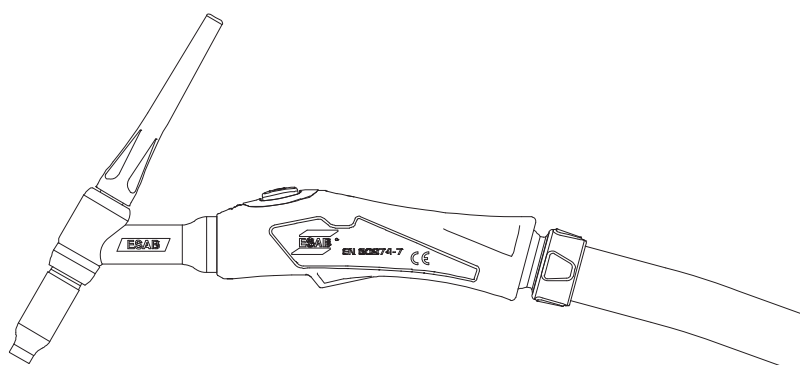
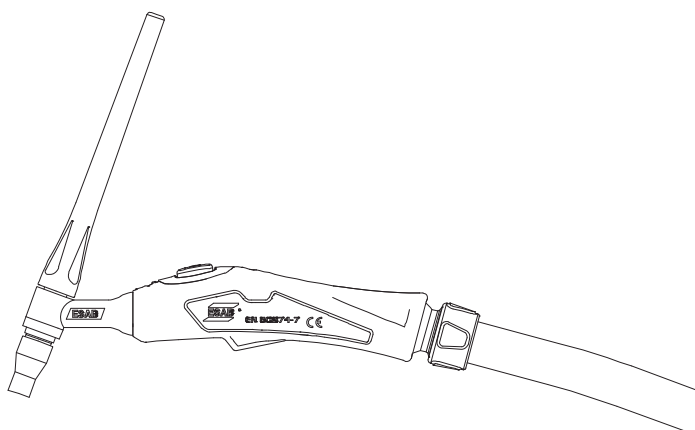


TXH™

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



Istruzioni per l'uso



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

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

Flavio Santos
Clarification

Position

Global Director
Standard Equipment

1 SICUREZZA	4
2 INTRODUZIONE	5
2.1 Equipaggiamento	5
3 DATI TECNICI	6
4 FUNZIONAMENTO	6
4.1 Collegamenti	6
4.2 Scelta dell'elettrodo	6
4.3 Rettifica	7
4.4 Come piegare la torcia flessibile	7
5 MANUTENZIONE	8
5.1 Quotidiana	8
6 INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI	9
7 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO	9
DATI TECNICI	10
NO. DI CODICE	13
PARTI DI USURA	15
ACCESSORI	22

1 SICUREZZA

L'utilizzatore dell'apparecchiatura ESAB è responsabile delle misure di sicurezza per il personale che opera con il sistema o nelle vicinanze dello stesso. Le misure di sicurezza devono soddisfare le norme previste per questo tipo di apparecchiatura. Queste indicazioni sono da considerarsi un complemento alle norme di sicurezza vigenti sul posto di lavoro.

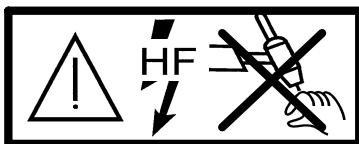
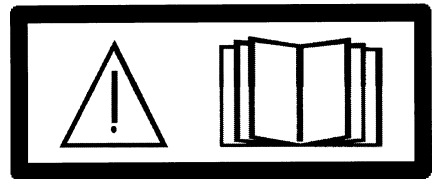
Il sistema di saldatura automatica deve essere manovrato secondo quanto indicato nelle istruzioni e solo da personale adeguatamente addestrato. Una manovra erronea, causata da un intervento sbagliato, oppure l'attivazione di una sequenza di funzioni non desiderata, può provocare anomalie che possono causare danni all'operatore o all'impianto.

1. Tutto il personale che opera con saldatrici automatiche deve conoscere:
 - l'uso e il funzionamento dell'apparecchiatura
 - la posizione dell'arresto di emergenza
 - il suo funzionamento
 - le vigenti disposizioni di sicurezza
 - l'attività di saldatura e taglio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'impianto per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che nessuno si trovi esposto al momento di far scoccare l'arco luminoso
3. La stazione di lavoro deve essere:
 - adeguata alla funzione
 - senza correnti d'aria
4. Abbigliamento protettivo
 - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza.
 - Non usare abiti troppo ampi o accessori quali cinture, bracciali o anelli che possano impigliarsi o provocare ustioni.
5. Altro
 - Controllare che i previsti cavi di ritorno siano correttamente collegati.
 - Ogni intervento sui componenti elettrici deve **essere effettuato solo da personale specializzato**.
 - Le attrezzature antincendio devono essere facilmente accessibili in luogo adeguatamente segnalato.
 - **Non** eseguire mai lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchiatura quando è in esercizio.



AVVERTENZA!

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'installazione e dell'uso.



Tensione max. 15 kV.



ATTENZIONE



I lavori effettuati con la saldatura ad arco e la fiamma ossidrica sono pericolosi. Procedere con cautela. Seguire le disposizioni di sicurezza basate sui consigli del fabbricante.

CHOCK ELETTRICO - Può essere mortale

- Installare e mettere a terra la saldatrice secondo le norme.
- Non toccare particolari sotto carico o gli elettrodi a mani nude o con attrezzatura di protezione bagnata.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro assunta sia sicura.

FUMO E GAS - Possono essere dannosi

- Tenere il volto lontano dai fumi.
- Ventilare l'ambiente e allontanare i fumi dall'ambiente di lavoro.

IL RAGGIO LUMINOSO - Può causare ustioni e danni agli occhi

- Proteggere gli occhi e il corpo. Usare un elmo protettivo per saldatura adeguato e abiti di protezione.
- Proteggere l'ambiente circostante con paraventi o schermature adeguate.

PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille della saldatrice possono causare incendi. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dal luogo.

RUMORE - Un rumore eccessivo può comportare lesioni dell'udito

- Proteggere l'udito. Utilizzare cuffie acustiche oppure altre protezioni specifiche.
- Informare colleghi e visitatori di questo rischio.

IN CASO DI GUASTO - Contattare il personale specializzato.

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'installazione e dell'uso.

PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!

ESAB è in grado di fornire tutte le protezioni e gli accessori necessari per la saldatura.

2 INTRODUZIONE

La torcia TIG **TXH 121 -TXH 401** è un attrezzo per la saldatura TIG manuale ed è disponibile con raffreddamento ad acqua o ad aria. Alcuni modelli dispongono di testa flessibile per offrire una libertà di movimento illimitata in spazi ristretti.



Per ulteriori dettagli sugli accessori ESAB del prodotto, consultare la pagina [22](#).

2.1 Equipaggiamento

La torcia TIG viene fornita completa di un elettrodo Ø 2,4 mm, componenti soggetti ad usura e manuale di istruzioni.

3 DATI TECNICI

NOTA! I dati tecnici validi per la torcia TIG sono presentati a pagina **10**.

Fattore di intermittenza

Il fattore d'intermittenza è una percentuale calcolata su un intervallo di 10 minuti, durante il quale è possibile saldare o tagliare con un carico specifico. Il tempo caldo di saldatura è valido per una temperatura ambiente di 40° C.

Classe di protezione Classe di protezione della torcia lato macchina (EN 60 529)	IP3X
--	------

Enclosure class

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. Omitting second characteristic numeral.

4 FUNZIONAMENTO

Le norme generali di sicurezza per utilizzare questo impianto sono descritte a pagina 4, leggerle attentamente prima dell'uso dell'impianto.

Leggere inoltre le istruzioni di funzionamento dei componenti di saldatura come il generatore ed effettuare gli opportuni collegamenti.

4.1 Collegamenti

Stringere delicatamente i collegamenti della torcia per evitare surriscaldamento del collegamento, interferenza nel collegamento, danni meccanici o fuoriuscita di gas o liquidi.

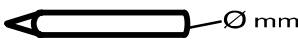
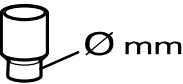
Effettuare i collegamenti per l'acqua alla torcia in modo che l'estremità rossa sia sempre collegata all'estremità rossa corrispondente e che le estremità blu siano sempre collegate alle estremità blu corrispondenti.

4.2 Scelta dell'elettrodo

Con un elettrodo di tungsteno in lega di lantanio o cerio dall'1% al 2%, la scarica di elettroni aumenta garantendo un migliore innesco e reinnesco ed aumentando quindi la stabilità dell'arco. Gli elettrodi in lega di tungsteno hanno una maggiore durata, tollerano correnti più elevate e sono meno soggetti a depositare residui di tungsteno all'interno della saldatura.

Elettrodo di tungsteno puro (AC)	Verde	WP	utilizzato per saldare leghe di metalli leggeri
Elettrodo di tungsteno ceriato (AC/DC)	Grigio	WC20	utilizzato per saldare metalli leggeri come l'alluminio e il magnesio. La punta dell'elettrodo deve essere arrotondata durante la saldatura
Elettrodo in tungsteno lantaniato (DC)	Oro	WL15	solitamente utilizzato per saldare acciaio inossidabile, acciaio, rame, titanio, ecc.
Elettrodo in tungsteno lantaniato (AC/DC)	Nero	WL10	utilizzato per saldare leghe di metalli leggeri, acciaio inossidabile, acciaio, rame, titanio, ecc.

Tabella di selezione

		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

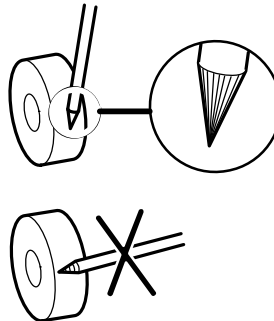
4.3 Rettifica

Rettificare gli elettrodi di tungsteno secondo la tabella seguente:

SI NOTI CHE gli elettrodi di tungsteno devono essere sottoposti a rettifica longitudinale. Se rettificati in modo errato, l'arco potrebbe risultare instabile. Quando la corrente di saldatura aumenta, anche l'angolo deve aumentare.

Quando si salda con corrente alternata (AC), l'estremità dell'elettrodo deve essere leggermente arrotondata. Non è quindi necessario rettificare l'elettrodo. È sufficiente un leggero livellamento del bordo. L'elettrodo si modella da solo se viene lievemente sovraccaricato. Se la punta diventa a sfera durante la saldatura con corrente alternata, è un segno che la corrente è troppo elevata per il diametro dell'elettrodo utilizzato.

Corrente di saldatura	Angolo dell'elettrodo
20 A	30°
20 -100 A	30°-90°
100 -200 A	90°-120°
più di 200 A	120°

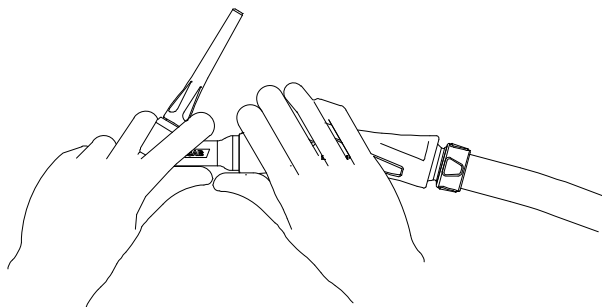


4.4 Come piegare la torcia flessibile

La durata della torcia flessibile è limitata; non piegarla a un angolo superiore a 45 gradi.

È possibile prolungare la durata della testa della torcia grazie a una corretta tecnica di utilizzo.

Quando si piega la torcia, utilizzare il pollice per sostenerne la testa. In questo modo si prevengono i danni causati da bruschi movimenti di curvatura.



5 MANUTENZIONE

Per garantire un funzionamento corretto e sicuro, eseguire sempre una manutenzione regolare.

IMPORTANTE! Spegnere il generatore quando si procede alla pulizia della torcia.



AVVERTENZA!

Tutte le garanzie del fornitore sono da considerarsi nulle nel caso in cui l'acquirente tenti di intervenire sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

5.1 Quotidiana

- Verificare che tutti i cavi ed i tubi flessibili non siano danneggiati e che non presentino pieghe.
- Verificare che l'ugello del gas non presenti difetti e che sia adatto al lavoro da eseguire.
- Verificare che il gas di protezione scorra regolarmente e senza restrizioni.
- Verificare che l'elettrodo non sia danneggiato e che sia stato rettificato con il corretto angolo.
- Controllare il flusso dell'acqua nella linea di ritorno dell'unità.

6 INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI

Leggere inoltre le istruzioni di funzionamento dei componenti di saldatura come il generatore.

Se le contromisure descritte nel seguito non danno esito positivo, consultare il rivenditore di fiducia o il fabbricante.

Problema	Causa	Soluzione
L'arco non scocca	<ul style="list-style-type: none"> • Cavo o contatto difettoso. • Elettrodo della torcia fortemente ossidato. • Presenza di impurità nel gas di protezione (umidità, aria). • Elettrodo utilizzato troppo grande o tozzo ad una corrente bassa. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare il cavo e il contatto. • Eseguire un'altra rettifica longitudinale dell'elettrodo. • Eseguire la pulizia facendo fluire altro gas. • Sostituire con un elettrodo più piccolo
Il grilletto non funziona	<ul style="list-style-type: none"> • Il cavo di controllo è interrotto/guasto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare/riparare.
La protezione del gas è scarsa	<ul style="list-style-type: none"> • Presenza di impurità nel gas di protezione (umidità, aria). • Presenza di impurità nel materiale di base (ruggine, lubrificante). • Il gas di protezione è insufficiente o totalmente assente. • Troppe correnti d'aria nel luogo di saldatura. • Liquido di saldatura fissato sul diffusore del gas o sullo schermo del gas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Eseguire la pulizia facendo fluire altro gas. • Pulire il materiale di base. • Controllare il contenuto e l'impostazione della pressione della bombola / dei tubi flessibili del gas. • Riparare l'area di saldatura con barriere di protezione. • Pulire o sostituire.

7 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO

Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici autorizzati dalla ESAB.

Utilizzare solo pezzi di ricambio originali ESAB.




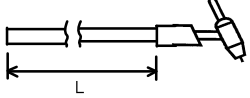



TXH 121, TXH 151, TXH 201, TXH 251w, TXH 401w sono disignate e collaudate secondo le norme internazionali ed europee IEC-/ EN 60974-7, . Dopo l'effettuata assistenza oppure riparazione è di responsabilità dell'agenzia di servizio di accertarsi che il prodotto non si differenzi dalle summenzionate vigenti norme.






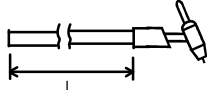



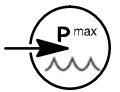
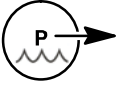

Per ordinare i pezzi di ricambio, rivolgersi al più vicino rivenditore ESAB; vedere l'ultima pagina di questo documento.

Dati tecnici

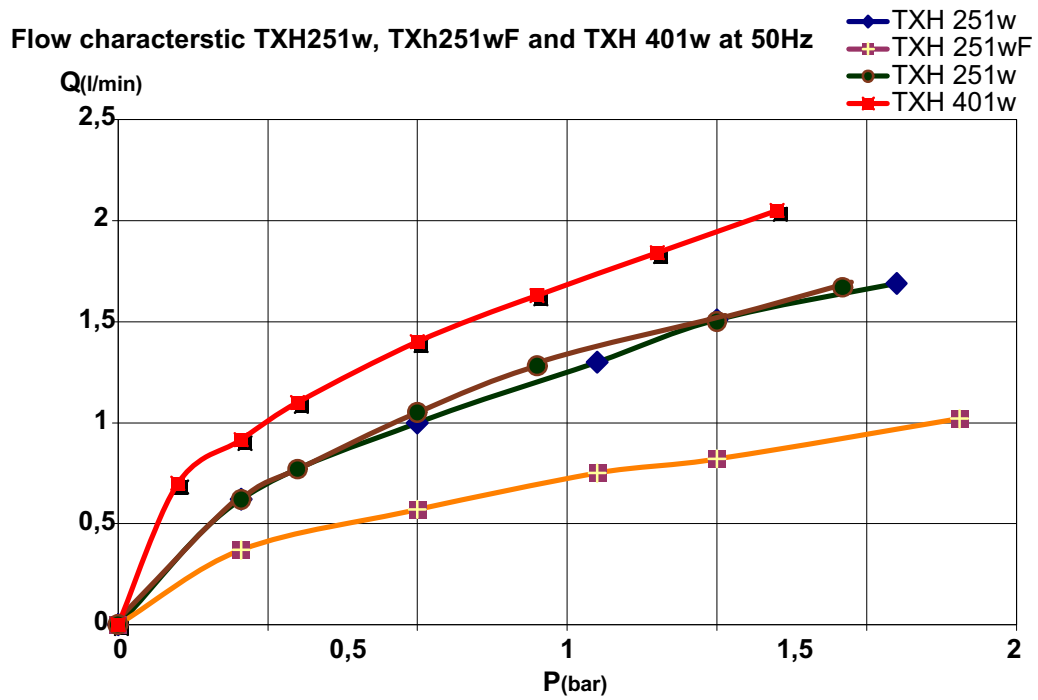
Operating temperature range
Transportation temperature

-10 to +40° C
-20 to +55° C

	TXH 121 121r	TXH 121V	TXH 121F 121Fr	TXH 151 151r	TXH 151V	TXH 151F 151Fr
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
 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

	TXH 201 201r	TXH 201V	TXH 201F 201Fr	TXH 251w 251wr	TXH 251wF 251wFr	TXH 401w 401wr	TXH 401w HD 401wr 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
 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

Caratteristica del flusso



P = Pressione

Q = Flusso

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

No. di codice

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

Ordering no.	Type	Torch head			OKC 25		OKC 50		Connection ESAB std		Connection Tig 150i/200i		Water
		Switch	Valve	F head	4 m	8 m	4 m	8 m	4 m	8 m	4 m	8 m	
0700 300 522	TXH™ 121	X			X				X				
0700 300 523	TXH™ 121V		X		X				X				
0700 300 524	TXH™ 121	X					X		X				
0700 300 525	TXH™ 121F	X		X	X				X				
0700 300 526	TXH™ 121F	X		X			X		X				
0700 300 527	TXH™ 121	X				X				X			
0700 300 528	TXH™ 121V		X			X				X			
0700 300 529	TXH™ 121	X						X		X			
0700 300 530	TXH™ 121F	X		X		X				X			
0700 300 531	TXH™ 121F	X		X				X		X			
0700 300 532	TXH™ 121	X			X						X		
0700 300 533	TXH™ 121F	X		X	X						X		
0700 300 534	TXH™ 121	X				X						X	
0700 300 535	TXH™ 121F	X		X		X						X	
0700 300 536	TXH™ 151	X			X				X				
0700 300 537	TXH™ 151V		X		X				X				
0700 300 538	TXH™ 151	X					X		X				
0700 300 539	TXH™ 151V		X				X		X				
0700 300 540	TXH™ 151F	X		X	X				X				
0700 300 541	TXH™ 151F	X		X			X		X				
0700 300 542	TXH™ 151	X				X				X			
0700 300 543	TXH™ 151V		X			X				X			
0700 300 544	TXH™ 151	X						X		X			
0700 300 545	TXH™ 151V		X					X		X			
0700 300 546	TXH™ 151F	X		X		X				X			
0700 300 547	TXH™ 151F	X		X				X		X			
0700 300 548	TXH™ 151	X			X						X		
0700 300 549	TXH™ 151F	X		X	X						X		
0700 300 550	TXH™ 151	X				X						X	
0700 300 551	TXH™ 151F	X		X		X						X	
0700 300 552	TXH™ 201	X					X		X				
0700 300 553	TXH™ 201V		X				X		X				
0700 300 554	TXH™ 201F	X		X			X		X				
0700 300 555	TXH™ 201	X						X		X			
0700 300 556	TXH™ 201V		X					X		X			
0700 300 557	TXH™ 201F	X		X				X		X			
0700 300 558	TXH™ 201	X			X			X		X			
0700 300 559	TXH™ 201F	X		X	X				X				
0700 300 560	TXH™ 201	X				X				X			

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

Ordering no.	Type	Torch head			OKC 25		OKC 50		Connection ESAB std		Connection Tig 150i/200i		Water
		Switch	Valve	F head	4 m	8 m	4 m	8 m	4 m	8 m	4 m	8 m	
0700 300 561	TXH™ 251w	X					X		X				X
0700 300 562	TXH™ 251wF	X		X			X		X				X
0700 300 563	TXH™ 251w	X						X		X			X
0700 300 564	TXH™ 251wF	X		X				X		X			X
0700 300 565	TXH™ 401w	X					X		X				X
0700 300 566	TXH™ 401w HD	X					X		X				X
0700 300 567	TXH™ 401w	X						X		X			X
0700 300 568	TXH™ 401w HD	X						X		X			X

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

Ordering no.	Type	Torch body		OKC 50		Connection ESAB std		Water
		Switch	Flexible head	4 m	8 m	4 m	8 m	
0700 300 620	TXH™ 121r	X		X		X		
0700 300 621	TXH™ 121Fr	X	X	X		X		
0700 300 622	TXH™ 121r	X			X		X	
0700 300 623	TXH™ 121Fr	X	X		X		X	
0700 300 624	TXH™ 151r	X		X		X		
0700 300 625	TXH™ 151Fr	X	X	X		X		
0700 300 626	TXH™ 151r	X			X		X	
0700 300 627	TXH™ 151Fr	X	X		X		X	
0700 300 628	TXH™ 201r	X		X		X		
0700 300 629	TXH™ 201Fr	X	X	X		X		
0700 300 630	TXH™ 201r	X			X		X	
0700 300 631	TXH™ 201Fr	X	X		X		X	
0700 300 632	TXH™ 251wr	X		X		X		X
0700 300 633	TXH™ 251wFr	X	X	X		X		X
0700 300 634	TXH™ 251wr	X			X		X	X
0700 300 635	TXH™ 251wFr	X	X		X		X	X
0700 300 636	TXH™ 401wr	X		X		X		X
0700 300 637	TXH™ 401wr HD	X		X		X		X
0700 300 638	TXH™ 401wr	X			X		X	X
0700 300 639	TXH™ 401wr HD	X			X		X	X
0459 839 087	Spare parts list							

NB. CAN based adapter, is to be used for connection of above TIG torches with remote function, see Accessories on page 22.

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.

Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com

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

Parti di usura

Tungsten electrodes Eco

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

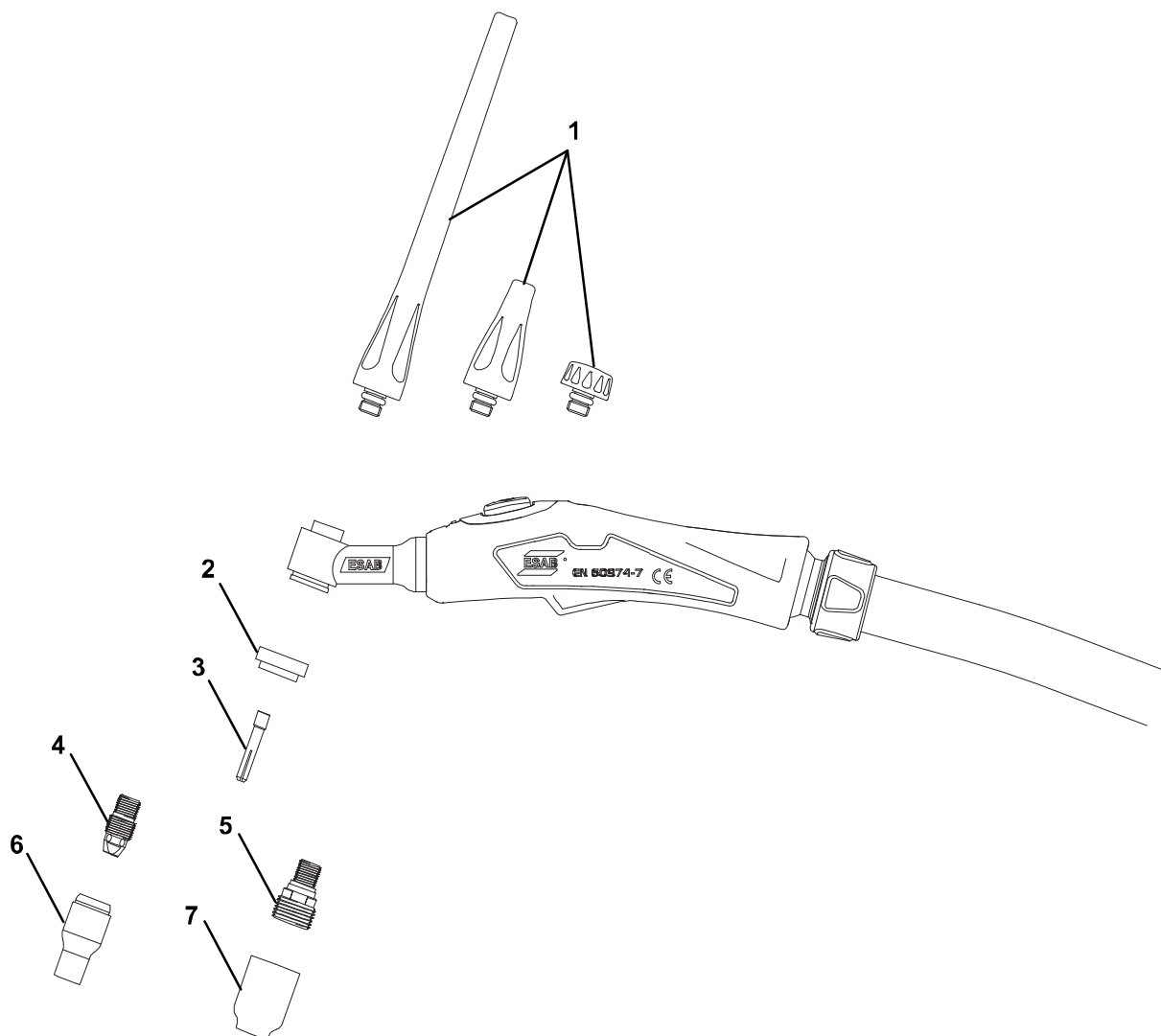
TXH 121, TXH 121F, TXH 251w, TXH 251F

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

Bold = standard delivery

Item	Size	Denomination	Ordering no.
1	Long	Back cap	0365 310 051
	Med.		0365 310 050
	Short		0365 310 049*
2		Heat shield	0366 960 017
3	Ø 1.0	Collet standard and for gas lens	0365 310 028
	Ø 1.6		0365 310 029
	Ø 2.4		0365 310 030
	Ø 3.2		0365 310 091
4	Ø 1.0	Collet body standard	0365 310 037
	Ø 1.6		0365 310 038
	Ø 2.4		0365 310 039
	Ø 3.2		0365 310 090
5	Ø 1.0	Collet body with gas lens	0157 121 016
	Ø 1.6		0157 121 017
	Ø 2.4		0157 121 018
	Ø 3.2		0157 121 041
6	Ø 6.4	Gas nozzles standard	0365 310 044
	Ø 8.0		0365 310 045
	Ø 9.8		0365 310 046
	Ø 11.2		0365 310 047
	Ø 12.7		0365 310 048
	Ø 15.9		0588 000 440
7	Ø 6.4	Gas nozzle for gas lens	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

TXH 121, TXH 121F, TXH 251w, TXH 251F



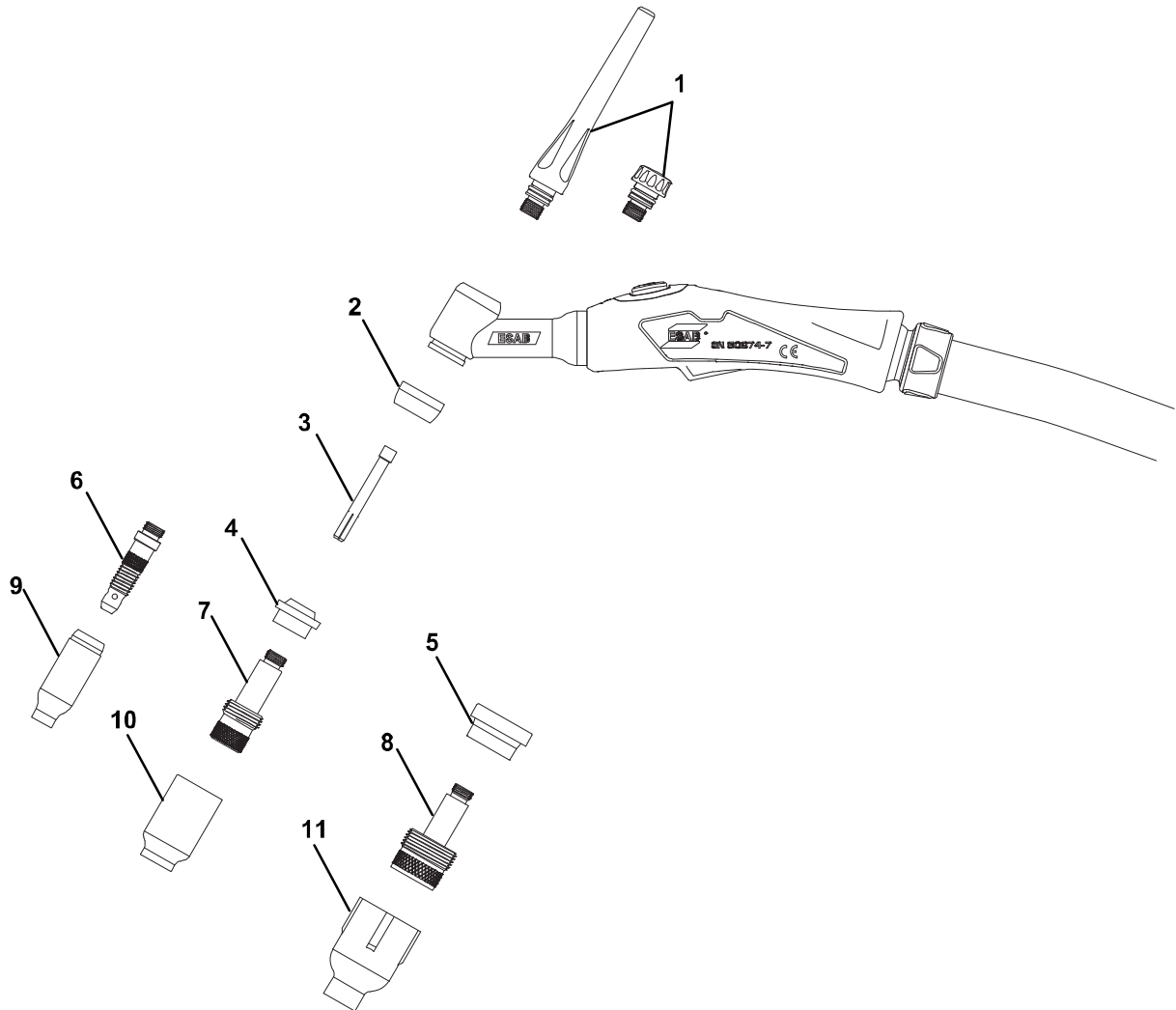
TXH 151, TXH 151F, TXH 201, TXH 201F

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

Bold = standard delivery

Item	Size	Denomination	Ordering no.
1	Long Medium Short	Back cap	0157 123 029 0588 000 591 0157 123 028*
2		Heat shield	0366 960 016
3	Ø 1.0 Ø 1.6 Ø 2.4 Ø 3.2 Ø 4.0	Collet standard and for gas lens	0157 123 010 0157 123 011 0157 123 012 0157 123 013 0157 123 014
4		Heat shield	0366 960 020
5		Heat shield - Extra large gas lens	0366 960 021
6	Ø 1.0 Ø 1.6 Ø 2.4 Ø 3.2 Ø 4.0-4.8	Collet body standard	0157 123 015 0157 123 016 0157 123 017 0157 123 018 0157 123 019
7	Ø 1.0 Ø 1.6 Ø 2.4 Ø 3.2 Ø 4.0	Collet body with gas lens	0157 123 021 0157 123 022 0157 123 023 0157 123 024 0157 123 025
8	Ø 1.0 Ø 1.6 Ø 2.4 Ø 3.2 Ø 4.0-4.8	Collet body with extra large gas lens	0157 123 083 0157 123 084 0157 123 085 0157 123 086 0157 123 087
9	Ø 6.4 Ø 8.0 Ø 9.8 Ø 11.2 Ø 12.7 Ø 15.9 Ø 19.0	Gas nozzles standard	0157 123 052 0157 123 053 0157 123 054 0157 123 055 0157 123 056 0588 000 442 0588 000 441
10	Ø 6.4 Ø 8.0 Ø 9.8 Ø 11.2 Ø 12.7 Ø 17.5	Gas nozzle for gas lens	0157 123 057 0157 123 058 0157 123 059 0157 123 060 0157 123 061 0588 000 439
11	Ø 9.8 Ø 12.7 Ø 15.9 Ø 19.0 Ø 24.0	Extra large gas nozzle for extra large gas lens	0157 123 088 0157 123 089 0588 000 438 0157 123 098 0588 000 437

TXH 151, TXH 151F, TXH 201, TXH 201F



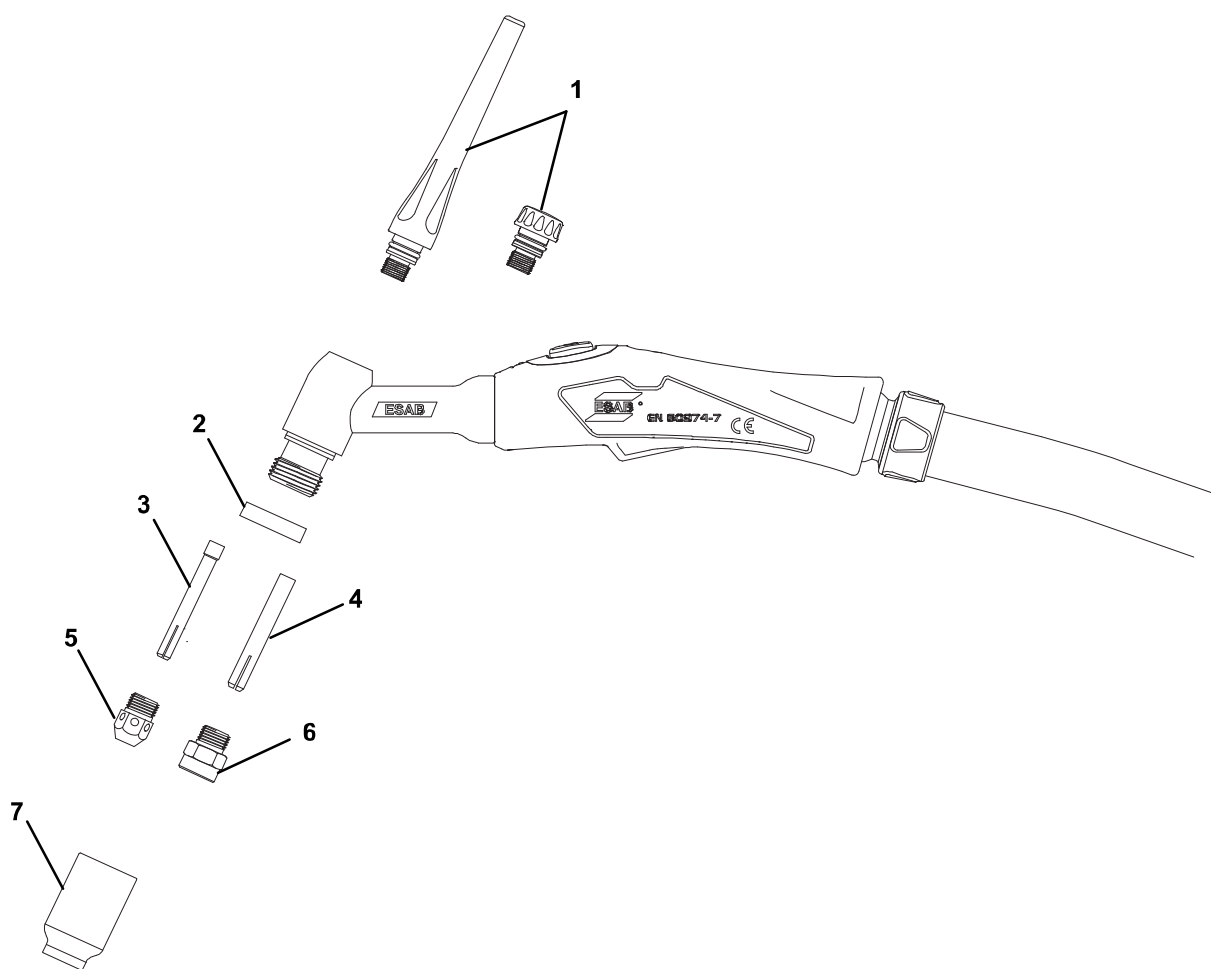
TXH 401w, TXH 401w HD

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

Bold = standard delivery

Item	Size	Denomination	Ordering no.
1	Long	Back cap	0157 123 029
	Medium		0588 000 591
	Short		0157 123 028
2		Heat shield	0366 960 018
3	Ø 1.0	Collet standard and for gas lens	0157 123 010
	Ø 1.6		0157 123 011
4	Ø 2.4	Collet body Heavy Duty	0157 123 077
	Ø 3.2		0157 123 078
	Ø 4.0		0157 123 079
	Ø 4.8		0157 123 074
5	Ø 0.5-2.4	Collet body standard	0157 123 081
	Ø 3.2-4.0		0157 123 082
6	Ø 1.0	Collet body with gas lens	0157 123 091
	Ø 1.6		0157 123 092
	Ø 2.4		0157 123 093
	Ø 3.2		0157 123 094
	Ø 4.0		0157 123 095
	Ø 4.8		0157 123 075
7	Ø 6.4	Gas nozzle for gas lens	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

TXH 401w, TXH 401w HD



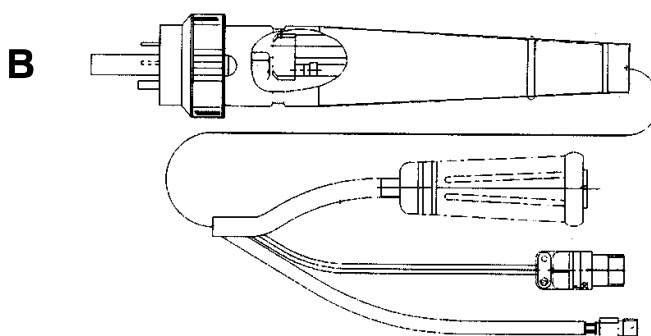
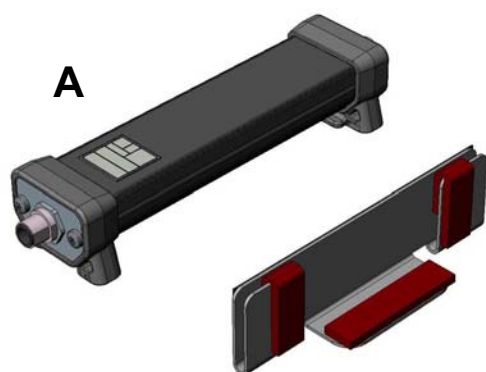
TXH 121, TXH 151, TXH 201, TXH 251, TXH 401

Accessori

Ordering no.	Denomination	Notes
	Protective Cable Cover	
0366 960 049	Protective cable cover with zipper	4 m
0366 960 050	Protective cable cover with zipper	8 m
0366 960 066	Spot welding set for TXH 151, 151r, 151F, 151Fr, 151V, TXH 201, 201r, 201V, 201F, 201Fr Gas nozzle	Ø 6.4, 8.0, 9.8, 11.2 and 12.7
0368 846 880	Accessory kit for TXH 121V, 121r, 121F, 121Fr, TXH 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
0368 846 881	Accessory kit for TXH 151, 151r, 151F, 151Fr, 151V, TXH 201, 201r, 201V, 201F, 201Fr	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 401w, 401wr, 401w HD, 401wr 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

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

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



C



ESAB subsidiaries and representative offices

Europe AUSTRIA ESAB Ges.m.b.H Vienna-Liesing Tel: +43 1 888 25 11 Fax: +43 1 888 25 11 85 BELGIUM S.A. ESAB N.V. Brussels Tel: +32 2 745 11 00 Fax: +32 2 745 11 28 BULGARIA ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88 THE CZECH REPUBLIC ESAB VAMBERK s.r.o. Vamberk Tel: +420 2 819 40 885 Fax: +420 2 819 40 120 DENMARK Aktieselskabet ESAB Herlev Tel: +45 36 30 01 11 Fax: +45 36 30 40 03 FINLAND ESAB Oy Helsinki Tel: +358 9 547 761 Fax: +358 9 547 77 71 FRANCE ESAB France S.A. Cergy Pontoise Tel: +33 1 30 75 55 00 Fax: +33 1 30 75 55 24 GERMANY ESAB GmbH Solingen Tel: +49 212 298 0 Fax: +49 212 298 218 GREAT BRITAIN ESAB Group (UK) Ltd Waltham Cross Tel: +44 1992 76 85 15 Fax: +44 1992 71 58 03 ESAB Automation Ltd Andover Tel: +44 1264 33 22 33 Fax: +44 1264 33 20 74 HUNGARY ESAB Kft Budapest Tel: +36 1 20 44 182 Fax: +36 1 20 44 186 ITALY ESAB Saldatura S.p.A. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01 THE NETHERLANDS ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44	NORWAY AS ESAB Larvik Tel: +47 33 12 10 00 Fax: +47 33 11 52 03 POLAND ESAB Sp.zo.o. Katowice Tel: +48 32 351 11 00 Fax: +48 32 351 11 20 PORTUGAL ESAB Lda Lisbon Tel: +351 8 310 960 Fax: +351 1 859 1277 ROMANIA ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601 RUSSIA LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09 SLOVAKIA ESAB Slovakia s.r.o. Bratislava Tel: +421 7 44 88 24 26 Fax: +421 7 44 88 87 41 SPAIN ESAB Ibérica S.A. Alcalá de Henares (MADRID) Tel: +34 91 878 3600 Fax: +34 91 802 3461 SWEDEN ESAB Sverige AB Gothenburg Tel: +46 31 50 95 00 Fax: +46 31 50 92 22 ESAB international AB Gothenburg Tel: +46 31 50 90 00 Fax: +46 31 50 93 60 SWITZERLAND ESAB AG Dietikon Tel: +41 1 741 25 25 Fax: +41 1 740 30 55 UKRAINE ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	North and South America ARGENTINA CONARCO Buenos Aires Tel: +54 11 4 753 4039 Fax: +54 11 4 753 6313 BRAZIL ESAB S.A. Contagem-MG Tel: +55 31 2191 4333 Fax: +55 31 2191 4440 CANADA ESAB Group Canada Inc. Mississauga, Ontario Tel: +1 905 670 02 20 Fax: +1 905 670 48 79 MEXICO ESAB Mexico S.A. Monterrey Tel: +52 8 350 5959 Fax: +52 8 350 7554 USA ESAB Welding & Cutting Products Florence, SC Tel: +1 843 669 44 11 Fax: +1 843 664 57 48 Asia/Pacific 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 <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> www.esab.com
---	--	--	---



www.esab.com

