

### Setting of cutting angle

1. Clean up the puller screws (1).
2. Release the screws (1), turning them counter-clockwise, not more than 1 turn, (UNLOCK).
3. Set the cutterhead into to the wanted angle according to the scale.
4. Tighten the puller screws (1) (8.0 Nm), pay attention at the position of clamping bodies, see fig.1.

### Instructions

**1.** This cutter may be adjusted to an accuracy of 1 degree. For your convenience, you may use the built in fast adjustment setup in steps of 7.5°.

**2.** To adjust to the desired angle:

**A.** Release the safety screws (see fig. 1- item A)

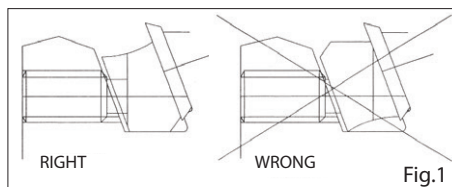
**B.** To adjust to the required angle, you can be assisted by the existing vernier dial on the cutter.

**For example:** In order to get the angle 22° (see Fig. 2.G) put the zero line (the longer one) between 20° and 25°. adjust the second notch to the notch above.

**C.** To complete, reinforce the safety screws.

### Replacement of knife

1. Clean up the clamping screws (3)
2. Put off the knife and the wedge
3. Clean up the knife mounting and the wedge
4. Put the knife in the right position according to fig. 1
5. Take care that the knife is well mounted
6. Tighten the clamping screw (3) (4 Nm)



### Warning

#### Before using the tools please follows this steps:

- Do not use other than original knives, wedges blocks, setting gauges and screws in the in the cutterheads.
- Before using the tool, also if you use a brand new tool, please check if the tightening screw is tighten correctly.
- Do not exceed the maximum RPM indicated on the cutterheads.
- Please protect the cutting edges so that they cannot break.
- Before using the tool please make sure that the cutting edges are not damaged.
- The flatness of the hub have to be plane. It is not allowed to use anything else than grinded shins.
- It is forbidden to make a change at the tool, for example remove a pin!
- Keep all parts of the cutterhead clean. Make also sure that there is enough space for a proper flow of chips.
- The cutting edges should be resharpend just by special sharpen services.
- Do not change original construction features and the cutter edge geometry.

### Nastavení úhlu frézování

1. Vyčistěte stahovací šrouby.
2. Otočením proti směru hodinových ručiček (UNLOCK), ne více než o jednu otáčku, povolte šrouby (1).
3. Natočte frézovací hlavu do požadovaného úhlu podle stupnice.
4. Utáhněte stahovací šrouby (8.0 Nm)

### Pokyny

**1.** Tuto frézovací hlavu lze nastavit s přesností na jeden stupeň.

Pro pohodlnější práci můžete použít vestavěný systém nastavování v krocích po 7,5°.

**2.** Chcete-li nastavit požadovaný úhel:

**A.** Povolte bezpečnostní šroub

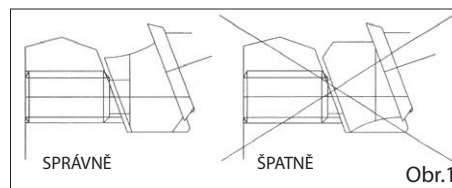
**B.** Při nastavování požadovaného úhlu Vám pomůže noniová stupnice na nástroji.

**Např.** Pokud chcete nastavit úhel 22° (viz obr. G), umístěte nulovou čárku (delší) mezi 20° a 25°. Zarovnejte druhou čárku se čárkou nad ní.

**C.** Na závěr utáhněte bezpečnostní šrouby.

### Výměna nože

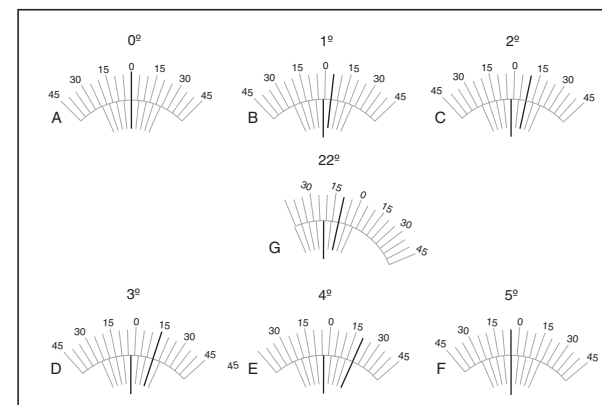
1. Vyčistěte upínací šrouby
2. Vyjměte nůž a klínek
3. Vyčistěte uložení nože a klínek
4. Podle obr. 1 usadte nůž a klínek do správné polohy
5. Dbejte na to, aby byl nůž správně uložen
6. Utáhněte upínací šroub (4 Nm)



### Upozornění

#### Před použitím nástroje prosím věnujte pozornost následujícím pokynům:

- Používejte pouze originální příslušenství (nože, upínací klínky, předřezy, upínací šrouby, nastavovací šablony).
- Před použitím nástroje, a to i před jeho prvním použitím, zkontrolujte dotažení upínacích šroubů.
- Nepřekračujte maximální počet otáček uvedený na nástroji.
- Chraňte bříty nástroje před poškozením.
- Před použitím nástroje se ujistěte, že bříty nejsou poškozené.
- Povrch náboje nástroje musí být zcela hladký. Vždy používejte pouze broušené distanční kroužky.
- Neprovádějte žádné úpravy nástroje, např. odstraňování kolíků.
- Veškeré části nástroje udržujte v čistotě. Dbejte také na to, aby byl zajištěn dostatečný odvod třísek.
- Ostření břitů by měla provádět pouze specializovaná pracoviště.
- Neměňte původní konstrukci nástroje a geometrii břitů.



### F463-20131

EN **ADJUSTABLE CHAMFERING CNC CUTTER**  
CZ **STAVITELNÁ ÚHLOVÁ CNC FRÉZA**  
SK **NASTAVITELNÁ UHLOVÁ CNC FRÉZA**  
HU **BEÁLLÍTHATÓ CNC SZÖGMARÓ**  
PL **CNC FREZ KĄTOWY REGULOWANY**

IGM nástroje a stroje s.r.o., V Kněživce 201,  
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.  
+420 220 950 910, [www.igm.cz](http://www.igm.cz)

© 2018 IGM nástroje a stroje s.r.o.

## Nastavenie uhla frézovania

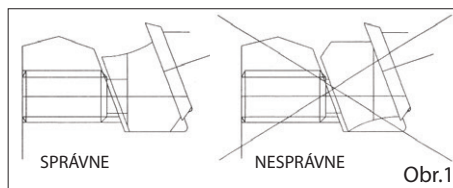
1. Vyčistíte sťahovacie skrutky (1).
2. Otočením proti smeru hodinových ručičiek, nie viac ako o jednu otáčku, uvoľníte skrutky (1), (UNLOCK).
3. Natočíte frézovacia hlavu do požadovaného uhla podlaštupnice.
4. Utiahnite sťahovacie skrutky (1) (8.0 Nm), pozor na polohu upínacích tiel. Vid. obr.1.

## Pokyny

1. Túto frézovacia hlavu je možné nastaviť s presnosťou na jeden stupeň. Pre pohodlnejšiu prácu môžete použiť vstavaný systém nastavovania v krokoch po 7,5°.
  2. Ak chcete nastaviť požadovaný uhol:
    - A. Uvoľníte bezpečnostnú skrutku (obr. 1-A)
    - B. Pri nastavovaní požadovaného uhla Vám pomôže nóniová stupnica na nástroji.
- Například.** Pokiaľ chcete nastaviť uhol 22° (obr. 2G), umiestnite nulovú čiarku (dlhšiu) medzi 20° a 25°.
- C. Na koniec utiahnite bezpečnostnú skrutku č. 1.

## Výmena noža

1. Vyčistíte upínacie skrutky (3).
2. Vyberte nôž a klin.
3. Vyčistíte uloženie noža a klinu.
4. Podľa obr.1 usadíte nôž a klin do správnej polohy.
5. Dbajte na to, aby bol nôž správne uložený.
6. Utiahnite upínacie skrutky (3) (4 Nm).



## Upozornenie

**Pred použitím nástroja prosím venujte pozornosť nasledujúcim pokynom:**

- Používajte iba originálne príslušenstvo (nože, upínacie skrutky, nastavovacie šablóny, predrezy)
- Pred použitím nástroja, a to i pred jeho prvým použitím, skontrolujte utiahnutie upínacích skrutiek.
- Neprekračujte maximálny počet otáčok uvedený na nástroji.
- Chráňte brity nástroja pred poškodením.
- Pred použitím nástroja sa uistite, že brity nie sú poškodené.
- Povrch náboja nástroja musí byť úplne hladký. Vždy používajte iba brúsené dištančné krúžky.
- Nerobte žiadne úpravy nástroja, napr. odstraňovanie kolíkov.
- Všetky časti nástroja udržiavajte v čistote. Dbajte tiež na to, aby bol zaistený dostatočný odvod triesok.
- Ostrenie britov by malo vykonávať iba špecializované pracovisko.
- Nemeňte pôvodnú konštrukciu nástroja a geometriu britov.

## Marás szögének beállítása

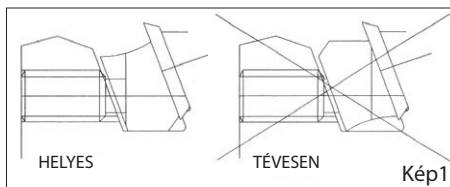
1. Tisztítsa ki a befogó csavarokat (1).
2. Az óra járásával ellentétes irányban, maximum egyfordulattal, lazítsa meg a csavarokat (1), (UNLOCK).
3. Fordítsa a marófejet a kívánt szögbe a skála szerint.
4. Húzza meg a befogó csavarokat (1) (8.0 Nm), ügyeljen a befogó testek helyzetére. Lásd. Kép 1.

## Utasítások

1. Ez a marófej beállítható egy fokos pontossággal. Kényelmesebb munkához használatja a beépített beállítási rendszert, amely 7,5°-kénti lépésekkel működik.
  2. Ha be akarja állítani a kívánt szöget:
    - A. Lazítsa meg a biztonsági csavart (Kép 1-A)
    - B. Kívánt szög beállításánál a nóniuszos skála segít a szerszámon.
- Pl.** Ha a 22° szöget akarja beállítani (Kép 2G), helyezze a nullás vonalat (hosszabb) 20° és 25° közé.
- C. Végül húzza meg a biztonsági csavart sz. 1.

## Kés cseréje

1. Tisztítsa meg a befogó csavarokat (3).
2. Vegye ki a kést és éket.
3. Tisztítsa meg a kés ültetését és éket.
4. A Kép 1 szerint ültesse a kést és éket a helyes pozícióba.
5. Ügyeljen arra, hogy a kés helyesen van ültetve.
6. Húzza meg a befogó csavarokat (3) (4 Nm).



## FIGYELMEZTETÉS

**Szerszám használat előtt ügyeljen az alábbi utasításokra:**

- Csak eredeti tartozékokat használjon (kések, befogó ékek, befogó csavarok, beállító sablonok, elővágók)
- Szerszám használat előtt, még első használat előtt is, ellenőrizze a befogó csavarok rögzítését.
- Ne lépje túl a maximálisan ajánlott fordulatok a szerszámon.
- Védje a szerszám éleit károsodás elől.
- Szerszám használat előtt bizonyosodjon meg, hogy az élek nem sérültek e.
- A felfekvő felületnek simának kell lennie. Csak köszörlött távtartó gyűrűket használjon.
- Ne csináljon változtatásokat a szerszámin, pl. ékek eltávolítása.
- Szerszám összes részét tartsa tisztán. Ügyeljen az elégséges forgácselvezetésre.
- Kések élezését hagyja specializált műhelyekre.
- Ne változtassa a szerszám eredeti felépítését és élek geometriáját.

## Ustawienie kąta frezowania

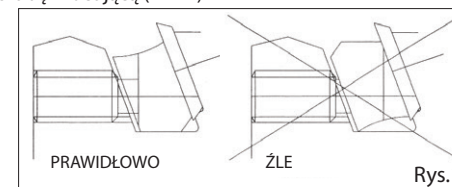
1. Oczyszć śruby mocujące.
2. Obróć (UNLOCK) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, ale nie więcej niż o jeden obrót, a następnie poluzuj śruby (1).
3. Zgodnie ze skalą, ustaw głowicę frezarską do wymaganego kąta.
4. Dokręć śruby mocujące (8,0 Nm)

## Instrukcja

1. Głowicę frezarską można ustawić z dokładnością do jednego stopnia. Aby znacznie ułatwić sobie pracę, możesz skorzystać z wbudowanego systemu ustawiania w odstępach co 7,5°.
  2. Ustawienie wymaganego kąta:
    - A. Poluzuj śrubę zabezpieczającą.
    - B. Aby ustawić wymagany kąt można wykorzystać do tego celu skalę noniusza znajdującą się na narzędziu.
- Na przykład** jeśli chcesz ustawić kąt 22° (patrz rys. G), umieść punkt zerowy (dłuższy) między 20° a 25°. Wyrównaj drugi punkt z punktem znajdującym się powyżej.
- C. Na koniec dokręć śruby zabezpieczające.

## Wymiana noża

1. Oczyszć śruby mocujące
2. Wymij nóż oraz mały klin
3. Wyczyść miejsce ułożenia noża i klinu
4. Zgodnie z rys.1, umieść nóż i klin we właściwej pozycji
5. Upewnij się, że nóż jest prawidłowo ułożony
6. Dokręć śrubę mocującą (4 Nm)



## Ostrzeżenie

**Przed użyciem narzędzia należy przestrzegać następujących wskazań:**

- Używaj wyłącznie oryginalnych akcesoriów (noży, klinów mocujących, nacinaków śrub mocujących, szablonów ustawiających).
- Przed każdym kolejnym użyciem oraz przed pierwszym użyciem, sprawdź jeśli śruby mocujące są prawidłowo dokręcone.
- Nie przekraczaj maksymalnej dozwolonej prędkości obrotowej.
- Chroń ostrza przed uszkodzeniem.
- Przed użyciem upewnij się, że ostrza nie są w żaden sposób uszkodzone.
- Powierzchnia piasty narzędzia musi być całkowicie gładka. Zawsze używaj tylko idealnie wyszlifowane pierścienie dystansowe.
- Nie wykonuj żadnych zmian w narzędziu, takich jak usuwanie kołków.
- Utrzymuj wszystkie części urządzenia w nienagannej czystości. Zapewnij wystarczające odprowadzanie wiórów.
- Ostrzenie noży powinno być przeprowadzane tylko i wyłącznie przez wyspecjalizowane serwisy.
- Nie zmieniaj oryginalnej konstrukcji narzędzia oraz geometrii ostrzy.