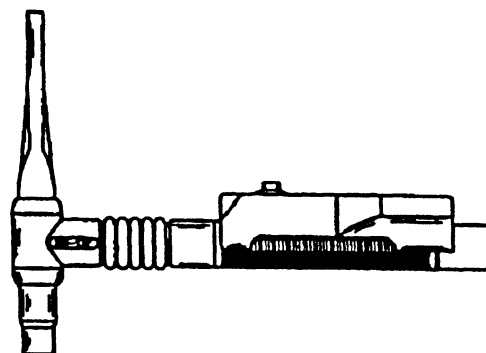
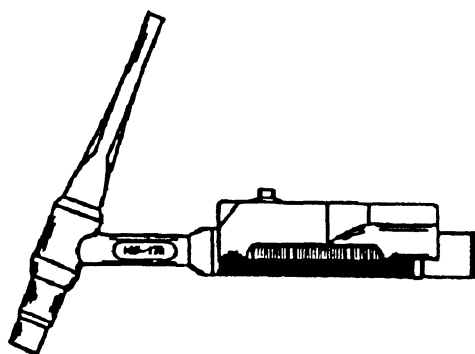
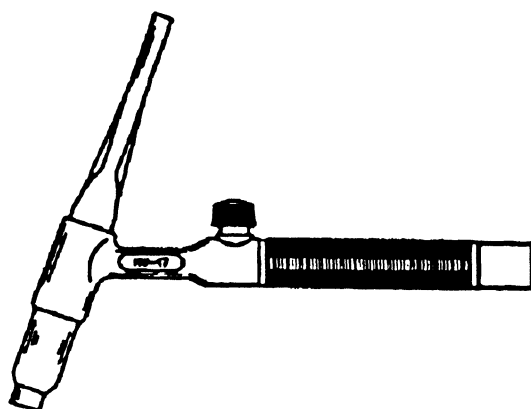
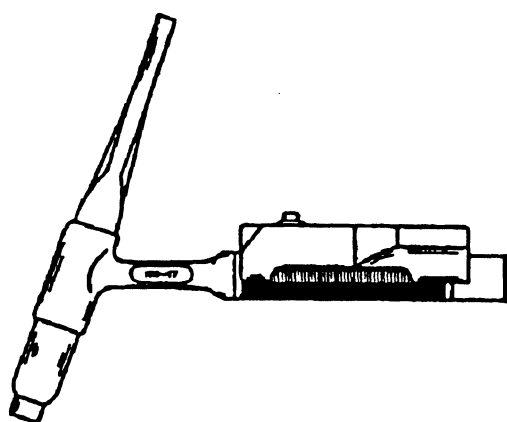


HW-17

HW-26

HW-18



Техническая характеристика

Instruction manual



РУССКИЙ	3
ENGLISH	12

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



СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.....	6
ЭЛЕКТРОДЫ	10
СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.....	20



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !



ДУГОВАЯ СВАРКА И РЕЗКА МОГУТ ПРИЧИНИТЬ ВРЕД ВАМ И ОКРУЖАЮЩИМ. ПРИМИТЕ НЕОБХОДИМЫЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ. ОЗНАКОЬТЕСЬ С ТЕХНИКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ, РАЗРАБОТАННОЙ НА ВАШЕМ ПРЕДПРИЯТИИ.

ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ ОПАСНО ДЛЯ ЖИЗНИ !

- Установите и заземлите сварочный аппарат в соответствии с применяемыми стандартами.
- Не касайтесь оголенных электрических частей или электродов голыми руками, мокрыми перчатками или мокрой одеждой.
- Изолируйте себя от земли и заготовки.
- Обеспечьте безопасность на своем рабочем месте.

СВАРОЧНЫЕ ДЫМЫ И АЭРОЗОЛИ - могут быть опасны для здоровья.

- Старайтесь, чтобы ваша голова находилась вне зоны дыма..
- Используйте вентиляцию и дымоотсосы для удаления дымов и аэрозолей из зоны дыхания и окружающего пространства

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ - может нанести вред глазам и коже.

- Защищайте ваши глаза и кожу. Используйте маску с правильно подобранным защитным стеклом и спецодежду
- Защищайте окружающих посредством стенок и занавесок.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры при сварке могут стать причиной пожара. Обеспечьте отсутствие пожароопасных материалов в близлежащей зоне.

ШУМ - Повышенный шум может повредить слух

- Защитите свои уши с помощью наушников или берушей.
- Предупредите о риске окружающих.

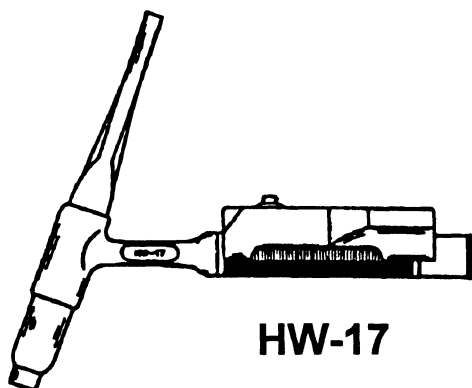
СБОЙ В РАБОТЕ - При сбоях в работе обратитесь за помощью к специалисту.

ПРОЧТИТЕ И ПОЙМИТЕ ИНСТРУКЦИЮ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЕРЕД ТЕМ, КАК ПОДКЛЮЧИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ И НАЧАТЬ РАБОТУ

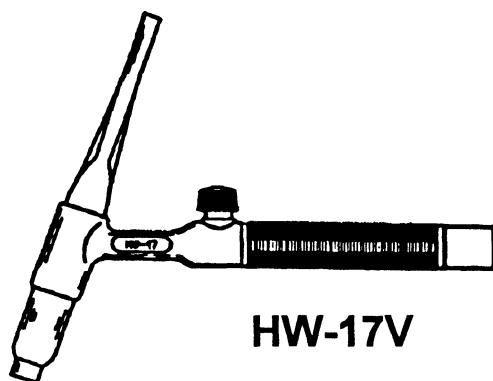
ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ОКРУЖАЮЩИХ !

RU

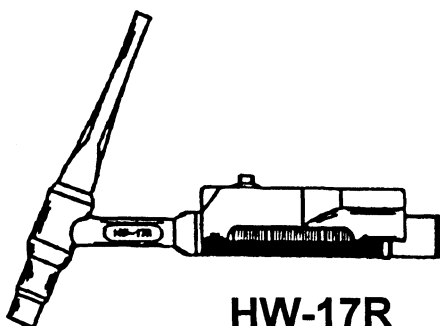
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



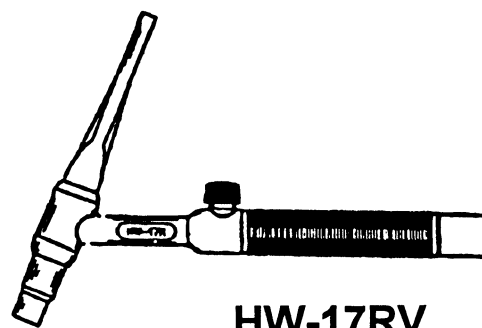
HW-17



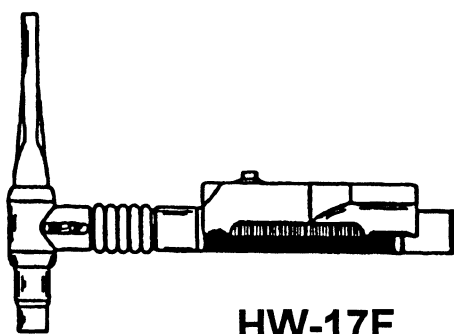
HW-17V



HW-17R



HW-17RV



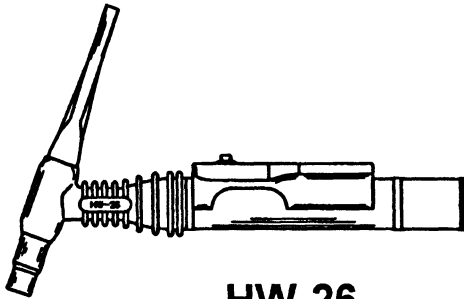
HW-17F

ТИП ГОРЕЛКИ	HW-17	HW-17V	HW-17R	HW-17RV	HW-17F	Ед.
Макс.ток при 50%ПВ	150	150	150	150	150	А, пост./перем.
Охлаждение	Возд.	Возд.	Возд.	Возд.	Возд.	
Длина горелки	206	206	206	206	206	мм
Диаметр рукоятки	19	19	19	19	19	мм
Головка:						
длина с коротким колпачком	97	97	97	97	97	мм
длина с длинным колпачком	189	189	189	189	189	мм
Диаметр	20	20	20	20	20	мм
Угол	60	60	60	60	Измен.	°
Масса(без кабеля)	137	137	137	137	221	г

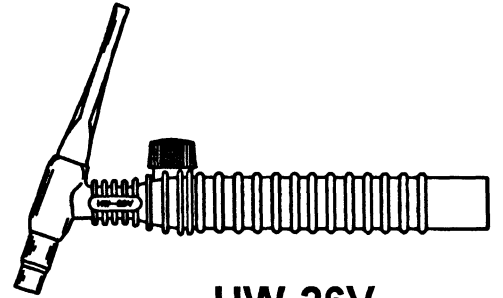


ТИП ГОРЕЛКИ	ТИП РУКОЯТКИ	ДЛИНА КАБЕЛЯ	РАЗЪЕМ	Артикул №
HW-17 OKC	Жесткая, с кнопкой	3,8 м	OKC 50 мм	588 000-716
HW-17 OKC	Жесткая, с кнопкой	7,6 м	OKC 50 мм	588 000-717
HW-17 CC	Жесткая, с кнопкой	3,8 м	Евро	588 000-718
HW-17 CC	Жесткая, с кнопкой	7,6 м	Евро	588 000-719
HW-17V OKC	Жесткая, с кнопкой	3,8 м	OKC 50 мм	588 000-720
HW-17V OKC	Жесткая, с кнопкой	7,6 м	OKC 50 мм	588 000-721
HW-17R OKC	Резин.чехол, с кнопкой	3,8 м	OKC 50 мм	588 000-722
HW-17R OKC	Резин.чехол, с кнопкой	7,6 м	OKC 50 мм	588 000-723
HW-17R CC	Резин.чехол, с кнопкой	3,8 м	Евро	588 000-724
HW-17R CC	Резин.чехол, с кнопкой	7,6 м	Евро	588 000-725
HW-17RV OKC	Резин.чехол, с клапаном	3,8 м	OKC 50 мм	588 000-726
HW-17RV OKC	Резин.чехол, с клапаном	7,6 м	OKC 50 мм	588 000-727
HW-17F OKC	Гибкая с кнопкой	3,8 м	OKC 50 мм	588 000-728
HW-17F OKC	Гибкая с кнопкой	7,6 м	OKC 50 мм	588 000-729
HW-17F CC	Гибкая с кнопкой	3,8 м	Евро	588 000-730
HW-17F CC	Гибкая с кнопкой	7,6 м	Евро	588 000-731

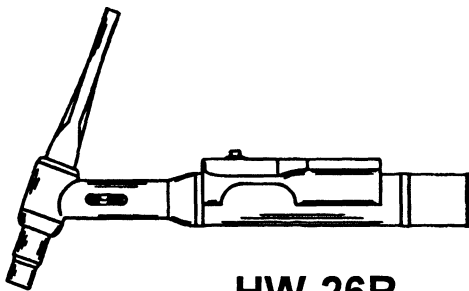
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



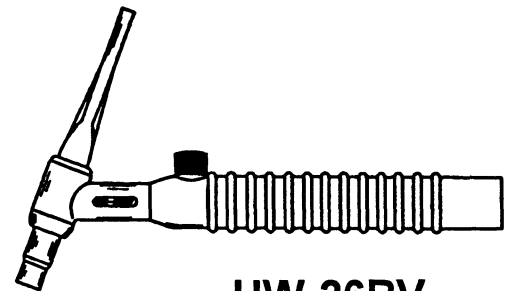
HW-26



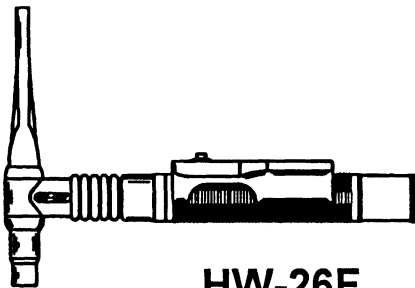
HW-26V



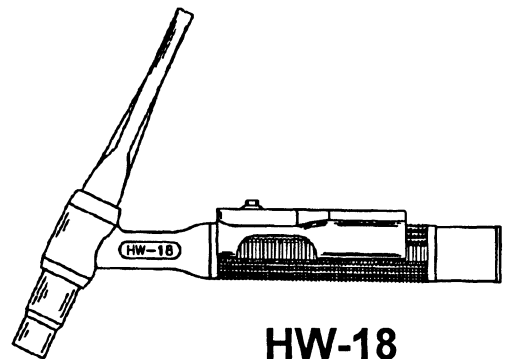
HW-26R



HW-26RV



HW-26F



HW-18

ТИП ГОРЕЛКИ	HW-26	HW-26V	HW-26R	HW- 26RV	HW-26F	HW-18	Ед.
Макс.ток при 50%ПВ	220	220	220	220	220	400	А, пост./перем.
Охлаждение	Возд.	Возд.	Возд.	Возд.	Возд.	Водян.	
Длина горелки	248	248	248	248	248	267	мм
Диаметр рукоятки	27	27	27	27	27	27	мм
Головка:							
длина с коротким колпачком	95	95	95	95	95	81	мм
длина с длинным колпачком	187	187	187	187	187	189	мм
Диаметр	23	23	23	23	23	23	мм
Угол	75	75	75	75	Измен.	60	°
Масса(без кабеля)	221	221	221	221	221	200	г

ТИП ГОРЕЛКИ	ТИП РУКОЯТКИ	ДЛИНА КАБЕЛЯ	РАЗЪЕМ	Артикул №
HW-26 OKC	Жесткая, с кнопкой	3,8 м	OKC 50 mm	588 000-732
HW-26 OKC	Жесткая, с кнопкой	7,6 м	OKC 50 mm	588 000-733
HW-26 CC	Жесткая, с кнопкой	3,8 м	Евро	588 000-734
HW-26 CC	Жесткая, с кнопкой	7,6 м	Евро	588 000-735
HW-26V OKC	Жесткая, с кнопкой	3,8 м	OKC 50 mm	588 000-736
HW-26V OKC	Жесткая, с кнопкой	7,6 м	OKC 50 mm	588 000-737
HW-26R OKC	Резин.чехол, с кнопкой	3,8 м	OKC 50 mm	588 000-738
HW-26R OKC	Резин.чехол, с кнопкой	7,6 м	OKC 50 mm	588 000-739
HW-26R CC	Резин.чехол, с кнопкой	3,8 м	Евро	588 000-740
HW-26R CC	Резин.чехол, с кнопкой	7,6 м	Евро	588 000-741
HW-26RV OKC	Резин.чехол, с клапаном	3,8 м	OKC 50 mm	588 000-742
HW-26RV OKC	Резин.чехол, с клапаном	7,6 м	OKC 50 mm	588 000-743
HW-26F OKC	Гибкая с кнопкой	3,8 м	OKC 50 mm	588 000-774
HW-26F CC	Гибкая с кнопкой	7,6 м	Евро	588 000-775
HW-18 OKC	Жесткая, с кнопкой	3,8 м	OKC 50 mm	588 000-748
HW-18 OKC	Жесткая, с кнопкой	7,6 м	OKC 50 mm	588 000-749
HW-18 CC	Жесткая, с кнопкой	3,8 м	Евро	588 000-750
HW-18 CC	Жесткая, с кнопкой	7,6 м	Евро	588 000-751

ВОЛЬФРАМОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

Чистый вольфрам

Этот электрод сделан из чистого вольфрама и его температура плавления равна 3400°C. Он используется для сварки алюминиевых сплавов на переменном токе. Конец электрода должен быть закруглен.

Торированный вольфрам

Этот тип электродов обычно используется для сварки на постоянном токе углеродистых и нержавеющей сталей, меди, титана и подобных металлов. Конец электрода должен быть заострен. Температура плавления равна 4000°C.

Цирконированный вольфрам

Эти электроды предназначены для сварки на переменном токе, но могут быть использованы и для сварки на постоянном токе. Такие электроды наиболее подходят для сварки легких металлов - алюминия, магния и т.п. Температура плавления равна 3800°C.

Лантанированный вольфрам

Эти электроды предназначены для сварки как на переменном токе, так и на постоянном токе. Температура плавления равна 4200°C

Заточка конца электрода

Конечная часть электрода должна быть заточена по длине, см. рисунок ниже. Если электрод заточен неправильным образом, это может привести к нестабильности сварочной дуги.

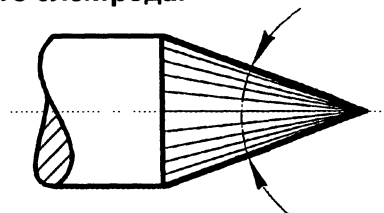
На рисунке показан электрод, заточенный под углом 40°, который рекомендуется для сварки на малых токах. С увеличением сварочного тока угол заточки должен быть также увеличен. Рекомендуемые углы заточки приведены в таблице ниже.

При сварке на переменном токе кончик электрода должен быть слегка закруглен.

Заточка электрода необязательна. Достаточно слегка подточить кончик и электрод сам приобретет необходимую форму, если его аккуратно перегрузить. Если кончик электрода приобретает сферическую форму при сварке на переменном токе, это означает, что уровень тока слишком высокий для данного диаметра электрода.

Рекомендуемые углы заточки электродов для вольфрамового электрода:

Сварочный ток, А	Угол заточки
20	30°
20 - 100	60 - 90°
100 - 200	90 - 120°
>200	120°



Газовая линза

является дополнительной принадлежностью ко всем сварочным горелкам HW.

Преимуществами газовой линзы являются улучшенная газовая защита, низкий расход газа и повышенная несущая способность горелки по току.

Улучшенная газовая защита также позволяет использовать больший вылет вольфрамового электрода, что в свою очередь улучшает обзор сварочной ванны.

Рекомендации по выбору электрода и сопла						
Ø электрода мм	Ø сопла, мм	Чистый вольфрам ≈ ток, А	Цирконированный ≈ ток, А	Торированный = ток, А	Лантанированный ≈ ток, А	Лантанированный = ток, А
0,5	6,4/8,0	5 - 15	5 - 20	5 - 20	5 - 30	5 - 30
1,0	6,4/8,0	10 - 60	15 - 80	20 - 80	15 - 100	20 - 100
1,6	6,4/8,0/9,8	50 - 100	70 - 150	80 - 150	70 - 160	80 - 160
2,4	9,8/11,2/12,7	100 - 160	110 - 180	120 - 220	110 - 200	120 - 230
3,2	11,2/12,7	130 - 180	150 - 200	200 - 300	150 - 205	200 - 305
4,0	12,7	180 - 230	180 - 250	250 - 400	180 - 270	250 - 420





CONTENTS

SAFETY.....	13
TECHNICAL DESCRIPTION	14
ELECTRODES.....	18
SPARE PARTS.....	20



WARNING



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

ELECTRIC SHOCK - Can kill

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

FUMES AND GASES - Can be dangerous to health

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

ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin

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

FIRE HAZARD

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

NOISE - Excessive noise can damage hearing

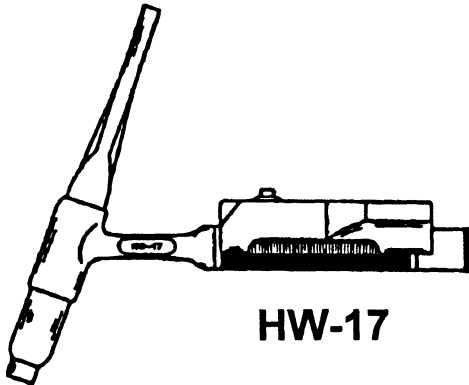
- Protect your ears. Use ear defenders or other hearing protection.
- Warn bystanders of the risk.

MALFUNCTION

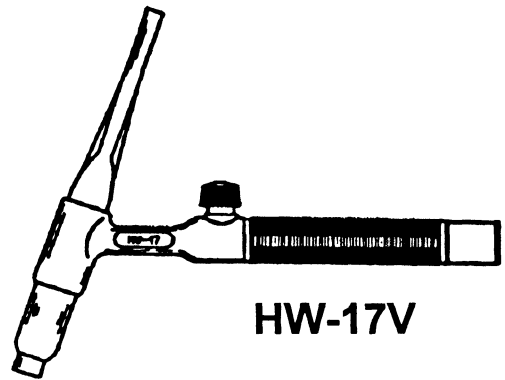
- Call for expert assistance in the event of malfunction.

**READ AND UNDERSTAND THE OPERATING MANUAL
BEFORE INSTALLING AND OPERATING
PROTECT YOURSELF AND OTHERS!**

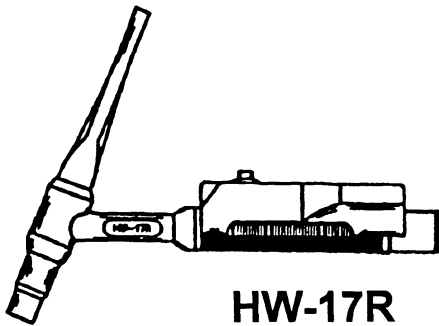
TECHNICAL DESCRIPTION



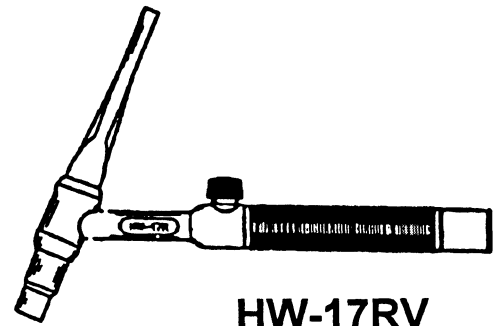
HW-17



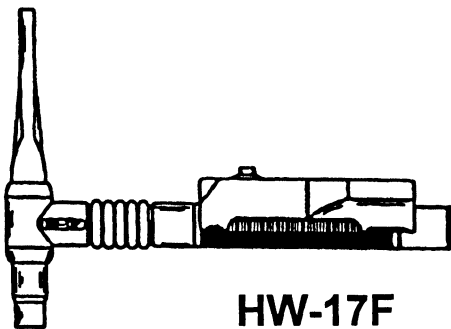
HW-17V



HW-17R



HW-17RV

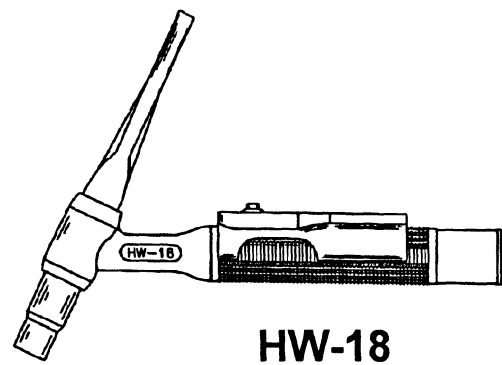
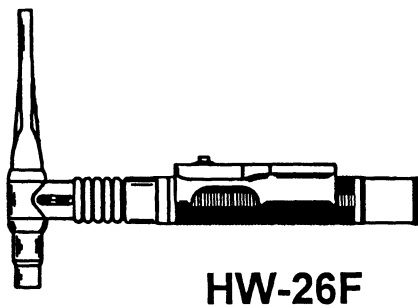
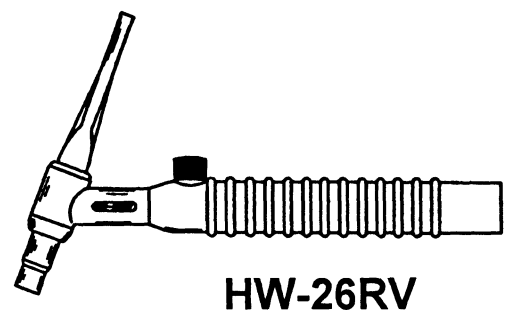
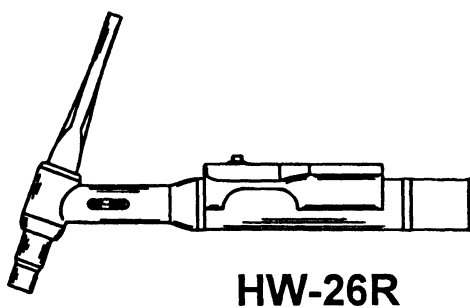
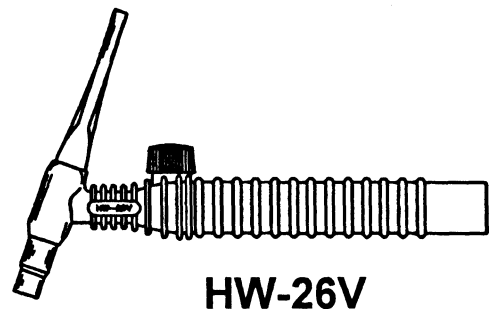
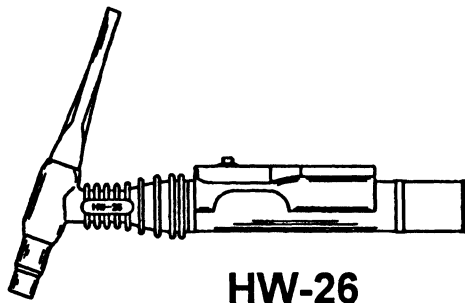


HW-17F

TORCH TYPE	HW-17	HW-17V	HW-17R	HW-17RV	HW-17F	Unit
Max. current 50% duty cycle	150	150	150	150	150	Amp. AC/DC,
Cooling method	Air	Air	Air	Air	Air	
Torch length	206	206	206	206	206	mm
Torch handle diameter	19	19	19	19	19	mm
Welding head:						
length with short cap	97	97	97	97	97	mm
length with long cap	189	189	189	189	189	mm
diameter	20	20	20	20	20	mm
angle	60	60	60	60	Variable	degrees
Weight (without cable)	137	137	137	137	221	gram

TYPE	TORCHE HANDLE TYPE	CABLE LENGTH	CONNECTOR	Order no.
HW-17 OKC	Hard, with switch	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-716
HW-17 OKC	Hard, with switch	7,6 m	OKC 50 mm	588 000-717
HW-17 CC	Hard, with switch	3,8 m	Central	588 000-718
HW-17 CC	Hard, with switch	7,6 m	Central	588 000-719
HW-17V OKC	Hard, with switch	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-720
HW-17V OKC	Hard, with switch	7,6 m	OKC 50 mm	588 000-721
HW-17R OKC	Rubber, with switch	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-722
HW-17R OKC	Rubber, with switch	7,6 m	OKC 50 mm	588 000-723
HW-17R CC	Rubber, with switch	3,8 m	Central	588 000-724
HW-17R CC	Rubber, with switch	7,6 m	Central	588 000-725
HW-17RV OKC	Rubber, with valve	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-726
HW-17RV OKC	Rubber, with valve	7,6 m	OKC 50 mm	588 000-727
HW-17F OKC	Flexible with switch	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-728
HW-17F OKC	Flexible with switch	7,6 m	OKC 50 mm	588 000-729
HW-17F CC	Flexible with switch	3,8 m	Central	588 000-730
HW-17F CC	Flexible with switch	7,6 m	Central	588 000-731

TECHNICAL DESCRIPTION



TORCH TYPE	HW-26	HW-26V	HW-26R	HW-26RV	HW-26F	HW-18	Unit
Max. current 50% duty cycle	220	220	220	220	220	400	Amp. AC/DC,
Cooling method	Air	Air	Air	Air	Air	Water	
Torch length	248	248	248	248	248	267	mm
Torch handle diameter	27	27	27	27	27	27	mm
Welding head:							
length with short cap	95	95	95	95	95	81	mm
length with long cap	187	187	187	187	187	189	mm
diameter	23	23	23	23	23	23	mm
angle	75	75	75	75	Variable	60	degrees
Weight (without cable)	221	221	221	221	221	200	gram

TYPE	TORCHE HANDLE TYPE	CABLE LENGTH	CONNECTOR	Order no.
HW-26 OKC	Hard, with switch	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-732
HW-26 OKC	Hard, with switch	7,6 m	OKC 50 mm	588 000-733
HW-26 CC	Hard, with switch	3,8 m	Central	588 000-734
HW-26 CC	Hard, with switch	7,6 m	Central	588 000-735
HW-26V OKC	Hard, with switch	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-736
HW-26V OKC	Hard, with switch	7,6 m	OKC 50 mm	588 000-737
HW-26R OKC	Rubber, with switch	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-738
HW-26R OKC	Rubber, with switch	7,6 m	OKC 50 mm	588 000-739
HW-26R CC	Rubber, with switch	3,8 m	Central	588 000-740
HW-26R CC	Rubber, with switch	7,6 m	Central	588 000-741
HW-26RV OKC	Rubber, with valve	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-742
HW-26RV OKC	Rubber, with valve	7,6 m	OKC 50 mm	588 000-743
HW-26F OKC	Flexible with switch	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-774
HW-26F CC	Flexible with switch	7,6 m	Central	588 000-775
HW-18 OKC	Hard, with switch	3,8 m	OKC 50 mm	588 000-748
HW-18 OKC	Hard, with switch	7,6 m	OKC 50 mm	588 000-749
HW-18 CC	Hard, with switch	3,8 m	Central	588 000-750
HW-18 CC	Hard, with switch	7,6 m	Central	588 000-751

TUNGSTEN ELECTRODES FOR TIG WELDING

Pure tungsten

This electrode is made of pure tungsten and has a fusing point of 3400°C. It is used for A.C. welding in aluminium alloys and the tip of the electrode must be round.

Thoriated tungsten

This type of electrode is generally used for D.C. welding of stainless steel, carbon steel, copper, titanium and similar metals. The tip should be pointed. The fusing point of thoriated tungsten is around 4000°C.

Zirconiated tungsten

This type of electrode is made particularly for A.C. welding but is also suitable for D.C. welding. Types of material which are particularly suited to welding with zirconiated tungsten include light metals such as aluminium, magnesium etc. Its fusing point is around 3800°C.

Lanthanated tungsten

This type of electrode is suitable both for A.C. and D.C. welding. Its fusing point is around 4200°C.

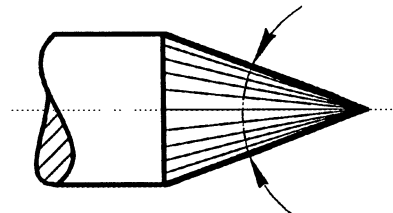
Grinding the electrode tip

The electrode tip is to be ground lengthwise, see illustration below. If it is ground the wrong way the result will be instability in the arc. The illustration shows an electrode ground to a 40° angle, which is recommended for low welding currents. As the current is increased the electrode angle must be increased, too. Recommended angles for the electrode tip are shown in the table.

When welding with alternating current the tip of the electrode should be slightly rounded. Grinding the electrode is not necessary. It is enough to bevel the edge slightly as the electrode will shape itself if it is carefully overloaded. If the tip becomes spherical when welding with alternating current, it indicates that the current is too high for the electrode diameter concerned.

Recommended tip angle for a tungsten electrode:

Welding current, ampere	Electrode angle
20	30°
20-100	60-90°
100-200	90-120°
>200	120°



Gas lens

available as an accessory for all HW torches.

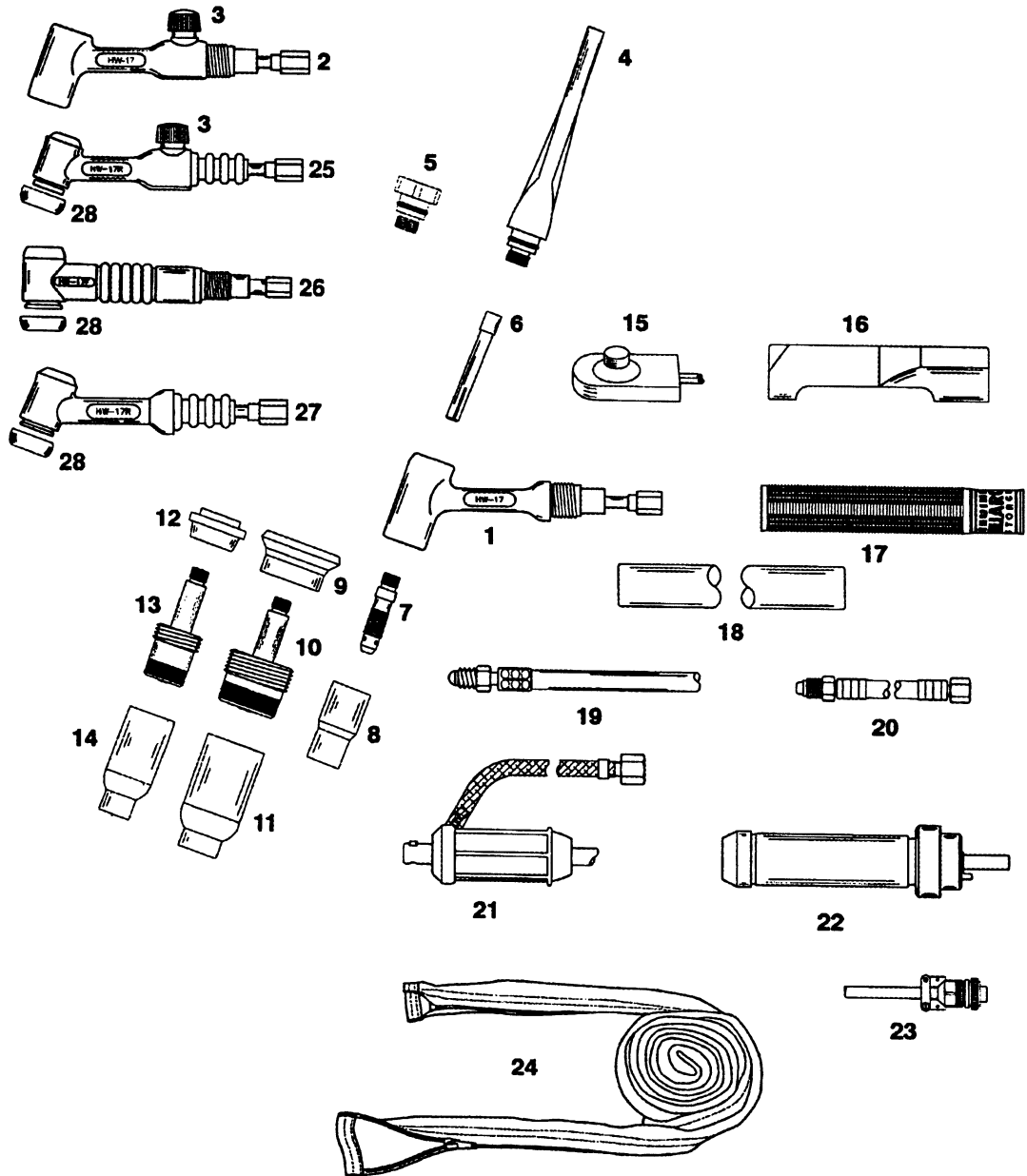
The advantages of the gas lens include better and longer gas shielding, lower gas consumption and higher torch capacity. The longer gas shielding range also means that a longer tungsten electrode stick-out can be used, this giving improved viewing of the molten pool.

Recommended electrode and cup selection						
Electrode diameter mm	Gas cup diameter mm	Alt. current (AC) Ampere	AC Zirconiated Ampere	DC Thoriated Ampere	AC Lanthanated Ampere	DC Lanthanated Ampere
0,5	6,4/8,0	5 - 15	5 - 20	5 - 20	5 - 30	5 - 30
1,0	6,4/8,0	10 - 60	15 - 80	20 - 80	15 - 100	20 - 100
1,6	6,4/8,0/9,8	50 - 100	70 - 150	80 - 150	70 - 160	80 - 160
2,4	9,8/11,2/12,7	100 - 160	110 - 180	120 - 220	110 - 200	120 - 230
3,2	11,2/12,7	130 - 180	150 - 200	200 - 300	150 - 205	200 - 305
4,0	12,7	180 - 230	180 - 250	250 - 400	180 - 270	250 - 420

RU

Список запасных Частей / Spare parts list HW-17 / HW-17V / HW-17R / HW-17RV / HV-17F

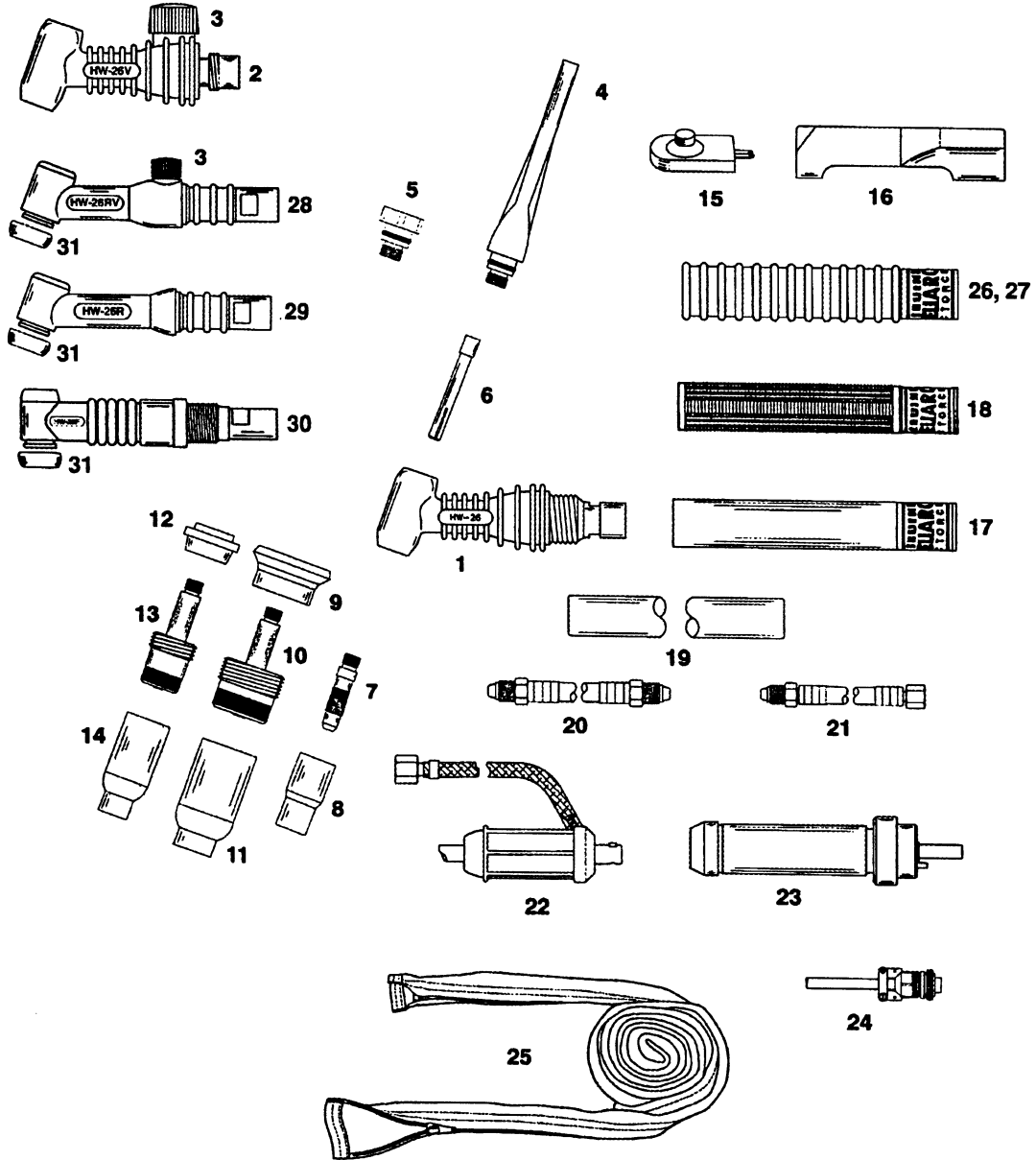
Pos.	Article No.	Description	
1	588 000-533	Torch body	HW-17.OKC & CC
2	588 000-535	Torch body with valve	HW-17V.OKC
3	366 960-043	Valve stem with O-ring	
	366 960-045	Valve stem, O-ring only	
4	157 123-029	Long back cap with O-ring	
5	157 123-028	Short back cap with O-ring	
	366 960-070	Back cap O-ring only	
6	157 123-009 157 123-010 157 123-011 157 123-012 157 123-013	Collet	D=.020" 0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm D=1/8" 3,2 mm
7	157 123-080 157 123-015 157 123-016 157 123-017 157 123-018	Collet body	D=.020" 0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm D=1/8" 3,2 mm
8	157 123-052 157 123-053 157 123-054 157 123-055 157 123-056 588 000-442 588 000-441	Aluminium nozzle	Nr 4 6,4 mm Nr 5 8,0 mm Nr 6 9,8 mm Nr 7 11,2 mm Nr 8 12,7 mm Nr 10 15,9 mm Nr 12 19,0 mm
9	366 960-021	Large diameter gas lens insulator	
10	157 123-085 157 123-086	Large diameter gas lens,	D=3/32" 2,4 mm D=1/8" 3,2 mm
11	157 123-088 157 123-089 588 000-438 157 123-098	Aluminium large diameter gas lens nozzle	Nr 6 9,8 mm Nr 8 12,7 mm Nr 10 15,9 mm Nr 12 19,0 mm
12	366 960-020	Gas lens insulator	
13	157 123-020 157 123-021 157 123-022 157 123-023 157 123-025	Gas lens	D=.020"0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm D=5/32" 4,0 mm
14	157 123-057 157 123-058 157 123-059 157 123-060 157 123-061	Gas lens nozzle, aluminium	Nr 4 6,4 mm Nr 5 8,0 mm Nr 6 9,8 mm Nr 7 11,2 mm Nr 8 12,7 mm
15	588 000-698	Micro switch	
16	588 000-699	Switch clamp	
17	588 000-595	Torch handle	
18	588 000-710	Flex support	
19	588 000-554	Power cable 3.8 m	OKC
	588 000-555	Power cable 7.6 m	OKC
20	588 000-752	Power cable 3.8 m	CC
	588 000-753	Power cable 7.6 m	CC
21	588 000-758	OKC connector	
22	588 000-756	Central connector	
23	538 501-102	Pin plug	
24	588 000-759	Cable cover, 3,8 m	
	588 000-760	Cable cover, 7,6 m	
25	588 000-537	Torch body with valve	HW-17RV.OKC
26	588 000-539	Torch body, includes cup gasket	HW-17F.OKC & CC
27	588 000-536	Torch body, includes cup gasket	HW-17R.OKC & CC
28	366 960-016	Cup gasket	



Список запасных Частей / Spare parts list

HW-26 / HW-26V / HW-26R / HW-26RV / HV-26F

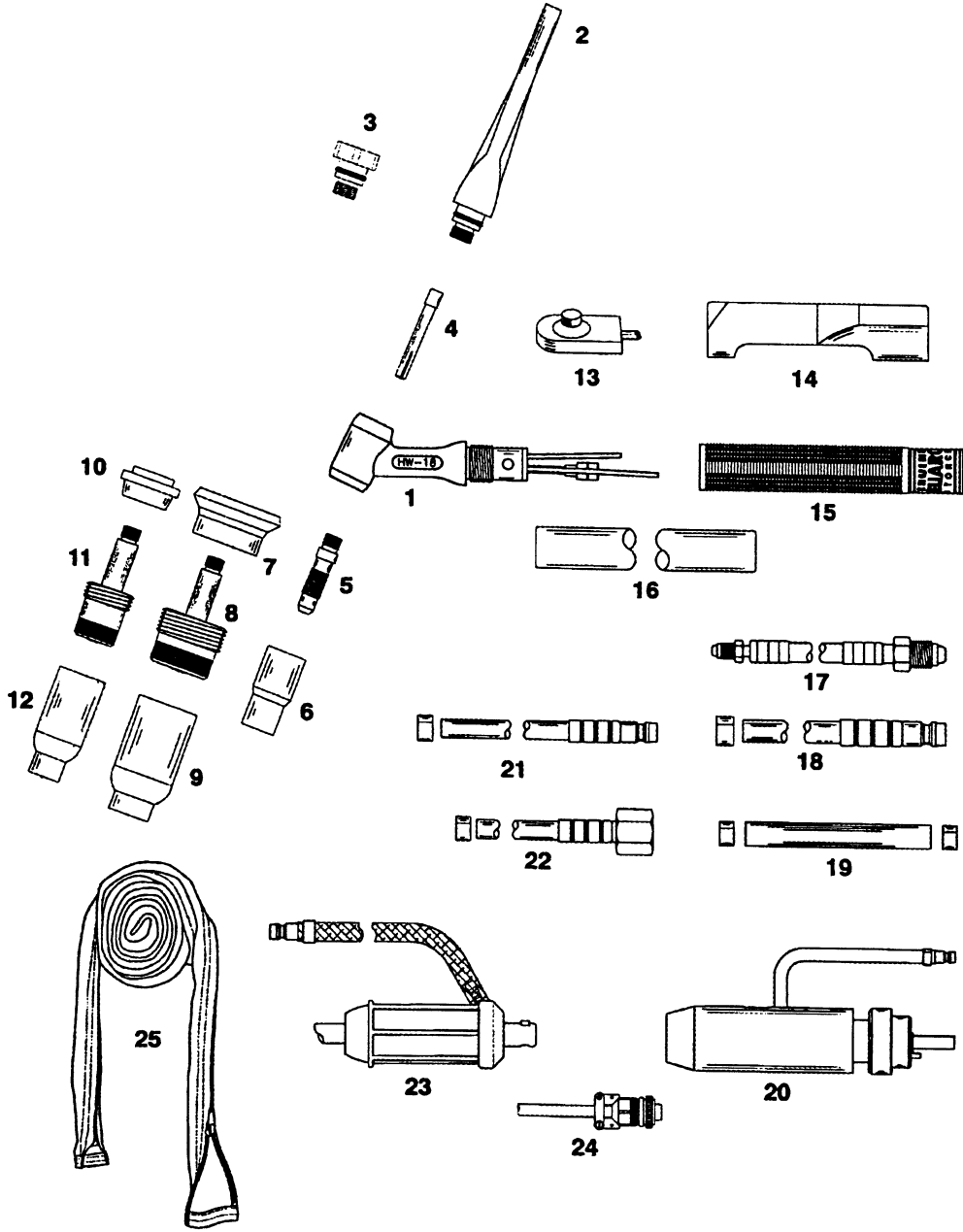
Pos.	No.	Description	
1	588 000-541	Torch body	HW-26.OKC & CC
2	588 000-542	Torch body with valve	HW-26V.OKC
3	588 000-609 366 960-045	Valve stem with O-ring Valve stem O-ring only	
4	157 123-029	Long back cap with O-ring	
5	157 123-028	Short back cap with O-ring	
	366 960-070	Back cap O-ring only	
6	157 123-009 157 123-010 157 123-011 157 123-012 157 123-013 157 123-014	Collet	D=.020" 0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm D=1/8" 3,2 mm D=5/32" 4,0 mm
7	157 123-080 157 123-015 157 123-016 157 123-017 157 123-018	Collet body	D=.020" 0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm D=1/8" 3,2 mm
8	157 123-052 157 123-053 157 123-054 157 123-055 157 123-056 588 000-442 588 000-441	Alumina nozzle	Nr 4 6,4 mm Nr 5 8,0 mm Nr 6 9,8 mm Nr 7 11,2 mm Nr 8 12,7 mm Nr 10 15,9 mm Nr 12 19,0 mm
9	366 960-021	Large diameter gas lens insulator	
10	157 123-085 157 123-086 157 123-087	Large diameter gas lens	D=3/32" 2,4 mm D=1/8" 3,2 mm D=5/32" 4,0 mm
11	157 123-088 157 123-089 588 000-438 157 123-098	Aluminium large diameter gas lens nozzle	Nr 6 9,8 mm Nr 8 12,7 mm Nr 10 15,9 mm Nr 12 19,0 mm
12	366 960-020	Gas lens insulator	
13	157 123-020 157 123-021 157 123-022 157 123-023 157 123-024 157 123-025	Gas lens	D=.020" 0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm D=1/8" 3,2 mm D=5/32" 4,0 mm
14	157 123-057 157 123-058 157 123-059 157 123-060 157 123-061	Gas lens nozzle, aluminium	Nr 4 6,4 mm Nr 5 8,0 mm Nr 6 9,8 mm Nr 7 11,2 mm Nr 8 12,7 mm
15	588 000-698	Micro switch	
16	588 000-700	Switch clamp	
17	588 000-443	Torch handle	HW-26 HW-26R
18	588 000-597	Torch handle	HW-26F
19	588 000-711	Flex support	
20	588 000-686	Power cable 3.8 m	OKC
	588 000-687	Power cable 7.6 m	OKC
21	588 000-761	Power cable 3.8 m	CC
	588 000-762	Power cable 7.6 m	CC
22	588 000-758	OKC connector	
23	588 000-756	Central connector	
24	538 501-102	Pin plug	
25	588 000-759	Cable cover, 3.8 m	
	588 000-760	Cable cover, 7.6 m	
26	588 000-601	Torch handle	HW-26V
27	588 000-602	Torch handle	HW-26RV
28	588 000-544	Torch body with valve	HW-26RV.OKC
29	588 000-543	Torch body, includes cup gasket	HW-26R.OKC & CC
30	588 000-546	Torch body, includes cup gasket	HW-26F.OKC & CC
31	366 960-016	Cup gasket	



Список запасных Частей / Spare parts list

HW-18

Pos.	No.	Description	
1	588 000-549	Torch body	HW-18 OKC & CC
2	157 123-029	Long back cap with O-ring	
3	157 123-028	Short back cap with O-ring	
	366 960-070	Back cap O-ring only	
4	157 123-009 157 123-010 157 123-011 157 123-012 157 123-013 157 123-014	Collet	D=.020" 0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm D=1/8" 3,2 mm D=5/32" 4,0 mm
5	157 123-080 157 123-015 157 123-016 157 123-017 157 123-018 157 123-019	Collet body	D=.020" 0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm D=1/8" 3,2 mm D=5/32" 4,0 mm
6	157 123-052 157 123-053 157 123-054 157 123-055 157 123-056 588 000-442 588 000-441	Aluminium nozzle	Nr 4 6,4 mm Nr 5 8,0 mm Nr 6 9,8 mm Nr 7 11,2 mm Nr 8 12,7 mm Nr 10 15,9 mm Nr 12 19,0 mm
7	366 960-021	Large diameter gas lens insulator	
8	157 123-085 157 123-086 157 123-087	Large diameter gas lens	D=3/32" 2,4 mm D=1/8" 3,2 mm D=5/32" 4,0 mm
9	157 123-088 157 123-089 588 000-438 157 123-098	Aluminium large diameter gas lens nozzle	Nr 6 9,8 mm Nr 8 12,7 mm Nr 10 15,9 mm Nr 12 19,0 mm
10	366 960-020	Gas lens insulator	
11	157 123-020 157 123-021 157 123-022 157 123-023 157 123-024 157 123-025	Gas lens	D=.020" 0,5 mm D=.040" 1,0 mm D=1/16" 1,6 mm D=3/32" 2,4 mm D=1/8" 3,2 mm D=5/32" 4,0 mm
12	157 123-057 157 123-058 157 123-059 157 123-060 157 123-061	Aluminium gas lens nozzle	Nr 4 6,4 mm Nr 5 8,0 mm Nr 6 9,8 mm Nr 7 11,2 mm Nr 8 12,7 mm
13	588 000-698	Micro switch	
14	588 000-700	Switch clamp	
15	588 000-597	Torch handle	
16	588 000-711	Flex support	
17	588 000-675	Power cable 3.8 m	OKC/CC
	588 000-676	Power cable 7.6 m	OKC/CC
18	588 000-770	Water hose, 3.8 m	CC
	588 000-771	Water hose, 7.6 m	CC
19	588 000-445	Gas hose kit, 3.8 m	CC
	588 000-444	Gas hose kit, 7.6 m	CC
20	588 000-757	Central connector	
21	588 000-679	Water hose, 3.8 m	OKC
	588 000-681	Water hose, 7.6 m	OKC
22	588 000-772	Gas hose, 3.8 m	OKC
	588 000-773	Gas hose, 7.6 m	OKC
23	588 000-769	OKC connector	
24	538 501-102	Pin plug	
25	588 000-759	Cable cover, 3.8 m	
	588 000-760	Cable cover, 7.6 m	



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 2 726 80 05

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
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: +49 212 298 204

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.
Utrecht
Tel: +31 30 248 59 22
Fax: +31 30 248 52 60

NORWAY

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

POLAND

ESAB Sp.z.o.o
Warszaw
Tel: +48 22 813 99 63
Fax: +48 22 813 98 81

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 1 837 1527
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.
Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 91 623 11 00
Fax: +34 91 661 51 83

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 31 333 43 33
Fax: +55 31 361 31 51

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 44 58

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB Australia Pty Ltd
Ermington
Tel: +61 2 9647 1232
Fax: +61 2 9748 1685

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 6539 7124
Fax: +86 21 6543 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 01 88
Fax: +62 21 461 29 29

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 703 36 15
Fax: +60 3 703 35 52

SINGAPORE

ESAB Singapore Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 861 43 22
Fax: +65 861 31 95

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 861 74 42
Fax: +65 863 08 39

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyung-Nam
Tel: +82 551 289 81 11
Fax: +82 551 289 88 63

THAILAND

ESAB (Thailand) Ltd
Samutprakarn
Tel: +66 2 393 60 62
Fax: +66 2 748 71 11

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East
Dubai
Tel: +971 4 338 88 29
Fax: +971 4 338 87 29

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-CIS

ESAB Representative Office
Moscow
Tel: +7 095 937 98 20
Fax: +7 095 937 95 80

ESAB Representative Office

St Petersburg
Tel: +7 812 325 43 62
Fax: +7 812 325 66 85

Distributors

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

www.esab.com



ESAB Welding Equipment AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000
Fax +46 584 123 08

www.esab.com