0460 010 980	TXH™ 120	X				X						X	
0460 010 981	TXH™ 120F			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				
0460 011 845	TXH™ 150F			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				
0460 011 885	TXH™ 150F			X			X		X				
0460 011 940	TXH™ 150	X			X						X		
0460 011 941	TXH™ 150F			X	X						X		
0460 011 980	TXH™ 150	X				X						X	
0460 011 981	TXH™ 150F			X		X						X	
0460 012 840	TXH™ 200	X					X		X				
0460 012 841	TXH™ 200V		X				X		X				
0460 012 842	TXH™ 200F			X			X		X				
0460 012 880	TXH™ 200	X					X		X				
0460 012 881	TXH™ 200V		X				X		X				
0460 012 882	TXH™ 200F			X			X		X				
0460 013 840	TXH™ 250w	X					X		X				X
0460 013 841	TXH™ 250wF			X			X		X				X
0460 013 880	TXH™ 250w	X					X		X				X
0460 013 881	TXH™ 250wF			X			X		X				X
0460 014 840	TXH™ 400w	X					X		X				X
0460 014 881	TXH™ 400w	X					X		X				X

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.

Wear parts Быстроизнашиваемые детали

Ordering no. 175 mm	Ordering no. 150 mm	Tungsten electrodes Eco	Diameter	Colour	Code	Current
0151 574 008	0151 574 208	Wolfram, pure	ø 1.0	Green	WP	AC
0151 574 009	0151 574 209	Wolfram, pure	ø 1.6	Green	WP	AC
-	0151 574 245	Wolfram, pure	ø 2.0	Green	WP	AC
0151 574 010	0151 574 210	Wolfram, pure	ø 2.4	Green	WP	AC
0151 574 011	0151 574 211	Wolfram, pure	ø 3.2	Green	WP	AC
0151 574 012	0151 574 212	Wolfram, pure	ø 4.0	Green	WP	AC
0151 574 001	0151 574 201	Lantan 1.5%	ø 1.0	Gold	WL15	DC
0151 574 002	0151 574 202	Lantan 1.5%	ø 1.6	Gold	WL15	DC
-	0151 574 244	Lantan 1.5%	ø 2.0	Gold	WL15	DC
0151 574 003	0151 574 203	Lantan 1.5%	ø 2.4	Gold	WL15	DC
0151 574 004	0151 574 204	Lantan 1.5%	ø 3.2	Gold	WL15	DC
0151 574 005	0151 574 205	Lantan 1.5%	ø 4.0	Gold	WL15	DC
0151 574 030	-	Lantan 1%	ø 1.0	Black	WL10	DC
0151 574 031	-	Lantan 1%	ø 1.6	Black	WL10	DC
0151 574 032	-	Lantan 1%	ø 2.4	Black	WL10	DC
0151 574 033	-	Lantan 1%	ø 3.2	Black	WL10	DC
0151 574 034	-	Lantan 1%	ø 4.0	Black	WL10	DC
0151 574 036	0151 574 236	Cerium 2%	ø 1.0	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 037	0151 574 237	Cerium 2%	ø 1.6	Grey	WC20	AC/DC
-	0151 574 242	Cerium 2%	ø 2.0	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 038	0151 574 238	Cerium 2%	ø 2.4	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 039	0151 574 239	Cerium 2%	ø 3.2	Grey	WC20	AC/DC
0151 574 040	0151 574 240	Cerium 2%	ø 4.0	Grey	WC20	AC/DC

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

Type	Size	Denomination	TXH 140/250W	TXH 150/200	TXH 400W
No 4	Ø 6.4	Gas nozzles standard	0365 310 044	0157 123 052	0157 123 057
No 5	Ø 8.0		0365 310 045	0157 123 053	0157 123 058
No 6	Ø 9.8		0365 310 046	0157 123 054	0157 123 059
No 7	Ø 11.2		0365 310 047	0157 123 055	0157 123 060
No 8	Ø 12.7		0365 310 048	0157 123 056	0157 123 061
No 10	Ø 15.9		0588 000 440	0588 000 442	-
No 12	Ø 19.0		-	0588 000 441	-
	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
	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		-	0157 123 019	0157 123 082
	Ø 4.8		-	0157 123 019	0157 123 082
		Isolator	0366 960 017	0366 960 016	0366 960 018
No 6	Ø 9.8	Extra large gas nozzle for extra large gas lens	0157 123 088	0157 123 088	0157 123 088
No 8	Ø 12.7		-	0157 123 089	0157 123 089
No 10	Ø 15.9		-	0588 000 438	0588 000 438
No 12	Ø 19.0		-	0157 123 098	0157 123 098
Short	Ø 24.0		-	0588 000 437	0588 000 437
	Ø 2.4	Extra large collet body with gas lens	0157 123 085	0157 123 085	0157 123 103
	Ø 3.2		-	0157 123 086	0157 123 103
	Ø 4.0		-	0157 123 087	0157 123 105
	Ø 4.8		-	0157 123 087	0157 123 105
		Isolator	-	0366 960 021	0157 123 076

Accessories **Дополнительные принадлежности**

Ordering no.	Denomination	Notes
	Protective Cable	
0366 960 049	Protective cable cover with zipper	3.6 m
0366 960 050	Protective cable cover with zipper	7.2 m
0366 960 066	Spote welding set for TXH 150, TXH 150F, TXH 150V, TXH 200, TXH 200V, TXH 200F Gas nozzle	ø 6.4, 8.0, 9.8, 11.2 and 12.7
0368 846 880	Accessory kit for TXH 120V, TXH 250W	Contains collets, collet body, nozzles, back caps
0368 846 881	Accessory kit for TXH 150, TXH 150F, TXH 200, TXH 200V, TXH 200F	Contains collets, collet body, nozzles, back caps
0368 846 882	Accessory kit for TXH 400W	Contains collets, collet body, nozzles, back caps
	Extension cable OKC connection	
0466 705 880	Extension cable gas cooled	8 m, max current 200 A
0466 705 882	Extension cable gas 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	
0466 807 880	Adaptor central / OKC connection	B
0155 716 880	Flow meter	
0365 803 001	Water quick coupling	male
0365 803 002	Water quick coupling	female

