

## Концевые инструменты прямые для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

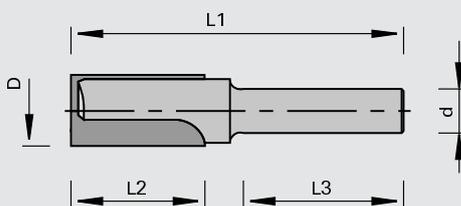


129415

## Пазовая фреза с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
зажимное средство: цанговый патрон

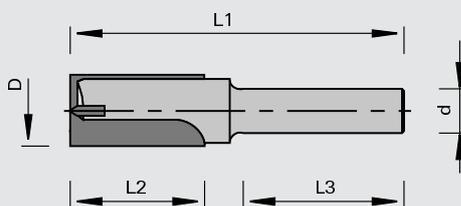
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
3	6	6	39	2	172430 o
4	8	6	40	2	164193 o
4	8	8	40	2	172431 o
5	12	6	42	2	164194 o
5	12	8	42	2	172432
6	14	6	49	2	160364
6	16	8	46	2	167521
8	20	6	50	2	160365
8	20	8	48	2	167522
10	20	6	50	2	160366
10	20	8	48	2	167523
12	20	8	48	2	167524
14	20	6	48	2	160368 o
14	20	8	48	2	167525
15	20	6	48	2	167492 o
16	20	6	48	2	160370 o
16	20	8	48	2	167526
18	20	6	48	2	160371 s
18	20	8	48	2	167527 o
20	20	6	48	2	160372 o
20	20	8	48	2	167528
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

## Пазовая фреза с твердосплавной напайкой с режущей кромкой для засверливания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
зажимное средство: цанговый патрон

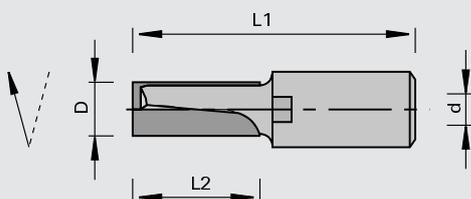
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
3	8	8	55	2	167529
4	10	8	55	2	167530
5	12	8	55	2	167531
6	14	8	55	2	167532
8	20	8	55	2	167533
8	30	8	90	2	180823
9	20	8	55	2	167534 o
10	20	8	60	2	167535
10	40	10	97	2	167552
12	20	6	48	2	160367 o
12	20	8	60	2	167536
12	40	10	97	2	167553
14	20	8	60	2	167537 o
14	40	10	97	2	167554 o
16	20	8	70	2	167538 o
16	45	10	97	2	167555 o
18	20	8	70	2	167539
18	45	10	97	2	167556 o
20	45	10	97	2	167557 o
22	16	8	70	2	167540 o
22	45	10	90	2	172433 o
24	16	8	70	2	172434 o
25	16	8	70	2	172435 o
26	16	8	70	2	172436 o
28	16	8	70	2	172437 o
30	16	8	70	2	172438 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129425

## Пазовая фреза с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

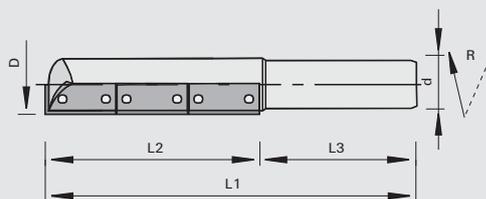
	L2	Ø d	L1	Z		Идент. №
8	20	M10	55	2	Scheer	006414 o
10	22	M10	55	2	Scheer	006415 o
16	25	M10	55	2	Scheer	006417 o
16	45	M10	75	2	Scheer	161204
20	25	M10	55	2	Scheer	006418 o
20	45	M10	75	2	Scheer	161205
8	20	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167558 o
10	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167559 o
10	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	161200
12	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006423 o
14	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167560 o
14	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	167569 o
15	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167561 o
16	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006424
16	45	M12x1	77	2	ELU, Striffler	161201
18	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167563 o
18	45	M12x1	75	2	ELU, Striffler	167571 o
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968
20	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006425
20	45	M12x1	77	2	ELU, Striffler	161202
22	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167564 o
24	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167565 o
25	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167566 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

128210

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава для лёгких плит

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в лёгких плитах с сотовым наполнением
- для фрезерования вырезов и контуров
- разделительный рез может производиться в несколько этапов

Исполнение

- Подходят для обработки плит толщиной до 65 мм
- резец без осевого угла с торцовой режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

- За счёт многократного смены между собой возможно использование малозатупленных резцов в более образивных внешних слоях.
- Может применяться со всеми распространёнными шаблонами для фрезерования

Дополнения

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
14	69	12	40	110	1	182695 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
14	69	1/2	40	110	1	182696 o
[мм]	[мм]	дюйм	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	23	7	1.5	150525	182697
	[мм]	[мм]	[мм]		

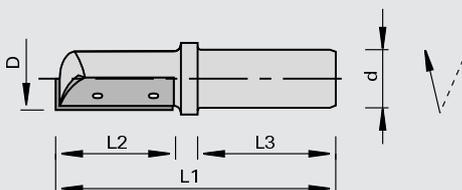
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	995115	168239
Отвертка	T8	985720	182698 o
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	985730	166499
	[мм]		

128415

## Пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно до Ø 12.7 мм благодаря исполнению с торцовым резцом  
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	20	8	30	60	1	175673
10	20	8	30	60	1	175674 o
12	20	8	30	60	1	175675 o
14	30	8	30	70	1	175676 o
10	25	10	40	75	1	175678
12	30	10	40	80	1	175679
12.7	30	12,7	40	80	1	175672 o
14	30	10	40	80	1	175680 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины

B	H	S
20	4.1	1.1
20	5.5	1.1
25	5.5	1.1
30	5.5	1.1
[мм]	[мм]	[мм]

№ класса

Идент. №

для Ø D = 8	150535	173480
для Ø D = 10+12	150535	173481
для Ø D = 10	150535	173793
для Ø D = 12+12,7+14	150535	173482

Запасные части

Размер

для идент. №

№ класса

Идент. №

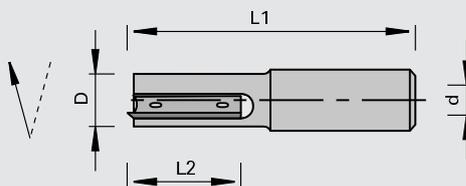
Прижимной клин	B=20	175673	925500	175722 o
Прижимной клин	B=20	175674	925500	175723 o
Прижимной клин	B=25	175678	925500	175724 o
Прижимной клин	B=20	175675	925500	175725 o
Прижимной клин	B=30	175672	925500	175727 o
Прижимной клин	B=30	175679	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175676, 175680	925500	175728 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175673	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	168239
Отвёртка с ручкой с флажком	T8		985730	166499
	[мм]			

128425

## Пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно до Ø 12 мм благодаря исполнению с торцовым резцом

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
8	20	M10	60	1	175681 o
10	25	M10	65	1	175682 o
12	30	M10	72	1	175683 o
14	30	M10	72	1	175684 o
8	20	M12x1	60	1	175685 o
10	25	M12x1	65	1	175686 o
12	30	M12x1	72	1	175687 o
14	30	M12x1	72	1	175688 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

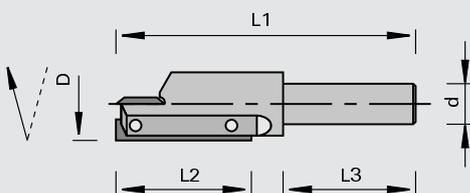
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=20	175681, 175685	925500	175722 o
Прижимной клин	B=25	175682, 175686	925500	175724 o
Прижимной клин	B=30	175683, 175687	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175684, 175688	925500	175728 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175681, 175685	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175682, 175686	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175683, 175684, 175687, 175688	995115	168239
Отвёртка с ручкой с флажком	T8		985730	166499
	[мм]			

128415

## Пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами и режущей кромкой для засверливания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	30	8	30	71	1+1	175689 o
18	30	8	30	71	1+1	175690 o
20	30	8	30	71	1+1	175691 o
22	30	8	30	71	1+1	175692 o
16	30	10	30	71	1+1	175693 o
18	30	10	30	71	1+1	175694 o
20	30	10	30	71	1+1	175695 o
22	30	10	30	71	1+1	175696 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

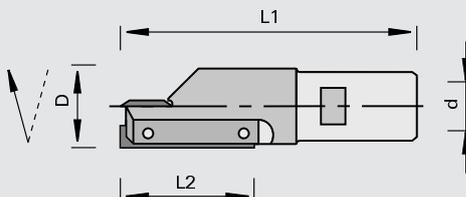
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=30	175689, 175693	925500	169280 o
Прижимной клин	B=30	175690, 175694	925500	169281 o
Прижимной клин	B=30	175691, 175695	925500	169282 o
Прижимной клин	B=30	175692, 175696	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175689, 175690, 175693, 175694	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175691, 175692, 175695, 175696	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

128425

## Пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами и режущей кромкой для засверливания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
16	30	M10	65	1+1	175697 o
18	30	M10	65	1+1	175698 o
20	30	M10	65	1+1	175699 o
22	30	M10	65	1+1	175700 o
16	30	M12x1	65	1+1	175701
18	30	M12x1	65	1+1	175702 o
20	30	M12x1	65	1+1	175703
22	30	M12x1	65	1+1	175704 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=30	175697, 175701	925500	169280 o
Прижимной клин	B=30	175698, 175702	925500	169281 o
Прижимной клин	B=30	175699, 175703	925500	169282 o
Прижимной клин	B=30	175700, 175704	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 175701, 175702	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175699, 175700, 175703, 175704	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

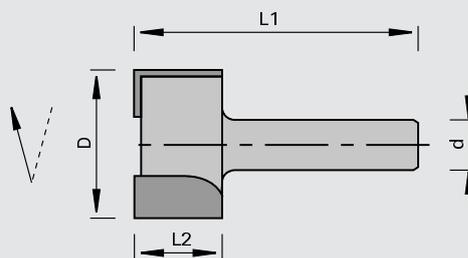


129215

## Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
с режущей кромкой по периферии и по торцу

Преимущества

Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
18	12	6	37	2	164307 o
20	16	6	41	2	006146 o
24	16	6	41	2	167573 o
31	16	6	41	2	167574 o
18	12	8	37	2	164308 o
20	16	8	41	2	160357 o
24	16	8	41	2	167575 o
31	16	8	41	2	167576 o
24	16	10	41	2	167577 o
31	16	10	41	2	167578 o
24	16	12	41	2	167579 o
31	16	12	41	2	167580 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

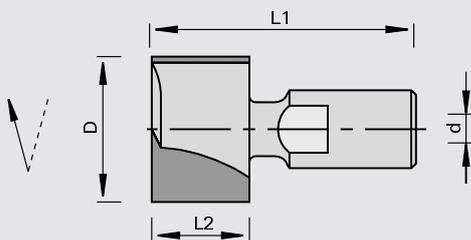
129225

## Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
с режущей кромкой по периферии и по торцу  
хвостовик с внутренней резьбой

Преимущества

Дополнения

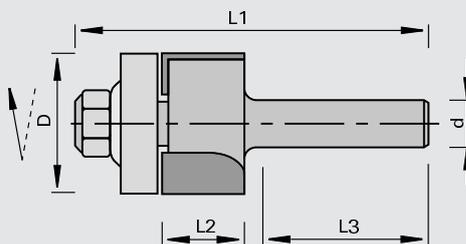
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
24	16	M10	41	2	167581 o
31	16	M10	41	2	167582 o
24	16	M12x1	41	2	167583 o
31	16	M12x1	41	2	167584 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129216

## Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона  
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12.7	25	8	25	58	2	180822
22	16	6	25	58	2	006152
22	16	6,35	25	58	2	167585
22	16	8	25	58	2	164215
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

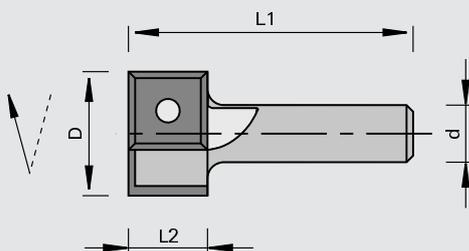
шарикоподшипник	12,7x5x4,76	997500	164920
шарикоподшипник	22x7,5x6,35	997500	164228
шарикоподшипник	22x7,5x8	997500	180838
Шестигранные гайки	M4 DIN EN ISO 4032	995210	009631
Шестигранные гайки	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[мм]		

128215

## Кромочная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

с торцовым резцом  
резцы без осевого угла  
n max = 27 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
19	12	6	42	2			164897 o
19	12	6,35	42	2			164901 o
19	12	8	46	2	Brandt	833907 s	164905 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотные пластины

B

H

S

№ класса

Идент. №

12

12

1.5

150515

003080

[мм]

[мм]

[мм]

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с полукруглой головкой

M4x5,9 T15

995195

167966

Отвертка

T15

985730

163161

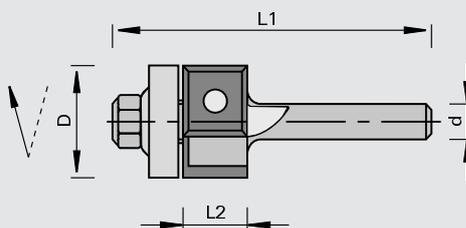
[мм]

128216

## Кромочная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона  
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
19	12	6,35	56	2	164912 o
19	12	8	56	2	164916
19	30	8	74	2	183398
19	50	12	112	2	183399
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	30	12	1.5	150515	003083
	50	12	1.5	150515	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	19x6x6	997500	164922
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93