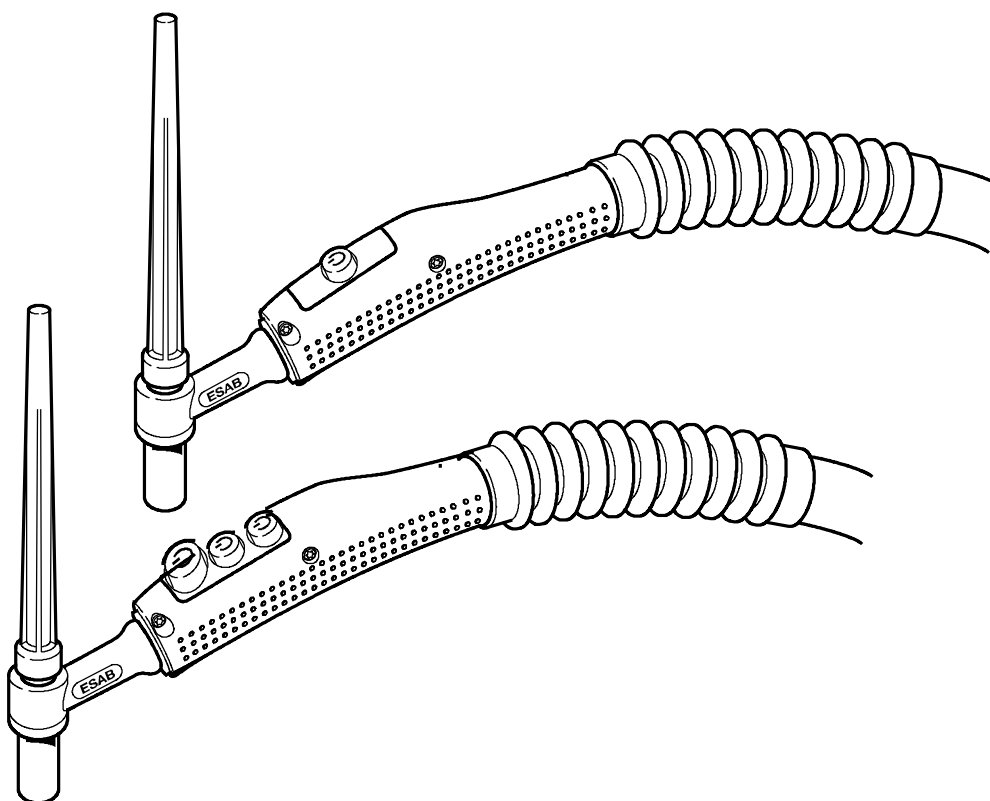


TXH™

Tig-torches

TXH™ 120, 120V, 120F, 120r, 120Fr**TXH™ 150, 150V, 150F, 150r, 150Fr****TXH™ 200, 200V, 200r, 200Fr,****TXH™ 250w, 250wF, 250wr, 250wFr****TXH™ 400w, 400wr, 400w HD, 400wr HD****Instrukcja obsługi**

1 DYREKTYWA	3
2 BEZPIECZEŃSTWO	3
3 WSTĘP	4
3.1 Wyposażenie	4
4 DANE TECHNICZNE	5
5 DZIAŁANIE	5
5.1 Przyłącza	5
5.2 Wybór elektrody	5
5.3 Szlifowanie	6
6 KONSERWACJA	6
6.1 Codziennie	6
7 USUWANIE USTEREK	7
8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	7
NUMER ZAMÓWIENIOWY	11
CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	13
WYPOSAŻENIE	16

1 DYREKTYWA

DEKLARACJA ZGODNOCI

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Szwecja, udziela nieograniczonej gwarancji, że uchwyt spawalniczy/ zgrzewadło TXH 120 - 400w zostały skonstruowane i przetestowane zgodnie z normą EN 60974-7 i postanowieniami dyrektywy (2006/95/EEC).

Laxå 2007-05-28



Kent Eimbrodt
Global Director
Equipment and Automation

2 BEZPIECZEŃSTWO

Użytkownicy sprzętu spawalniczego firmy ESAB są odpowiedzialni za przestrzeganie odpowiednich przepisów bezpieczeństwa przez osoby pracujące z lub przy tym sprzęcie. Zasady bezpieczeństwa muszą być zgodne z wymaganiami stawianymi tego rodzaju sprzętowi. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać przedstawionych zaleceń.

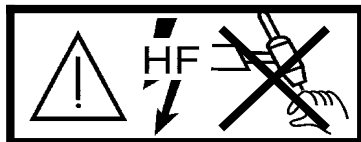
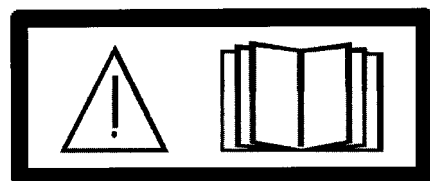
Wszelkie prace muszą być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania sprzętu spawalniczego. Niewłaściwe działanie sprzętu może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

- Każdy, kto używa sprzętu spawalniczego, musi znać się na:
 - jego obsłudze
 - lokalizacji przycisków awaryjnego zatrzymania
 - jego działaniu
 - odpowiednich środków ostrożności
 - spawaniu
- Operator musi upewnić się, że:
 - w momencie uruchomienia sprzętu w miejscu pracy nie znajduje się żadna nieupoważniona osoba
 - w chwili zajarzenia łuku wszystkie osoby są odpowiednio zabezpieczone
- Miejsce pracy musi być:
 - odpowiednie do tego celu
 - wolne od przeciągów
- Sprzęt ochrony osobistej
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne. **Uwaga!** Nie należy nosić rękawic ochronnych podczas wymiany drutu.
 - Nie należy nosić żadnych luźnych przedmiotów, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki, itp., które mogłyby się o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie.
- Ogólne środki ostrożności
 - Należy upewnić się czy przewód powrotny został prawidłowo podłączony.
 - Praca na sprzęcie o wysokim napięciu **powinna być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.



OSTROŻNIE!

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.



Napięcie maks. 15 kV.



OSTRZEŻENIE



Spawanie i cięcie łukowe może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania należy zachować szczególne środki ostrożności. Przed przystąpieniem do spawania zapoznaj się z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązującymi na twoim stanowisku pracy.

PORAŻENIE ELEKTRYCZNE - może być przyczyną śmierci.

- Urządzenie spawalnicze należy zainstalować zgodnie z obowiązującymi normami.
- Unikaj kontaktu części znajdujących się pod napięciem lub elektrod z gołą skórą, mokrymi rękawicami lub mokrą odzieżą.
- Odizoluj się od ziemi i przedmiotu obrabianego.
- Upewnij się czy Twoje stanowisko pracy jest bezpieczne.

WYZIEWY I GAZY - mogą być szkodliwe dla zdrowia.

- Trzymaj głowę z dala od wyziewów.
- W celu uniknięcia wdychania wyziewów i gazów należy korzystać z wentylacji wyciągów.

ŁUK ELEKTRYCZNY - może spowodować uszkodzenie oczu i poparzenie skóry.

- Chroń oczy i ciało. Stosuj odpowiednią osłonę spawalniczą, ochronę oczu i odzież ochronną.
- Chroń osoby przebywające w pobliżu Twojego stanowiska pracy przy pomocy odpowiednich osłon lub ekranów.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU.

- Iskry powstające podczas spawania mogą spowodować pożar. Upewnij się, że w pobliżu Twojego stanowiska pracy nie ma materiałów łatwopalnych.

HAŁAS -głośne dźwięki mogą uszkodzić słuch.

- Chroń słuch. Stosuj zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem.
- Ostrzeż o niebezpieczeństwie osoby znajdujące się w pobliżu.

WADLIWE DZIAŁANIE - W przypadku wadliwego działania urządzenia wezwij odpowiednio przeszkolony personel

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!

ESAB może dostarczać wszelkich niezbędnych zabezpieczeń i akcesoriów.

3 WSTĘP

Uchwyt spawalniczy TIG TXH 120 –TXH 400w jest przeznaczony do spawania ręcznego TIG i występuje w wersji chłodzonej wodą lub powietrzem. Niektóre modele posiadają głowice elastyczne, ułatwiające pracę w ograniczonej przestrzeni.



Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie 16.

3.1 Wyposażenie

Uchwyt spawalniczy TIG TXH 120-TXH 400w jest wyposażony w elektrodę $\text{R } 2,4 \text{ mm}$, części eksploatacyjne i instrukcję obsługi.

4 DANE TECHNICZNE

UWAGA! Dane techniczne uchwytu spawalniczego TIG podano na stronie 8.

Cykl pracy

Cykl pracy bazuje na okresie 10-minutowym. Cykl pracy 30% oznacza, że po 3 minutach pracy urządzenia jest wymagana 7-minutowa przerwa. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw. Cykl pracy obowiązuje dla 40°C.

Stopień ochrony Stopień ochrony uchwytów spawalniczych po stronie maszyny (EN 60 529)	IP3X
---	------

Kod IP informuje o stopniu ochrony, tj. stopniu zabezpieczenia przed penetracją przez ciała stałe $\geq 2,5$ mm i większe.

5 DZIAŁANIE

Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 3. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.

Należy również przeczytać instrukcje obsługi podzespołów spawalniczych, tj. źródła prądu oraz odpowiednio je podłączyć.

5.1 Przyłącza

Przyłącza należy starannie podłączyć do uchwytu spawalniczego, aby zapobiec ich przegrzaniu, zakłóceniom, uszkodzeniom mechanicznym oraz wyciekowi cieczy lub gazu.


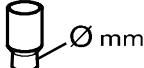
Podłączając przyłącza wody do uchwytu spawalniczego, należy podłączać czerwone przyłącze z odpowiednim czerwonym przyłączem, a niebieskie przyłącze z odpowiednim niebieskim przyłączem.

5.2 Wybór elektrody

Tworzenie stopu elektrody wolframowej z 1% do 2% lantanu lub ceru zwiększa emisję elektronów, co umożliwia lepsze wstępne i opóźnione zajarzanie, a także zwiększa stabilność łuku. Stopowe elektrody wolframowe zapewniają dłuższy czas eksploatacji, tolerują większe prądy i stwarzają mniejsze ryzyko pozostawienia resztek wolframu w spoinie.

Czysta elektroda wolframowa (AC) - Zielona, WP	stosowana przy spawaniu stopów metali lekkich
Elektroda wolframowa cerowa (AC/DC) - Szara, WC20	stosowana przy spawaniu metali lekkich, takich jak aluminium i magnez. Przed spawaniem końcówkę elektrody należy zaokrąglić
Elektroda wolframowa lantanowa (DC) - Złota, WL15	zwykle stosowana do spawania stali nierdzewnej, stali, miedzi, tytanu, itp.
Elektroda wolframowa lantanowa (AC/DC) - czarna, WL10	stosowana do spawania stopów metali lekkich, stali nierdzewnej, stali, miedzi, tytanu, itp.

Tabela wyboru

 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	9,8/11,2/12,7	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

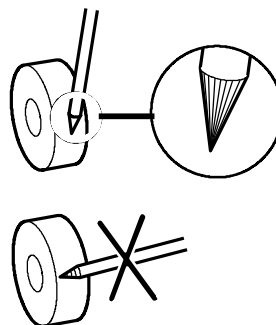
5.3 Szlifowanie

Elektrody wolframowe należy szlifować zgodnie z poniższą tabelą:

UWAGA – elektrody wolframowe należy szlifować wzdłuż. Nieprawidłowe szlifowanie może powodować niestabilność łuku. Przy zwiększaniu prądu spawania należy również zwiększyć kąt.

W przypadku spawania prądem zmiennym (AC), końcówkę elektrody należy lekko zaokrąglić. Szlifowanie elektrody jest wtedy niepotrzebne. Lekkie sfazowanie krawędzi wystarczy. Elektroda sama się formuje przy niewielkim przeciążeniu. Zaokrąglanie się końcówki elektrody w trakcie spawania prądem zmiennym oznacza, że prąd jest za duży w stosunku do jej średnicy.

Prąd spawania	Kąt elektrody
20 A	30°
20 - 100 A	30°-90°
100 - 200 A	90°-120°
ponad 200 A	120°



6 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.

WAZPUNKTNE! Przed czyszczeniem uchwytu spawalniczego należy wyłączyć źródło prądu.



OSTROŻNIE!

Jakiegokolwiek czynności naprawcze podejmowane przez użytkownika w okresie gwarancyjnym powodują całkowitą utratę gwarancji.

6.1 Codziennie

- Sprawdzać, czy wszystkie kable i przewody są nieuszkodzone i niezapętlone.
- Sprawdzać, czy dysza gazowa jest sprawna i odpowiednia do danego zadania.
- Sprawdzać, czy gaz osłonowy wypływa równomiernie i bez ograniczeń.

- Sprawdzać, czy elektroda jest nieuszkodzona oraz czy została zeszlifowana pod odpowiednim kątem.
- Sprawdzać przepływ wody przy linii powrotnej urządzenia.

7 USUWANIE USTEREK

Należy również przeczytać instrukcje obsługi podzespołów spawalniczych, tj. źródła prądu.

Jeśli opisane poniżej środki zaradcze nie pomogą, należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem handlowym lub producentem.

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Nie można zajarzyć łuku	<ul style="list-style-type: none"> • Słaba jakość kabla lub złącza. • Złe utlenienie elektrody w uchwycie spawalniczym. • Zanieczyszczenia w gazie osłonowym (wilgoć, powietrze). • Używana elektroda jest zbyt duża lub gruba przy małym prądzie. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić kabel i złącze. • Przeszlifować elektrodę wzdłuż. • Przepłukać gazem. • Zmienić elektrodę na mniejszą
Brak funkcji załączania	<ul style="list-style-type: none"> • Przerwany/uszkodzony kabel sterowania. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić/naprawić.
Słaba osłona gazem	<ul style="list-style-type: none"> • Zanieczyszczenia w gazie osłonowym (wilgoć, powietrze). • Zanieczyszczenia w obrabianym materiale (rdza, smar). • Zbyt mało lub brak gazu osłonowego. • W miejscu spawania jest zbyt duży przeciąg. • Spray spawalniczy na soczewce lub osłonie gazowej. 	<ul style="list-style-type: none"> • Przepłukać gazem. • Wyczyścić obrabiany materiał. • Sprawdzić zawartość butli z gazem/przewody i ustawione ciśnienie. • Osłonić miejsce spawania odpowiednimi ekranami. • Wyczyścić lub wymienić.

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Części zamienne można zamawiać u najbliższego przedstawiciela handlowego firmy ESAB (patrz ostatnia strona tej publikacji).




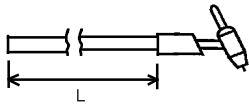

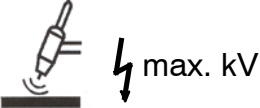

Części zamienne firmy ESAB do tego produktu można znaleźć w Internecie pod adresem **www.esab.com**.






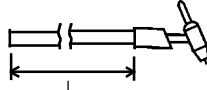



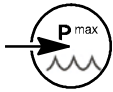
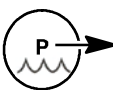

TXH™ 120-400w są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC/EN 60974-7 i EN 60974-7. Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.

Dane techniczne

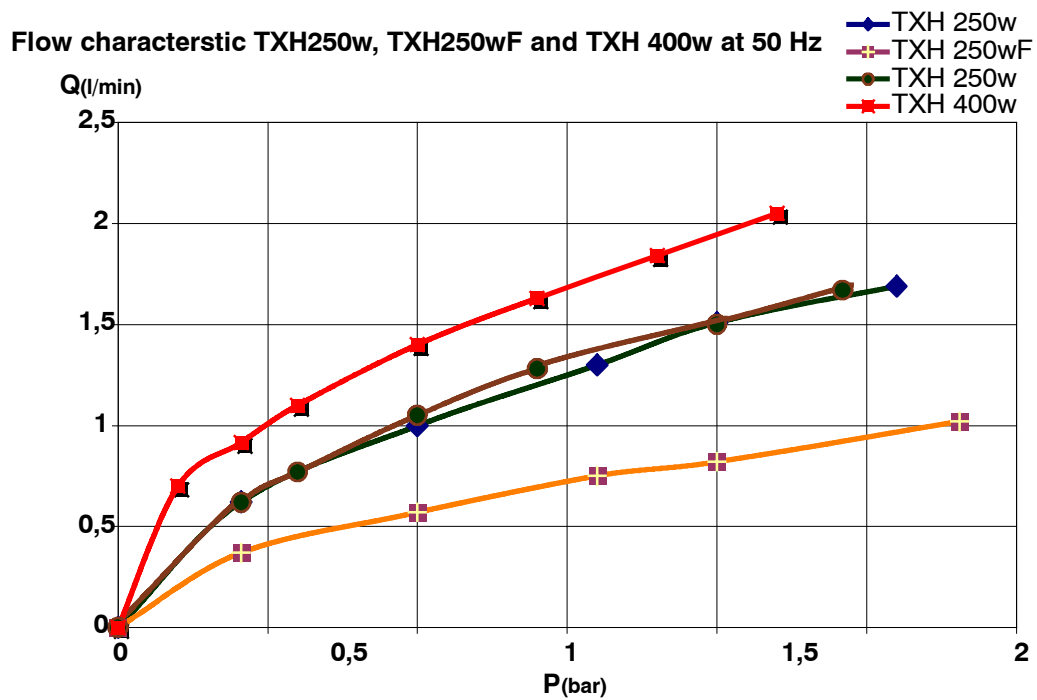
Operating temperature range
Transportation temperature

-10 to +40°C
-25 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
 ∅ mm	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
 max. kV	15	15	15	15	15	15
 Up max. V	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

Charakterystyka przepływu



P = Ciśnienie pompy

Q = Prędkość przepływu

Numer zamówieniowy

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
0460 014 880	TXH™ 400w	X					X			X			X
0460 014 881	TXH™ 400w HD	X					X			X			X

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 16.

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.

Części eksploatacyjne

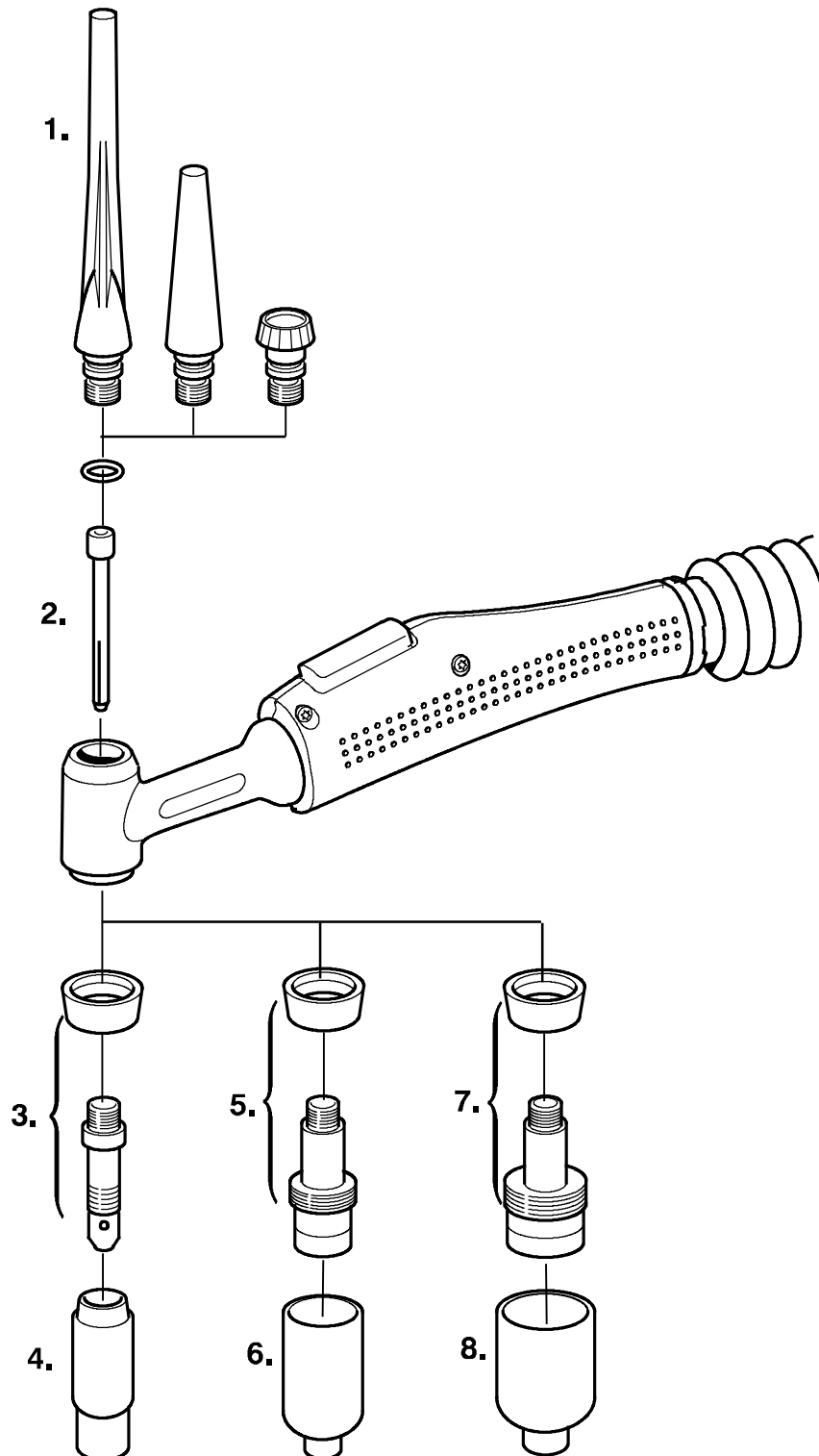
Tungsten electrodes Eco

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

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

Bold = standard delivery

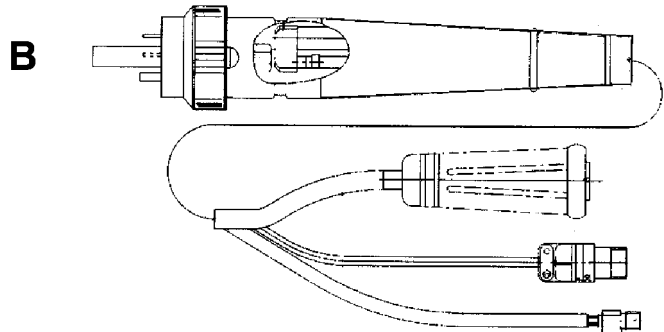
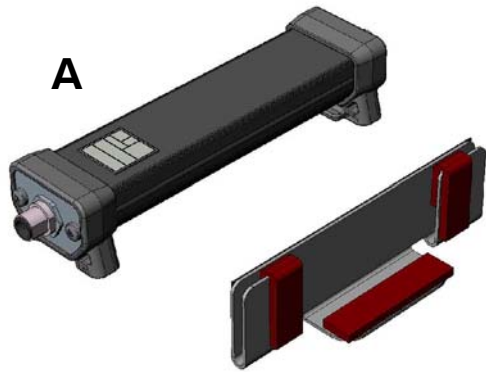
Pos	Size	Denomination	TXH 120/250w 120F/250F*	TXH 150/200 150F/200F*	TXH 400w/400w HD
1.	Long	Back cap	0365 310 051	0157 123 029	0157 123 029
	Med.		0365 310 050	0588 000 591	0588 000 591
	Short		0365 310 049*	0157 123 028*	0157 123 028
2.	Ø 1.0	Collet standard and for gas lens	0365 310 028	0157 123 010	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	0366 960 018
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
	Heat shield	0366 960 017	0366 960 020	0366 960 018	
6.	Ø 6.4	Gas nozzle for gas lens	0157 121 032	0157 123 057	0157 123 057
	Ø 8.0		0157 121 033	0157 123 058	0157 123 058
	Ø 9.8		0157 121 034	0157 123 059	0157 123 059
	Ø 11.2		0157 121 039	0157 123 060	0157 123 060
	Ø 12.7		0157 121 040	0157 123 061	0157 123 061
	Ø 17.5		-	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	0366 960 018
8.	Ø 9.8	Extra large gas nozzle for extra large gas lens	-	0157 123 088	0157 123 088
	Ø 12.7		-	0157 123 089	0157 123 089
	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



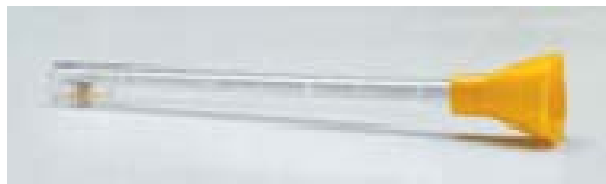
Wyposażenie

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	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



Notes

A series of horizontal dotted lines for writing notes.

A series of 20 horizontal dotted lines for writing notes.

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

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.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

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

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

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

Representative offices

BULGARIA

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

EGYPT

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

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

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

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000



www.esab.com