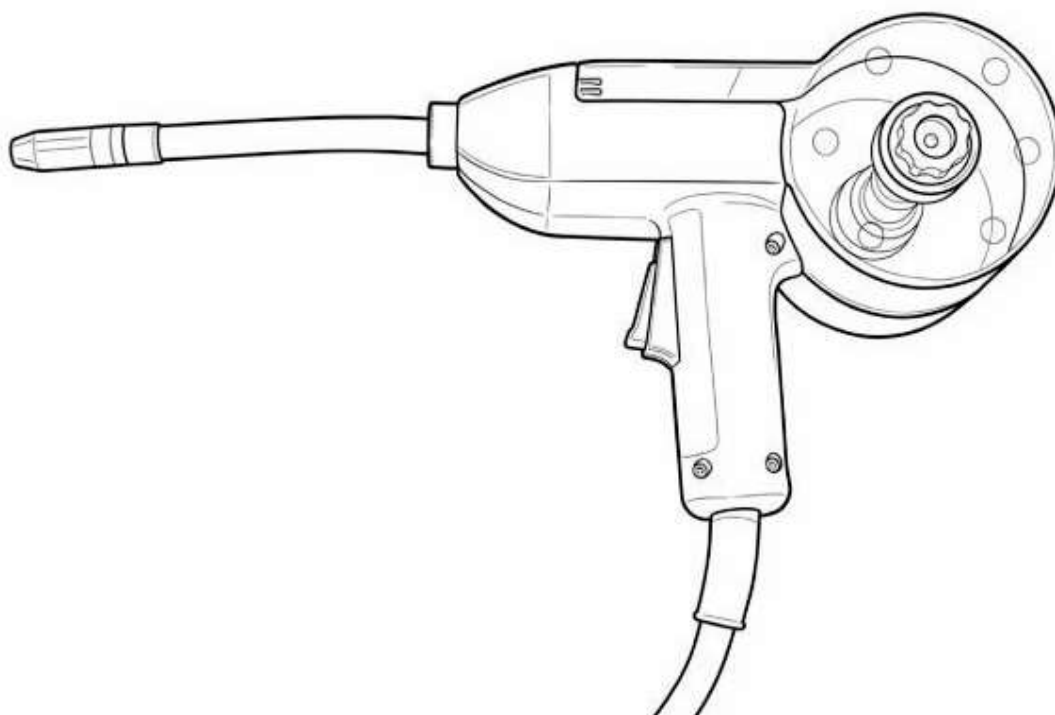


Sherman

V1.0 09-09-2026

INSTRUKCJA OBSŁUGI

UCHWYT SPAWALNICZY SPOOLGUN M-15



OSTRZEŻENIE!

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją



UWAGA!

Po włączeniu urządzenia na drucie spawalniczym pojawia się napięcie odpowiadające napięciu biegu jałowego źródła prądu spawalniczego. Kontakt drutu wysuniętego z uchwytu ze spawanym materiałem powoduje powstanie łuku elektrycznego oraz iskrzenie.

Nagłe zajarzenie łuku może spowodować chwilowe oślepienie operatora lub osób znajdujących się w pobliżu stanowiska pracy. W celu zapewnienia bezpieczeństwa należy zawsze stosować odpowiednią przyłbicę spawalniczą oraz środki ochrony indywidualnej przed rozpoczęciem pracy i w trakcie obsługi urządzenia.

Nie kierować uchwytu w stronę osób postronnych. Przed zetknięciem drutu z materiałem upewnić się, że wzrok operatora jest chroniony przez przyłbicę spawalniczą.

1.Opis

Uchwyt spawalniczy Spoolgun-15 przeznaczony jest do spawania metodą MIG/MAG przy użyciu spawarek wyposażonych w funkcję obsługi uchwytu typu Spoolgun. Dzięki wbudowanemu podajnikowi drutu z komorą na szpulę umożliwia szybką i wygodną wymianę szpuli z drutem spawalniczym.

Uchwyt wyposażony jest w standardowe złącze EURO oraz wtyk sterujący, co pozwala na szybkie i łatwe podłączenie do kompatybilnych urządzeń spawalniczych.

2.Dane Techniczne

Numer katalogowy	MTMSG3M
Długość przewodu [m]	3
Maksymalne obciążenie prądu	150
Zakres średnicy drutu spawalniczego [mm]	0,6 – 1,0
Rodzaj chłodzenia	Gazem osłonowym
Natężenie przepływu gazu osłonowego [l/min]	10-18
Cykl pracy MIG/MAG [%]	60
Prędkość podawania drutu [m/min]	1 - 13
Waga [kg]	2,48

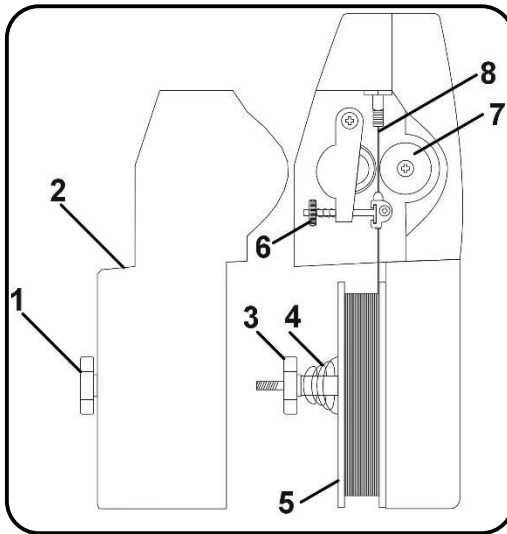
3.Urządzenia dedykowane

Uchwyt Spoolgun M-15 współpracuje wyłącznie z dedykowanymi urządzeniami spawalniczymi wyposażonymi w funkcję obsługi uchwytów typu Spoolgun. Podłączenie do innych urządzeń może uniemożliwić prawidłową pracę uchwytu.

Lista urządzeń, aktualna na dzień 07-09-2026r.:

DIGIMIG 200 HIT	DIGIMIG 200 PULSE	DIGIMIG 200 SYNERGIC	DIGIMIG 200X SYNERGIC
DIGIMIG 210 LCD	DIGIMIG 215 DUALPULSE	DIGIMIG 225GDS	DIGIMIG 300 PULSE
DIGIMIG 350 COMBO LCD	DIGIMIG 360 PULSE	DIGIMIG 360GDS	DIGIMIG 500 PULSE
DualMIG 210 S3	MIG 200HD	MIG 261M	MIG 300M
MIG 351M	MIG 450M	DIGIMIG 141 CORE	DIGIMIG 202 M-POWER
DIGIMIG 203L SWIFT	DIGIMIG 205 LCD SYNERGIC	DIGIMIG 207 EASYLITE	DIGIMIG 209 ProHIT 4R
DIGIMIG 210XS	DIGIMIG 220 LCD	DIGIMIG 224 MAXIWELDER	DIGIMIG 351 COMBO PULSE LCD
DIGIMIG 351 DUALPULSE 4R	MIG 200 SMART	MIG 200M	

4. Montaż szpuli z drutem



Krok 1.

Należy odkręcić śrubę obudowy (1), a następnie zdjąć przezroczystą obudowę (2), aby uzyskać dostęp do komory wewnątrz uchwytu.

Krok 2.

Należy odkręcić śrubę zabezpieczającą szpulę (3) oraz wyjąć sprężynę (4).

Krok 3.

Do korpusu należy zamocować odpowiednią szpulę z drutem spawalniczym D100 (5) tak aby rozwijał się od góry, a następnie umieścić sprężynę (4) pomiędzy szpulą (5) a śrubą (3), zgodnie z ilustracją.

Śrubę (3) należy dokręcić w taki sposób, aby szpula (5) mogła swobodnie się obracać, a jednocześnie nie przemieszczała się na boki.

Krok 4.

Aby prawidłowo poprowadzić drut, należy najpierw odkręcić śrubę dociskającą rolki (6), tak aby utworzyć przestrzeń umożliwiającą przeprowadzenie drutu.

Następnie ręcznie poprowadzić drut przez rolkę prowadzącą (7) oraz wylot (8).

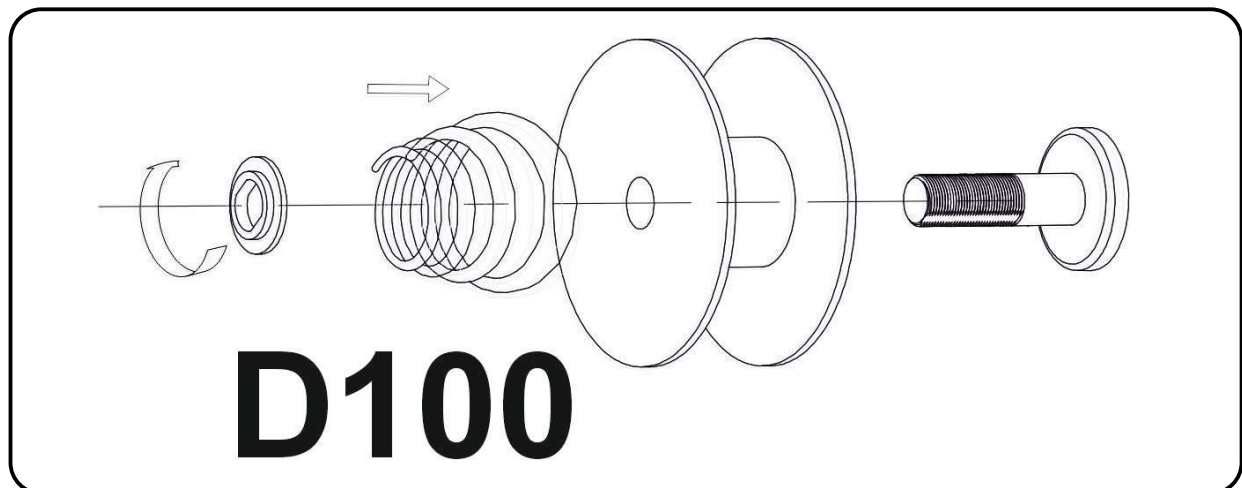
Krok 5.

Po prawidłowym przeprowadzeniu drutu spawalniczego należy wyregulować docisk za pomocą śruby zaciskającej (6) tak, aby drut był prowadzony prawidłowo i bez przeszkód.

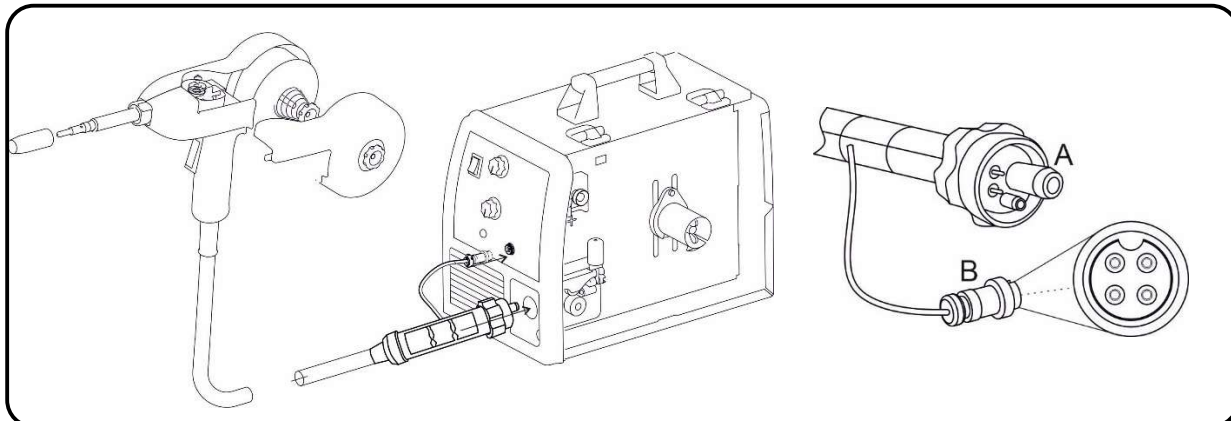
Zbyt duży nacisk może doprowadzić do deformacji drutu.

Krok 6.

Należy założyć przezroczystą obudowę (2) na komorę, a następnie dokręcić śrubę obudowy (1).

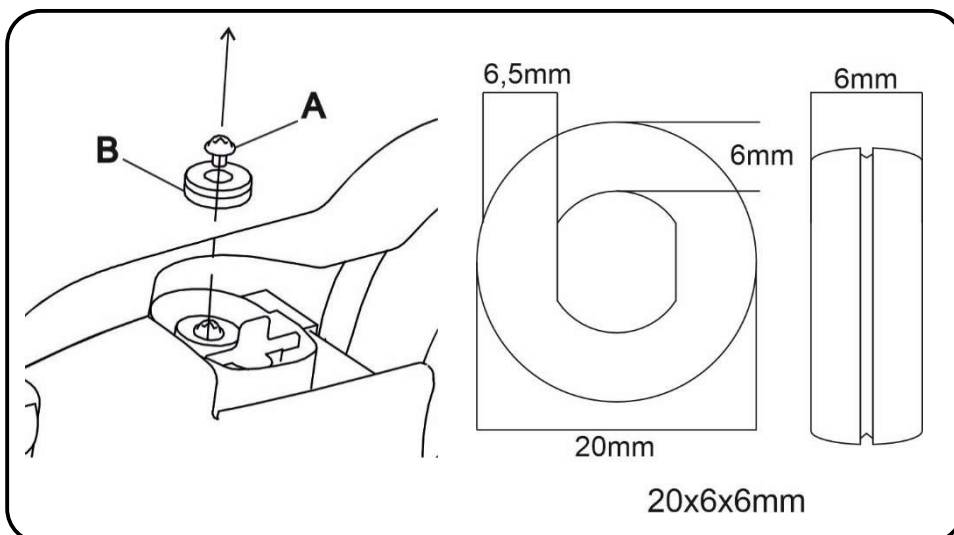


5. Podłączenie do urządzenia



Aby prawidłowo podłączyć uchwyt Spoolgun, należy podłączyć przewód uchwytu do gniazda MIG, a następnie podłączyć wtyk sterujący do odpowiedniego gniazda sterującego. Po wykonaniu połączeń należy włączyć funkcję Spoolgun w ustawieniach spawarki.

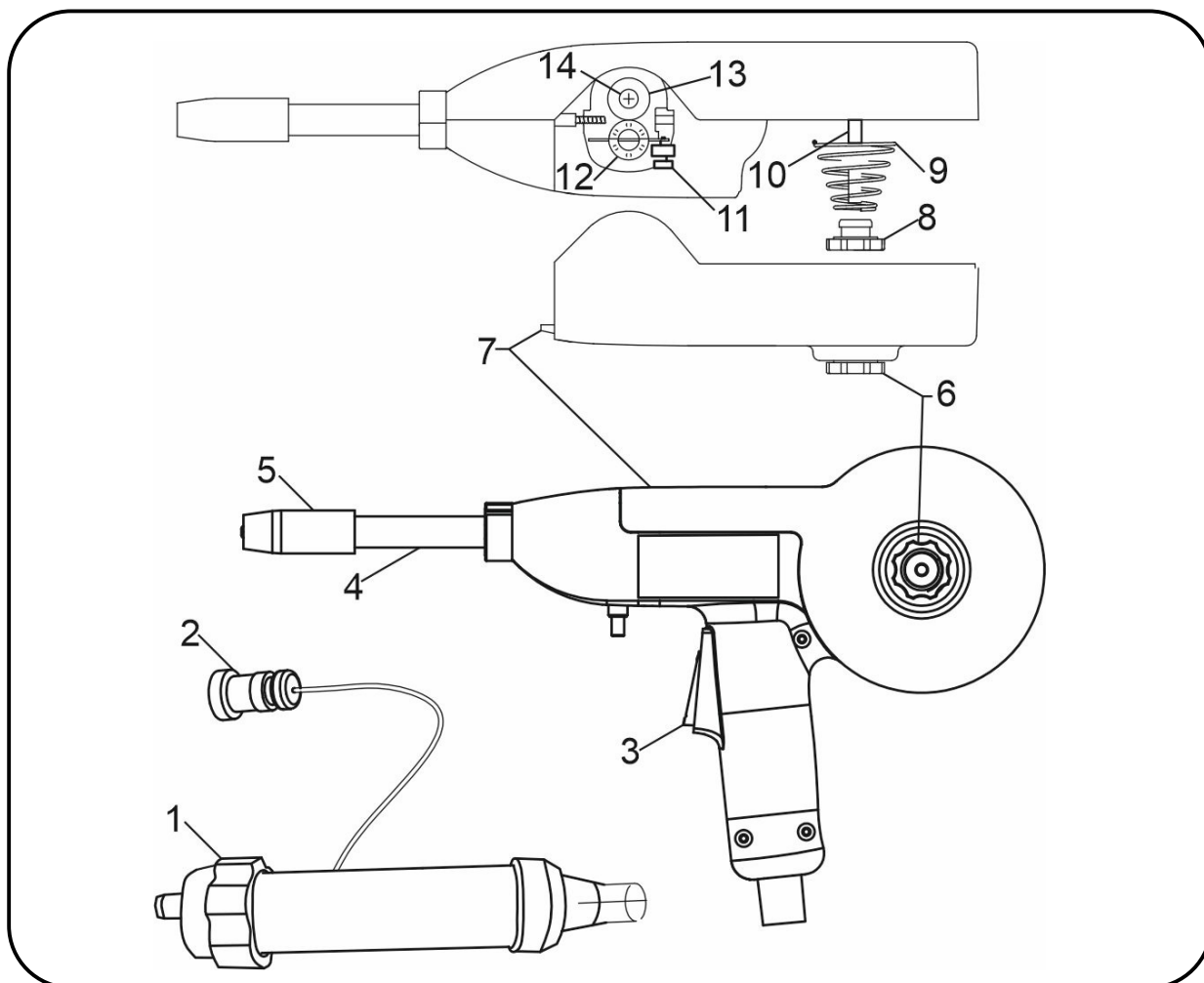
6. Wymiana rolki prowadzącej drut



Rolka do stali V
20x6x6mm
Nr. katalogowy
7811889
www.tecweld.pl

W celu wymiany rolki prowadzącej drut spawalniczy, należy najpierw odkręcić śrubę **(A)**. Następnie wyjąć rolkę **(B)** i zastąpić ją odpowiednią rolką dostosowaną do średnicy używanego drutu. Po wymianie należy ponownie zamontować rolkę oraz dokładnie dokręcić śrubę **(A)**, upewniając się, że rolka jest prawidłowo osadzona i może swobodnie pracować.

7. Budowa urządzenia



- | | |
|---|--|
| 1. Wtyk Euro Gaz | 9. Sprężyna usztywniająca rolkę z drutem |
| 2. Wtyk sterowniczy | 10. Korpus na szpule |
| 3. Przełącznik | 11. Śruba regulacji zacisku rolek |
| 4. Palnik | 12. Rolka prowadząca drut stała |
| 5. Dysza Gazowa | 13. Rolka prowadząca drut wymienna |
| 6. Śruba zabezpieczająca osłonę | 14. Śruba zabezpieczająca rolkę prowadzącą |
| 7. Osłona komory podajnika | |
| 8. Śruba zabezpieczająca rolkę z drutem | |

8. Instrukcja eksploatacji

Przed spawaniem należy ustawić odpowiednie parametry pracy, takie jak napięcie, prędkość podawania drutu oraz rodzaj gazu osłonowego. Zaleca się wykonanie próbnej spoiny w celu weryfikacji ustawień.

Po zakończeniu pracy należy oczyścić uchwyt z zanieczyszczeń i odprysków spawalniczych, sprawdzić stan końcówki prądowej oraz przechowywać urządzenie w suchym i czystym miejscu. Wszelkie czynności konserwacyjne i regulacyjne należy wykonywać przy wyłączonej spawarce i odłączonym zasilaniu.

Wykaz części eksploatacyjnych

Nazwa	Nr katalogowy
Rolka prowadząca do uchwytu Spoolgun 0,9	7811889
Dysza gazowa TW14 TW15 stożkowa	MAC0102
Końcówka prądowa Ø 0.6	MAC0103
Końcówka prądowa Ø 0.8	MAC0104
Końcówka prądowa Ø 1.0	MAC0105
Łącznik prądowy ze sprężyną TW-15	MAC0107
Sprężyna łącznika TW-15	MAC01071
Wtyk sterowniczy GX-16 4 pin żeński	4PINMIG200M

9.Specyfikacja kompletu

- | | |
|---|-------|
| 1.Uchwyt spawalniczy M-15 typu SpoolGun | 1szt. |
| 2. Końcówka prądowa 0.9mm | 2szt. |
| 3.Instrukcja obsługi | 1sz. |



Jeżeli zamierzasz pozbyć się tego produktu, nie wyrzucaj go razem ze zwykłymi domowymi odpadkami. Według dyrektywy WEEE (Dyrektywa 2012/19/UE) obowiązującej w Unii Europejskiej dla używanego sprzętu elektrycznego i elektronicznego należy stosować oddzielne sposoby utylizacji.

W Polsce zgodnie z przepisami ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym zabronione jest umieszczanie łącznie z innymi odpadami zużytego sprzętu oznakowanego symbolem przekreślonego kosza.

Użytkownik, który zamierza pozbyć się tego produktu, jest zobowiązany do oddania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego do punktu zbierania zużytego sprzętu. Punkty zbierania prowadzone są m.in. przez sprzedawców hurtowych i detalicznych tego sprzętu oraz przez gminne jednostki organizacyjne prowadzące działalność w zakresie odbierania odpadów.

Powyższe obowiązki ustawowe wprowadzone zostały w celu ograniczenia ilości odpadów powstałych ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zapewnienia odpowiedniego poziomu zbierania, odzysku i recyklingu zużytego sprzętu. Prawidłowa realizacja tych obowiązków ma znaczenie zwłaszcza w przypadku, gdy w zużytym sprzęcie znajdują się składniki niebezpieczne, które mają szczególnie negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie ul. Szmaragdowa 21/3/6

oddział:
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
e-mail: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl