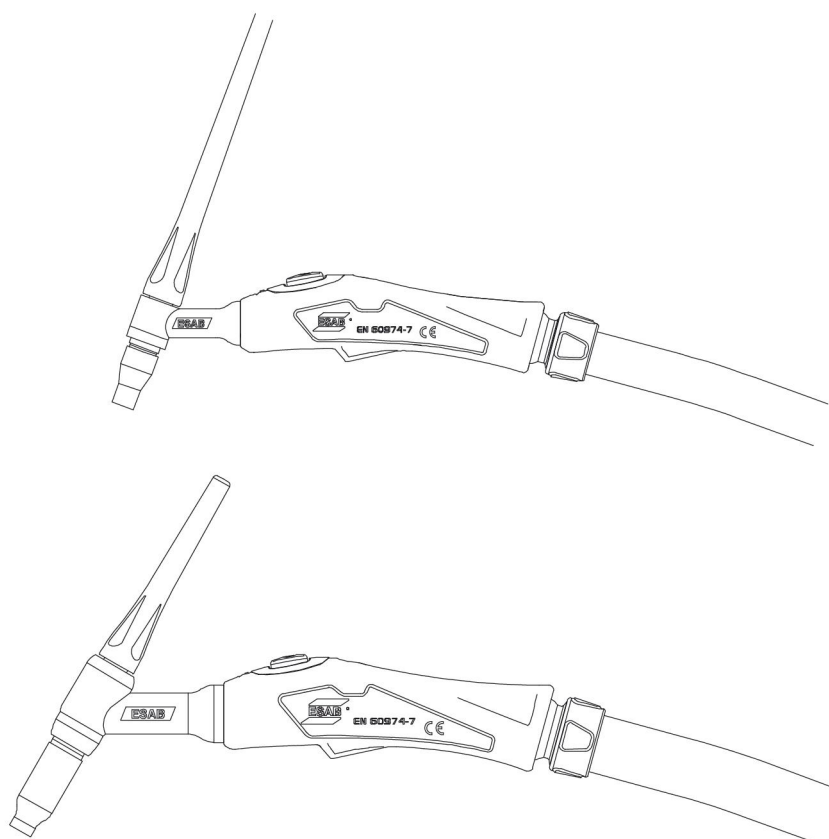




TXH™

# ***TXH 121, TXH 151, TXH 201, TXH 251, TXH 401***



**Инструкция по эксплуатации**



## DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

**Type of equipment**

Arc Welding Tig Torch

**Type designations**

TXH 121, TXH 151, TXH 201, TXH 251, TXH 401

**Brand name or trade mark**

ESAB

**Manufacturer or his authorised representatives established within the EEA:**

**Name, address, telephone no., website:**

ESAB AB

Lindholmsallén 9

Box 8004, 402 77 Göteborg, SWEDEN

Phone: +46 31 509 000, Website: [www.esab.com](http://www.esab.com)

**The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:**

EN 60974-7, Arc welding equipment – Part 7: Torches

**Additional information:**

Restrictive use. These torches are used with Class A type of equipment, intended for use in locations other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

**Date**

30-aug-2012

**Signature**

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Flavio Santos". The signature is stylized with several loops and a long horizontal stroke at the end.

Flavio Santos  
Clarification

**Position**

Global Director  
Standard Equipment

---

<b>1</b>	<b>ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ</b> .....	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>ВВЕДЕНИЕ</b> .....	<b>7</b>
2.1	Обзор .....	7
<b>3</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>ПОРЯДОК РАБОТЫ</b> .....	<b>10</b>
4.1	Общие положения .....	10
4.2	Подключения .....	10
4.3	Выбор электрода .....	10
4.4	Заточка .....	11
4.5	Изгибание гибкой горелки .....	11
<b>5</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b> .....	<b>12</b>
5.1	Ежедневно .....	12
<b>6</b>	<b>ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ</b> .....	<b>13</b>
<b>7</b>	<b>ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ</b> .....	<b>14</b>
	<b>ХАРАКТЕРИСТИКА ПОТОКА</b> .....	<b>15</b>
	<b>НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА</b> .....	<b>16</b>
	<b>ИЗНАШИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ</b> .....	<b>19</b>
	<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</b> .....	<b>26</b>

# 1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи оборудования компании ESAB несут полную ответственность за соблюдение всеми лицами, работающими с оборудованием или вблизи от него, всех соответствующих мер безопасности. Меры безопасности должны соответствовать требованиям, которые распространяются на данный тип сварочного оборудования. В дополнение к стандартным правилам, относящимся к рабочему месту, необходимо выполнять следующие рекомендации.

Все работы должны выполняться прошедшим обучение персоналом, хорошо знакомым с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может привести к возникновению опасных ситуаций, следствием которых может стать получение травм оператором и повреждение оборудования.

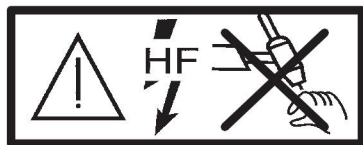
1. Все лица, использующие оборудование, должны быть ознакомлены с:
  - правилами его эксплуатации;
  - расположением органов аварийного останова;
  - их функционированием;
  - соответствующими правилами техники безопасности;
  - сваркой и резкой, а также другим применением оборудования.
2. Оператор должен убедиться в том, что:
  - в пределах рабочей зоны оборудования, при его запуске, не находятся люди, не имеющие соответствующего разрешения;
  - при загорании дуги обеспечивается соответствующая защита персонала.
3. Рабочее место:
  - рабочее место должно соответствовать выполняемой работе;
  - на рабочем месте не должно быть сквозняков
4. Средства индивидуальной защиты
  - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
  - Запрещается носить незакрепленные предметы одежды и украшения, такие как шейные платки, браслеты, кольца, и т. д., которые могут зацепиться за детали оборудования или вызвать ожоги.
5. Общие меры безопасности
  - Убедитесь в том, что обратный кабель надежно закреплен.
  - К работе с высоковольтным оборудованием **может быть допущен только квалифицированный электрик.**
  - Соответствующие средства пожаротушения должны быть четко обозначены и находиться поблизости.
  - Смазку или техническое обслуживание **не** следует выполнять во время работы оборудования.



## ОСТОРОЖНО!

Прежде чем приступить к монтажу установки или ее эксплуатации, тщательно изучите содержание руководства по эксплуатации.





Voltage max. 15 kV.



### **ВНИМАНИЕ!**

Дуговая сварка и резка могут быть опасными для сварщика и других людей. При выполнении сварки или резки примите меры предосторожности. Проконсультируйтесь у работодателя о безопасных приемах работы, которые должны основываться на информации, предоставляемой производителем, об опасностях имеющих место в процессе выполнения работ.

**ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ** может быть смертельным

- Монтаж и заземление аппарата должны выполняться в соответствии с существующими стандартами.
- Не касайтесь к электрических деталей или электродов, находящихся под напряжением, открытыми участками кожи, влажными перчатками или мокрой одеждой
- Обеспечьте индивидуальную изоляцию от земли и обрабатываемой детали
- Убедитесь в безопасности своего рабочего положения.

**ПАРЫ И ГАЗЫ** могут быть опасными для здоровья

- Держите голову в стороне от выделяющихся паров
- Используйте вентиляцию, вытяжку в районе горения дуги или и то и другое, для того чтобы отвести пары и газы из зоны дыхания и из участка в целом.

**ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ** может вызвать повреждение органов зрения и ожоги на коже.

- Обеспечьте защиту глаз и тела. Пользуйтесь правильно подобранными сварочным щитком и светофильтрами, надевайте защитную одежду
- Обеспечьте защиту стоящих рядом людей с помощью соответствующих экранов или шторок

**ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ**

- Искры (брызги) могут вызвать пожар. Убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняемых материалов

**ШУМ** — чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Пользуйтесь средствами защиты органов слуха. Применяйте наушники или другие средства защиты органов слуха. Пользуйтесь средствами защиты органов слуха. Используйте наушники или другие средства защиты органов слуха.
- Предупредите стоящих рядом людей об опасности.

**НЕПРАВИЛЬНОЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ** — в случае неправильного функционирования обратитесь за помощью к специалистам.

**Прежде чем приступить к монтажу установки или ее эксплуатации, тщательно изучите содержание руководства по эксплуатации.**

**ОБЕСПЕЧЬТЕ СОБСТВЕННУЮ ЗАЩИТУ И ЗАЩИТУ ДРУГИХ ЛЮДЕЙ!**

**Компания ESAB готова предоставить вам все средства защиты и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.**

## 2 ВВЕДЕНИЕ

---

### 2.1 Обзор

Горелки для сварки TIG **ТХН 121 – ТХН 401** предназначены для ручной дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде защитных газов и доступны с водяным и воздушным охлаждением. Некоторые модели оборудованы гибкими головками, что позволяет свободно работать в ограниченных пространствах.

**Принадлежности для данного изделия представлены в разделе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ» этого руководства.**




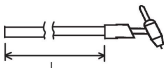



Горелка TIG поставляется со следующими устройствами:






- электрод:
  - Ø 1,6 мм ТХН121
  - Ø 1,6 мм ТХН151
  - Ø 2,4 мм ТХН201
  - Ø 2,4 мм ТХН251
  - Ø 3,2 мм ТХН401
- расходники
- руководство по эксплуатации

### 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочий температурный диапазон от -10 до +40 °C

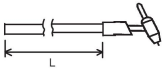






Температура для транспортировки от -20 до +55°C

	<b>TXH 121 121r</b>	<b>TXH 121V</b>	<b>TXH 121F 121Fr</b>	<b>TXH 151 151r</b>	<b>TXH 151V</b>	<b>TXH 151F 151Fr</b>
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 и 8 м	4 и 8 м	4 и 8 м	4 и 8 м	4 и 8 м	4 и 8 м
 0.5 A @ 42 V Max	X	-	X	X	-	X
 max. kV	15	15	15	15	15	15
 Up max. V	113	113	113	113	113	113

	<b>TXH 201 201r</b>	<b>TXH 201V</b>	<b>TXH 201F 201Fr</b>	<b>TXH 251w 251wr</b>	<b>TXH 251wF 251wFr</b>	<b>TXH 401w 401wr</b>	<b>TXH 401w HD 401wr HD</b>
	-	-	-	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	400/35 400/100
	1,0-4,0	1,0-4,0	1,0-4,0	1,0-3,2	1,0-3,2	1,0-4,8	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



### 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	4 и 8 м	4 и 8 м	4 и 8 м	4 и 8 м	4 и 8 м	4 и 8 м	4 и 8 м
 0,5 A @ 42 V Max	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

#### Рабочий цикл

Рабочим циклом называется время, выраженное в процентах от периода продолжительностью десять минут, в течение которого вы можете производить сварку или резку с определенной нагрузкой без риска перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40 °C / 104 °F.

<b>Класс защиты</b>	
Класс защиты горелки со стороны аппарата (EN 60 529)	IP3X

#### Класс защиты корпуса

Код IP обозначает степень защиты корпуса устройства, то есть степень защиты от проникновения твердых веществ диаметром 2,5 мм и больше. Без учета второго характеристического числа.

## 4 ПОРЯДОК РАБОТЫ

### 4.1 Общие положения

Общие правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации оборудования, содержатся в главе «БЕЗОПАСНОСТЬ» этого руководства. Прочтите ее перед началом эксплуатации оборудования!

Прочитайте также руководства по эксплуатации для компонентов сварочного аппарата, например, для источника питания, и подключите его соответствующим образом.

### 4.2 Подключения

Тщательно затяните все соединения во избежание их перегрева, помех в работе, механического повреждения либо утечки газа или жидкости.


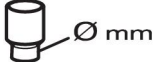
Выполните подключения воды к горелке таким образом, чтобы красная клемма была соединена с соответствующей красной клеммой, а синие клеммы были всегда подключены к соответствующим синим клеммам.

### 4.3 Выбор электрода

При внесении в вольфрамовый электрод 1 или 2% присадки лантана или церия увеличивается выброс электронов, что приводит к улучшению первичного и вторичного возбуждения дуги и повышает стабильность формирования дуги. Вольфрамовые электроды с присадкой отличаются большим сроком эксплуатации, выдерживают более высокие напряжения, а при их использовании в сварочном шве не остается вольфрама.

<b>Электрод из чистого вольфрама (AC)</b>	<b>Зеленый</b>	<b>WP</b>	Используется при сварке легких сплавов
<b>Вольфрамовый электрод, легированный церием (AC/DC)</b>	<b>Серый</b>	<b>WC20</b>	Используется при сварке легких металлов, например алюминия или магния. Для сварки конец электрода необходимо закруглить
<b>Вольфрамовый электрод, легированный лантаном (DC)</b>	<b>Золотистый</b>	<b>WL15</b>	Обычно используется при сварке нержавеющей стали, стали, меди, титана и т.д.
<b>Вольфрамовый электрод, легированный лантаном (AC/DC)</b>	<b>Черный</b>	<b>WL10</b>	Обычно используется при сварке легких сплавов, нержавеющей стали, стали, меди, титана и т.д.

Таблица выбора

 mm	 mm	А / переменный ток			А / постоянный ток	
		W	CeO <sub>2</sub>	La <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	CeO <sub>2</sub>	La <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
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	9,8/11,2/12,7	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

#### 4.4 Заточка

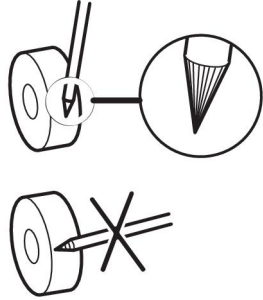
Заточка электродов должна выполняться в соответствии со следующей таблицей:



##### ВНИМАНИЕ!

Заточка вольфрамовых электродов должна выполняться в продольном направлении. Неправильная заточка может быть причиной неустойчивой дуги. При повышении тока сварки необходимо также увеличивать угол.

При сварке переменным током электрод необходимо слегка закруглить. Заточка электрода в таком случае не требуется. Достаточно слегка отшлифовать его край. Формовка электрода выполняется сама при осторожной его перегрузке. Если при сварке переменным током на конце электрода образуется закругление, то это означает, что подается слишком большой ток для данного диаметра электрода.

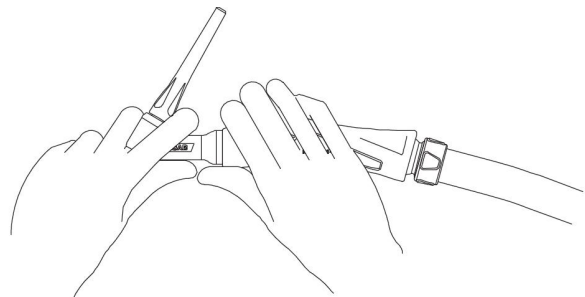
Сварочный ток	Угол электрода	
20 А	30°	
20-100 А	30°–90°	
100-200 А	90°–120°	
Свыше 200 А	120°	

#### 4.5 Изгибание гибкой горелки

Срок службы гибкой горелки ограничен, максимальный угол изгибания не должен превышать 45 градусов.

Срок службы головки горелки может быть продлен с помощью соответствующей технологии.

При изгибании головки горелки поддерживайте ее большим пальцем. Это предотвратит повреждения при сильном изгибе.



## 5 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

---



### **ВНИМАНИЕ!**

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для безопасной и надежной работы оборудования.



### **ВНИМАНИЕ!**

Электропитание должно быть отключено перед выполнением чистки!



### **ОСТОРОЖНО!**

Все гарантийные обязательства поставщика теряют силу в том случае, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантии.

### 5.1 Ежедневно

- Проверьте все кабели и шланги на отсутствие повреждений и перекручивания.
- Проверьте, что в газовом сопле нет дефектов, и оно подходит для выполнения данной работы.
- Проверьте, что защитный газ подается равномерно и беспрепятственно.
- Проверьте, что электрод не поврежден и отшлифован с соблюдением правильности угла.
- Проверьте расход воды на возвратной линии блока.

## 6 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Прочитайте также руководства по эксплуатации для компонентов сварочного аппарата, например, для источника питания.

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

Неисправность	Причина	Способ устранения
Нет поджигания дуги	<ul style="list-style-type: none"> <li>Повреждение кабеля или недостаточный контакт.</li> <li>Сильное окисление электрода горелки.</li> <li>Загрязнение защитного газа (влага, воздух).</li> <li>Используется слишком большой или короткий электрод при низкой силе тока.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте кабель и контакт.</li> <li>Повторно зашлифуйте электрод в продольном направлении.</li> <li>Продуйте начисто газом.</li> <li>Замените на электрод меньшего размера</li> </ul>
Пусковой механизм не функционирует	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте на наличие разрыва / неисправности в проводе управления.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте / отремонтируйте.</li> </ul>
Недостаточная защита газом	<ul style="list-style-type: none"> <li>Загрязнение защитного газа (влага, воздух).</li> <li>Загрязнение основного материала (ржавчина, смазка).</li> <li>Недостаточная газовая защита или ее полное отсутствие</li> <li>На месте выполнения сварочных работ слишком сильный ветер.</li> <li>Сварочный спрей на цанге или отводе газа.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Продуйте начисто газом</li> <li>Очистите основной материал</li> <li>Проверьте содержимое газового баллона и уставку давления газа.</li> <li>Оградите зону сварки защитными экранами.</li> <li>Очистите или замените.</li> </ul>

## 7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

---



### **ОСТОРОЖНО!**

Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным техником ESAB по обслуживанию оборудования. Используйте только оригинальные запасные и изнашиваемые части.

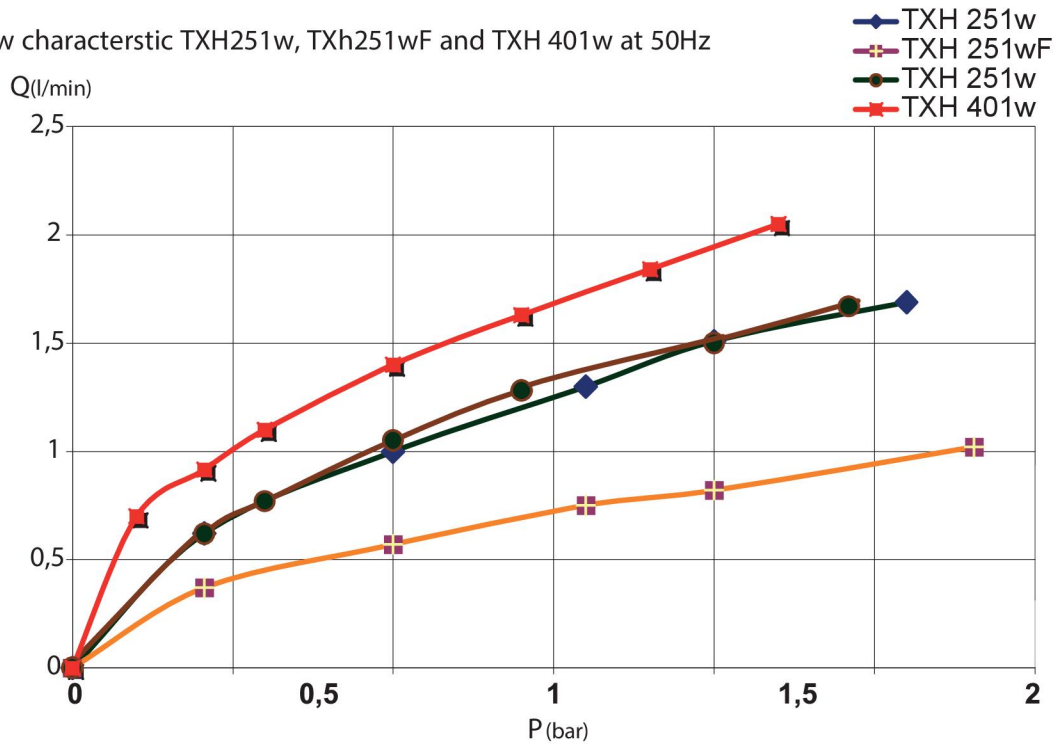
**ТХН 121, ТХН 151, ТХН 201, ТХН 251w, ТХН 401w** разработаны и протестированы в соответствии с международными и европейскими стандартами **IEC-/ EN 60974-7**. Обслуживающая организация, выполнившая техническое обслуживание или ремонтные работы, обязана обеспечить дальнейшее соответствие параметров изделия требованиям указанного стандарта.

Запасные части следует заказывать только через ближайшего дилера компании ESAB, см. заднюю обложку данного издания. При заказе указывайте тип изделия, серийный номер и номер запасной части по перечню запасных частей. Это упростит отправку и обеспечит ее правильность.

# ХАРАКТЕРИСТИКА ПОТОКА

## Характеристика потока

Flow characteristic TXH251w, TXh251wF and TXH 401w at 50Hz



**P** = Pressure  
**Q** = Flow rate

## НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА

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

Ordering no.	Type	Torch head			OKC 25		OKC 50		Connec tion ESAB std		Connec tion Tig 150i/ 200i		Water
		Switch	Valve	F head	4m	8m	4m	8m	4m	8m	4m	8m	
0700300522	TXH™ 121	X			X				X				
0700300523	TXH™ 121V		X		X				X				
0700300524	TXH™ 121	X					X		X				
0700300525	TXH™ 121F	X		X	X				X				
0700300526	TXH™ 121F	X		X			X		X				
0700300527	TXH™ 121	X				X				X			
0700300528	TXH™ 121V		X			X				X			
0700300529	TXH™ 121	X						X		X			
0700300530	TXH™ 121F	X		X		X				X			
0700300531	TXH™ 121F	X		X				X		X			
0700300532	TXH™ 121	X			X						X		
0700300533	TXH™ 121F	X		X	X						X		
0700300534	TXH™ 121	X				X						X	
0700300535	TXH™ 121F	X		X		X						X	
0700300536	TXH™ 151	X			X				X				
0700300537	TXH™ 151V		X		X				X				
0700300538	TXH™ 151	X					X		X				
0700300539	TXH™ 151V		X				X		X				
0700300540	TXH™ 151F	X		X	X				X				
0700300541	TXH™ 151F	X		X			X		X				
0700300542	TXH™ 151	X				X				X			
0700300543	TXH™ 151V		X			X				X			
0700300544	TXH™ 151	X						X		X			
0700300545	TXH™ 151V		X					X		X			
0700300546	TXH™ 151F	X		X		X				X			
0700300547	TXH™ 151F	X		X				X		X			
0700300548	TXH™ 151	X			X						X		
0700300549	TXH™ 151F	X		X	X						X		
0700300550	TXH™ 151	X				X						X	
0700300551	TXH™ 151F	X		X		X						X	
0700300552	TXH™ 201	X					X		X				
0700300553	TXH™ 201V		X				X		X				
0700300554	TXH™ 201F	X		X			X		X				
0700300555	TXH™ 201	X						X		X			



НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА

0700300556	TXH™ 201V		X					X		X			
0700300557	TXH™ 201F	X		X				X		X			
0700300558	TXH™ 201	X			X			X		X			
0700300559	TXH™ 201F	X		X	X				X				
0700300560	TXH™ 201	X				X				X			
0700300561	TXH™ 251w	X					X		X				X
0700300562	TXH™ 251wF	X		X			X		X				X
0700300563	TXH™ 251w	X						X		X			X
0700300564	TXH™ 251wF	X		X				X		X			X
0700300565	TXH™ 401w	X					X		X				X
0700300566	TXH™ 401w HD	X					X		X				X
0700300567	TXH™ 401w	X						X		X			X
0700300568	TXH™ 401w HD	X						X		X			X

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

Ordering no.	Type	Torch head		OKC 50		Connection ESAB std		Water
		Switch	F head	4 m	8 m	4 m	8 m	
0700300620	TXH™ 121r	X		X		X		
0700300621	TXH™ 121Fr	X	X	X		X		
0700300622	TXH™ 121r	X			X		X	
0700300623	TXH™ 121Fr	X	X		X		X	
0700300624	TXH™ 151r	X		X		X		
0700300625	TXH™ 151Fr	X	X	X		X		
0700300626	TXH™ 151r	X			X		X	
0700300627	TXH™ 151Fr	X	X		X		X	
0700300628	TXH™ 201r	X		X		X		
0700300629	TXH™ 201Fr	X	X	X		X		
0700300630	TXH™ 201r	X			X		X	
0700300631	TXH™ 201Fr	X	X		X		X	
0700300632	TXH™ 251wr	X		X		X		X
0700300633	TXH™ 251wFr	X	X	X		X		X
0700300634	TXH™ 251wr	X			X		X	X
0700300635	TXH™ 251wFr	X	X		X		X	X
0700300636	TXH™ 401wr	X		X		X		X
0700300637	TXH™ 401wr HD	X		X		X		X
0700300638	TXH™ 401wr	X			X		X	X
0700300639	TXH™ 401wr HD	X			X		X	X
0459839087	Spare parts list							

Ordering no.	Type	Torch head		OKC 50			Connection ESAB std			Water
		Switch	F head	8m	12m	16m	8m	12m	16m	
0700300682	ТХН™ 251WF	X	X		X			X		X
0700300683	ТХН251™ WF	X	X			X			X	X
0700300806	ТХН401™ WF	X	X	X			X			X
0700300662	ТХН™ 201, колесико- регулятор	X	X	X			X			
0700300663	ТХН™ 251W, колесико- регулятор	X	X	X			X			X
0700300659	ТХН™ 251W, колесико- регулятор	X	X	X			X			X
0700300660	ТХН™ 401W, колесико- регулятор	X	X	X			X			X

**ВНИМАНИЕ!**

**CAN based adapter, is to be used for connection of above TIG torches with remote function, see Accessories in Раздел 4 “ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ”, стр. 26.**

Запасные части следует заказывать только через ближайшего дилера компании ESAB, см. заднюю обложку данного издания. При заказе указывайте тип изделия, серийный номер и номер запасной части по перечню запасных частей. Это упростит отправку и обеспечит ее правильность.

**ОСТОРОЖНО!**

Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным техником ESAB по обслуживанию оборудования. Используйте только оригинальные запасные и изнашиваемые части ESAB.

Technical documentation is available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)

**ИЗНАШИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ**

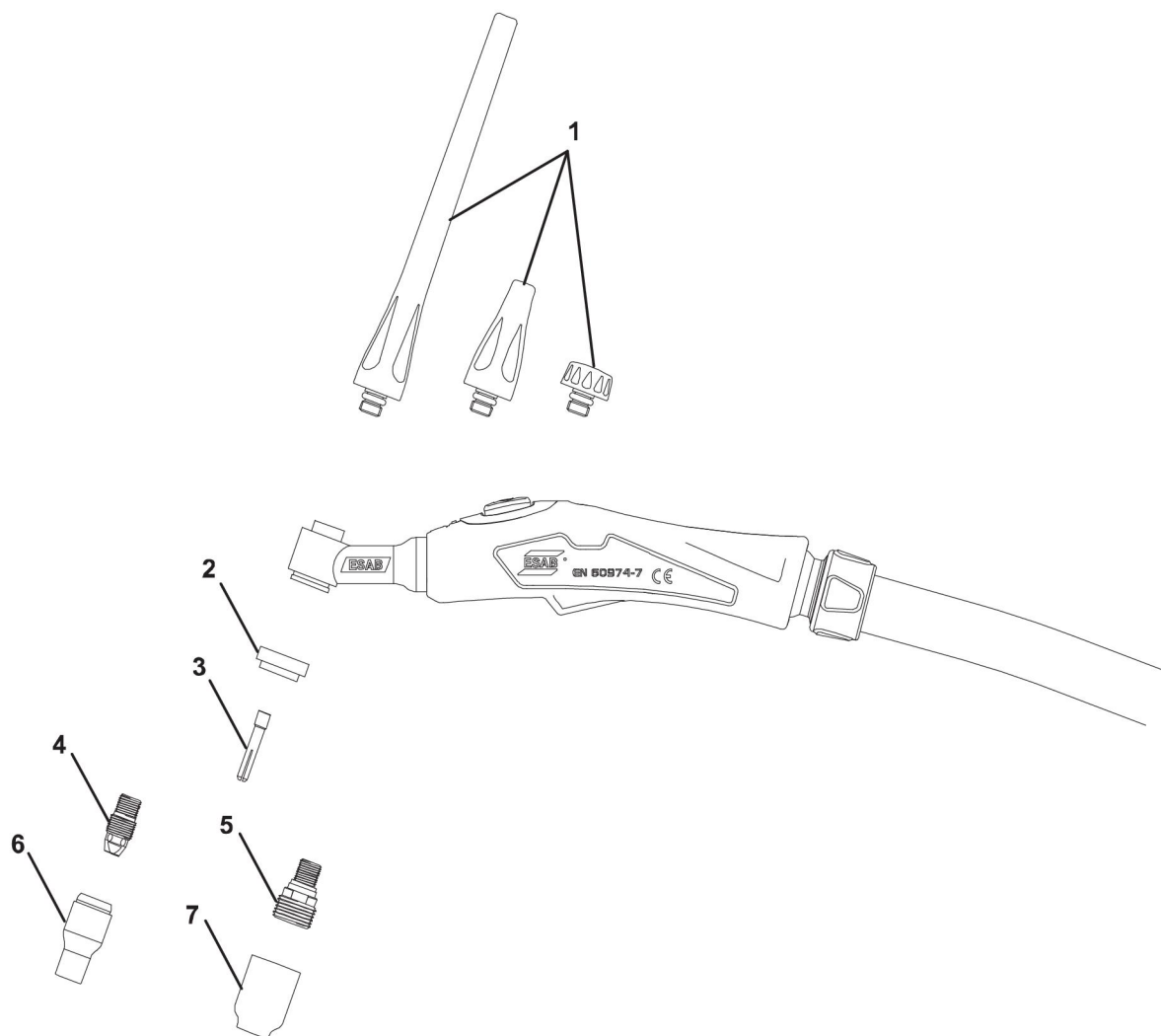
Tungsten electrodes Eco

Ordering no. 150 mm	Ordering no. 175 mm	Tungsten electrodes Eco	Diameter	Colour	Code	Current
-	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 574 012	Wolfram, pure	Ø 4,0	Green	WP	AC
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

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

**Bold = standard delivery**

Item	Size	Denomination	Ordering no.
<b>1</b>	Long	Back cap	<b>0365 310 051</b>
	Medium		0365 310 050
	Short		<b>0365 310 049</b>
<b>2</b>		Heat shield	0366 960 017
<b>3</b>	Ø 1,0	Standard collet	0365 310 028
	Ø 1,6		0365 310 029
	Ø 2,0		<b>0365 310 030</b>
	Ø 2,4		0365 310 091
<b>4</b>	Ø 1,0	Standard collet body	0365 310 037
	Ø 1,6		0365 310 038
	Ø 2,0		<b>0365 310 039</b>
	Ø 2,4		0365 310 091
<b>5</b>	Ø 0,5	Gas lens body	0157 121 016
	Ø 1,0		0157 121 017
	Ø 1,6		0157 121 018
	Ø 3,2		0157 121 041
<b>6</b>	Ø 6,4 (№4)	Standard ceramic cup	0365 310 044
	Ø 8,0 (№5)		0365 310 045
	Ø 9,8 (№6)		<b>0365 310 046</b>
	Ø 11,2 (№7)		0365 310 047
	Ø 12,7 (№8)		0365 310 048
	Ø 15,9 (№10)		0588 000 440
<b>7</b>	Ø 6,4	Gas lens cup	0157 121 032
	Ø 8,0		0157 121 033
	Ø 9,8		0157 121 034
	Ø 11,2		0157 121 039
	Ø 12,7		0157 121 040



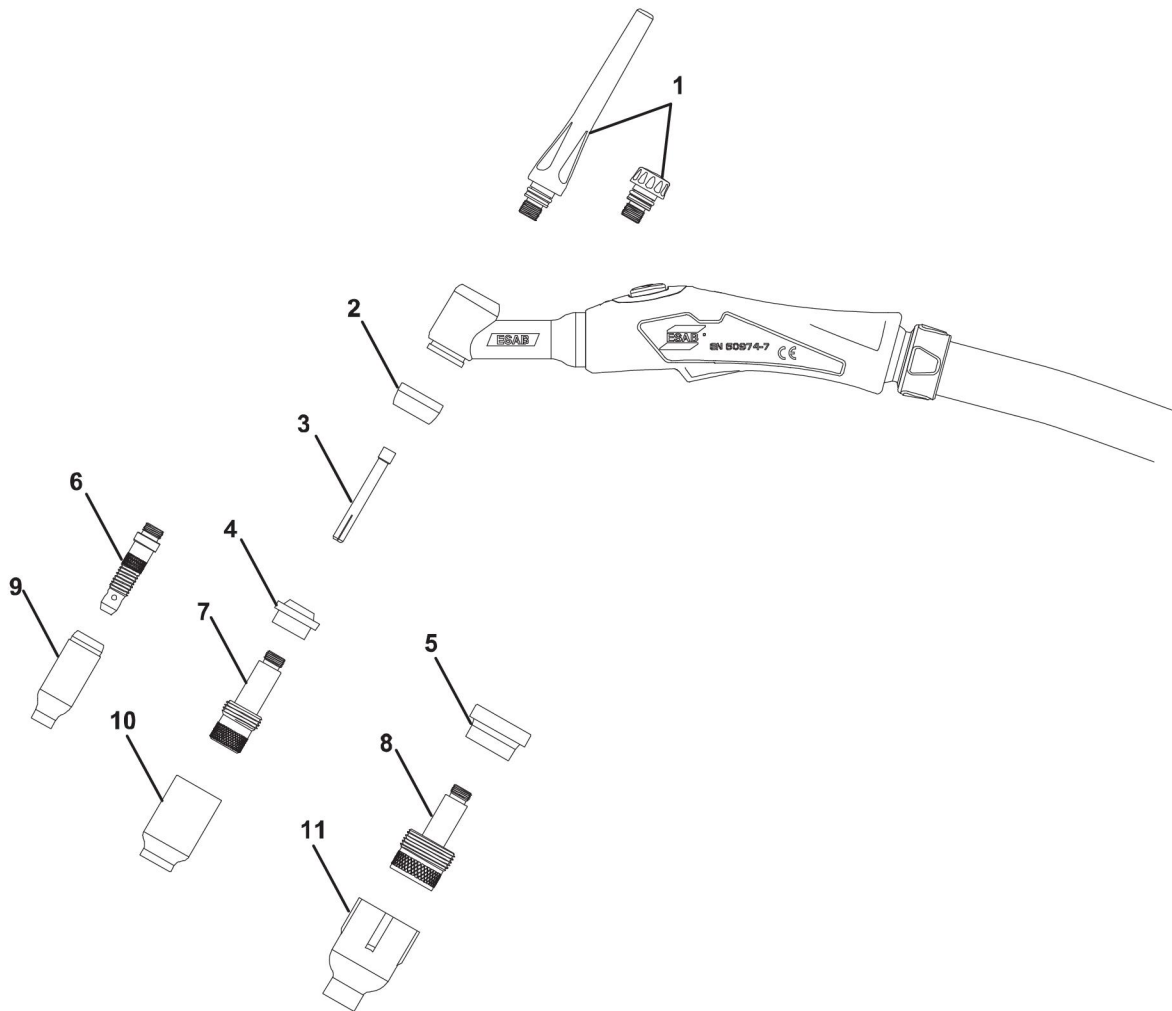
Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses for TXH torches

**Bold = standard delivery**

Item	Size	Denomination	Ordering no.
<b>1</b>	Long	Back cap	<b>0157 123 029</b>
	Medium		0588 000 591
	Short		0157 123 028
<b>2</b>		Cup gasket	<b>0366 960 016</b>
<b>3</b>	Ø 1,0	Standard collet	0157 123 010
	Ø 1,6		0157 123 011
	Ø 2,4		<b>0157 123 012</b>
	Ø 3,2		0157 123 013
	Ø 4,0		0157 123 014
<b>4</b>		Gas lens insulator	0366 960 020
<b>5</b>		Insulator large gas lens	0366 960 021
<b>6</b>	Ø 1,0	Standard collet body	0157 123 015
	Ø 1,6		0157 123 016
	Ø 2,4		<b>0157 123 017</b>
	Ø 3,2		0157 123 018
	Ø 4,0–4,8		0157 123 019
<b>7</b>	Ø 1,0	Gas lens body	0157 123 021
	Ø 1,6		0157 123 022
	Ø 2,4		0157 123 023
	Ø 3,2		0157 123 024
	Ø 4,0		0157 123 025
<b>8</b>	Ø 1,0	Large diameter gas lens body	0157 123 083
	Ø 1,6		0157 123 084
	Ø 2,4		0157 123 085
	Ø 3,2		0157 123 086
	Ø 4,0–4,8		0157 123 087
<b>9</b>	Ø 6,4 (№4)	Standard ceramic cup	0157 123 052
	Ø 8,0 (№5)		0157 123 053
	Ø 9,8 (№6)		0157 123 054
	Ø 11,2 (№7)		<b>0157 123 055</b>
	Ø 12,7 (№8)		0157 123 056
	Ø 15,9 (№10)		0588 000 442
	Ø 19,0 (№12)		0588 000 441

ИЗНАШИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ

<b>10</b>	Ø 6,4	Standard gas lens cup	0157 123 057
	Ø 8,0		0157 123 058
	Ø 9,8		0157 123 059
	Ø 11,2		0157 123 060
	Ø 12,7		0157 123 061
	Ø 17,5		0588 000 439
<b>11</b>	Ø 9,8	Large diameter gas lens cup	0157 123 088
	Ø 12,7		0157 123 089
	Ø 15,9		0588 000 438
	Ø 19,0		0157 123 098
	Ø 24,0		0588 000 437

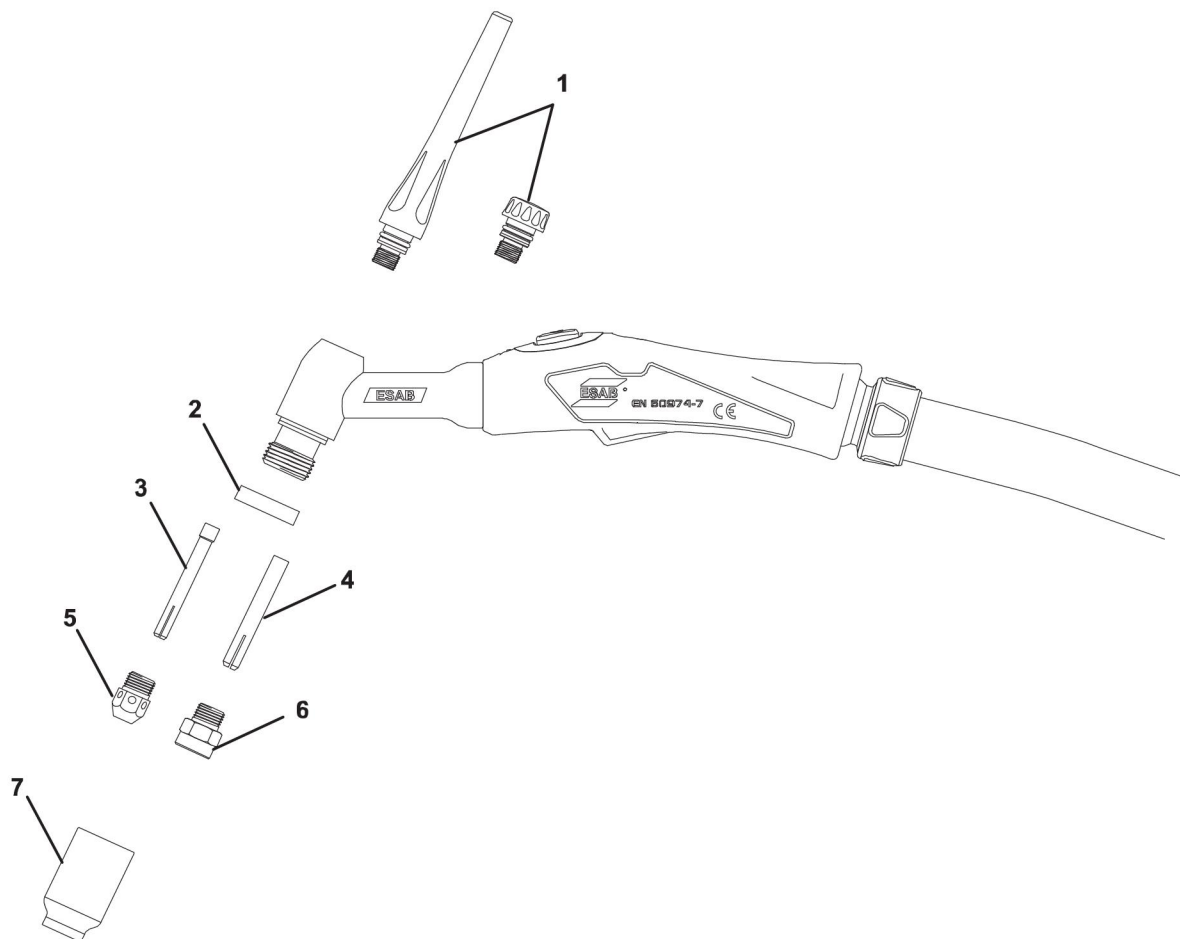


Nozzles, collets, collet bodies and gas lenses for TXH torches


**Bold = standard delivery**

Item	Size	Denomination	Ordering no.
<b>1</b>	Long	Back cap	<b>0157 123 029</b>
	Medium		0588 000 591
	Short		0157 123 028
<b>2</b>		Cup gasket	<b>0366 960 018</b>
<b>3</b>	Ø 1,0	Standard collet	0157 123 010
	Ø 1,6		0157 123 011
<b>4</b>	Ø 2,4	Heavy duty collet	<b>0157 123 077</b>
	Ø 3,2		0157 123 078
	Ø 4,0		0157 123 079
	Ø 4,8		0157 123 074
<b>5</b>	Ø 0,5-2,4	Collet body	<b>0157 123 081</b>
	Ø 3,2-4,8		0157 123 082
<b>6</b>	Ø 6,4 (№4)	Standard gas lens ceramic cup	0157 123 057
	Ø 8,0 (№5)		0157 123 058
	Ø 9,8 (№6)		0157 123 059
	Ø 11,2 (№7)		0157 123 060
	Ø 12,7 (№8)		0157 123 061
	Ø 17,5		0588 000 439
<b>7</b>	Ø 1,0	Gas lens body	0157 123 091
	Ø 1,6		0157 123 092
	Ø 2,4		0157 123 093
	Ø 3,2		0157 123 094
	Ø 4,0		<b>0157 123 095</b>
	Ø 4,8		0157 123 075

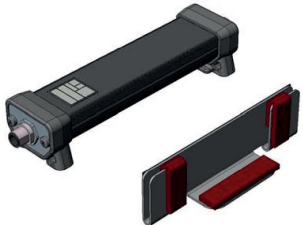





## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

0366 960 049	Protective cable cover with zipper	4 m
0366 960 050	Protective cable cover with zipper	8 m
0155 716 880	Gas flow meter	
0365 803 010	Water quick coupling	Male
0365 803 002	Water quick coupling	female
0366 960 066	Spot welding set for; TXH 151, 151r, 151F, 151Fr, 151V, 201, 201r, 201V, 201F, 201Fr Gas nozzle	Ø 6,4, 8,0, 9,8, 11,2 и 12,7
0368 846 880	Accessory kit for; TXH 121V, 121r, 121F, 121Fr, 251w, 251wr, 251wF, 251wFr	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

<p>0368 846 881</p>	<p>Accessory kit for; TXH 151, 151r, 151F, 151 Fr, 151V, 201, 201r, 201V, 201F, 201 Fr</p>	<p>Contains:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1 Back cap, short</li> <li>2 Collet, 1.6 mm</li> <li>1 Collet, 3.2 mm</li> <li>2 Collet body, 1.6 mm</li> <li>2 Collet body, 2.4 mm</li> <li>2 Collet body, 3.2 mm</li> <li>2 Heat shield</li> <li>1 Gas nozzle, 6.4 mm</li> <li>3 Gas nozzle, 8.0 mm</li> <li>3 Gas nozzle, 9.8 mm</li> <li>2 Gas nozzle, 11.2 mm</li> <li>1 Gas nozzle, 12.7 mm</li> <li>1 Gas lens, 1.6 mm</li> <li>1 Gas nozzle, 8.0 mm</li> <li>1 Valve stem</li> <li>2 O-ring</li> <li>2 O-ring for valve</li> </ul>
<p>0368 846 882</p>	<p>Accessory kit for; TXH 401w, 401wr, 401w HD, 401wr HD</p>	<p>Contains:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1 Back cap, short</li> <li>1 Collet, 1.0 mm</li> <li>4 Collet, 1.6 mm</li> <li>3 Collet, 2.4 mm</li> <li>1 Collet, 2.4 mm</li> <li>1 Collet, 3.2 mm</li> <li>2 Collet body, 0.5 mm</li> <li>2 Collet body, 0.5-2.4 mm</li> <li>3 Heat shield</li> <li>1 Gas nozzle, 6.4 mm</li> <li>1 Gas nozzle, 8.0 mm</li> <li>2 Gas nozzle, 9.8 mm</li> <li>3 Gas nozzle, 11.2 mm</li> <li>3 Gas nozzle, 12.7 mm</li> <li>1 Gas lens, 2.4 mm</li> <li>1 Gas lens, 3.2 mm</li> <li>1 Heat shield</li> <li>2 O-ring</li> </ul>

<b>Extension cables with OKC connections (not for TXHr)</b>		
0466 705 880	Air cooled	8 m, max current 200 A
0466 705 882	Air cooled	16 m, max current 200 A
0466 705 881	Water cooled	8 m, max current 400 A
0466 705 883	Water cooled	16 m, max current 400 A
<b>TIG adaptors</b>		
0459 491 912	Remote adaptor kit RA T1 for TXHr, 12-pole incl. holder and 0.25 m cable	
0459 491 913	Remote adaptor kit RA T1 for TXHF <sub>r</sub> , 10-pole incl. holder and 0.25 m cable	



# 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.  
Heist-op-den-Berg  
Tel: +32 15 25 79 30  
Fax: +32 15 25 79 44

### BULGARIA

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

### 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

### 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

### 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

### AUSTRALIA

ESAB South Pacific  
Archerfield BC QLD 4108  
Tel: +61 1300 372 228  
Fax: +61 7 3711 2328

### 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  
Durbanvill 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](http://www.esab.com)



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

