

### Lamellen-Nutfräser

Fraises à rainer

Grooving cutters

MAN

1.130

D	B	d	Z	n	HM	PKD
100	3,95	22	2 + 4	7600–13400	98.–	
100	3,95	22	3 + 3	7600–13400	86.–	
100	3,96	22	4	7600–13400		270.–



### WS Lamellen-Nutfräser

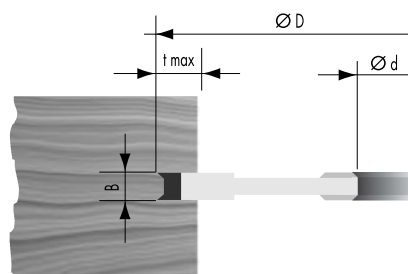
Fraises à rainer avec plaquettes

Insert grooving cutters

MAN

5.130

D	B	d	Z	n	HM
100	4	22	4 + 4	7700–13200	225.–
100	8	22	4 + 4	7700–13200	195.–



### Harzgallenfräser

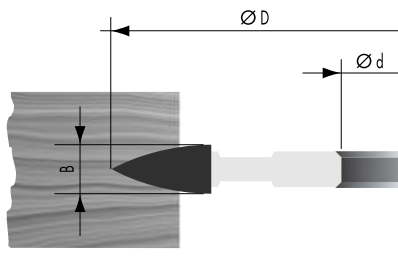
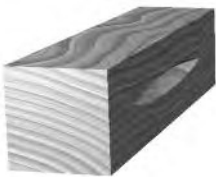
Fraises pour poche de résine

Profile cutters for Mini-Spot

MAN

1.132

D	B	d	Z	n	HM
100	8	22	4	7600–13400	150.–



### HM Kreissägen für Lamello®

Scies circulaires pour Lamello®

Carbide tipped saw blades for Lamello®

MAN

HM LAM

D	B	d	Z	HM
100	2,6/1,6	22	24 W	75.–
100	2,6/1,6	22	30 W	85.–
120	2,6/1,6	22	30 W	85.–
150	2,8/1,8	22	12 F	70.–
150	2,8/1,8	22	24 W	80.–
180	2,6/1,6	22	12 WmA	36.–
180	2,6/1,6	22	24 WmA	50.–
180	2,8/1,8	22	30 W	88.–
200	2,4/1,6	22	12 WmA	40.–
200	2,4/1,6	22	24 WmA	56.–

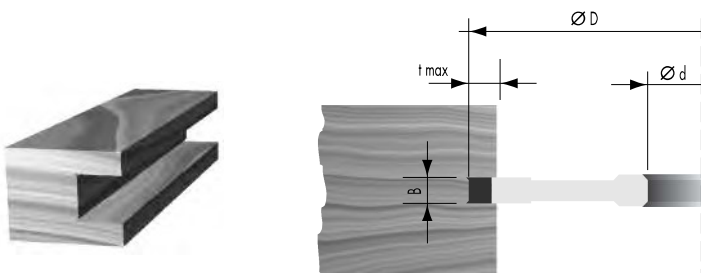


**Nutfräser mit Vorschneider**  
**Fraises à rainer avec araseurs**  
**Grooving cutters with spurs**

MAN

1.125

D	B	d	Z	V	tmax	n	HM
140	4	30	4	4	40	5500-9500	340.-
140	5	30	4	4	40	5500-9500	340.-
140	6	30	4	4	40	5500-9500	340.-
140	8	30	4	4	40	5500-9500	350.-
140	10	30	4	4	40	5500-9500	360.-
140	12	30	4	4	40	5500-9500	380.-



**Nutfräser ohne Vorschneider**  
**Fraises à rainer sans araseurs**  
**Grooving cutters without spurs**

MAN

1.126

D	B	d	Z	tmax	n	HM
140	4	30	6	40	5500-9500	240.-
140	5	30	6	40	5500-9500	240.-
140	6	30	6	40	5500-9500	240.-
140	8	30	6	40	5500-9500	250.-
140	10	30	6	40	5500-9500	260.-
140	12	30	6	40	5500-9500	280.-



**WS Nutfräser**  
**Fraises à rainer avec couteaux réversibles**  
**Grooving cutters with inserts**

MAN

5.132

D	B	d	Z	V	tmax	n	HM
125	4	30	4	4	37	6100-10600	251.-
125	5	30	4	4	37	6100-10600	267.-
125	6	30	4	4	37	6100-10600	293.-
125	8	30	4	4	37	6200-10500	272.-
125	10	30	4	4	37	6200-10500	288.-
125	12	30	4	4	37	6200-10500	303.-
150	4	30	4	4	49	5100-8900	262.-
150	5	30	4	4	49	5100-8900	277.-
150	6	30	4	4	49	5100-8900	303.-
150	8	30	4	4	49	5100-8900	277.-
150	10	30	4	4	49	5100-8900	298.-
150	12	30	4	4	49	5100-8900	311.-
180	4	30	2	4	55	4200-7400	426.-
180	8	30	4	8	64	4200-7200	340.-
180	10	30	4	8	64	4200-7200	366.-
180	12	30	4	8	64	4200-7200	387.-



**5 WS Zinkenfräser verbüchst / Jeu de 5 fraises à rainer pour queues droites**

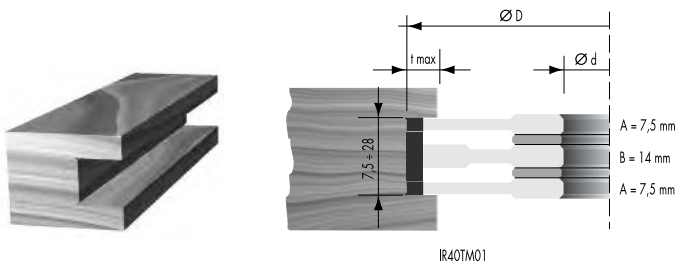
140	10	30	2	4	32	5500-9200	1420.-
-----	----	----	---	---	----	-----------	--------

**Verstellnutfräser mit Ringen**  
**Fraises à rainier extensibles**  
**Adjustable grooving cutters**

MAN

1.140

D	B	d	Z	t <sub>max</sub>	n	HM
140	1,8–3,4	30	2 x Z2, V2	15	5500–9500	<b>330.–</b>
140	2,5–4,8	30	2 x Z2, V2	15	5500–9500	<b>330.–</b>
150	3–5,5	30	2 x Z2, V2	27	5100–9000	<b>360.–</b>
150	4–7,5	30	2 x Z2, V2	30	5100–9000	<b>360.–</b>
150	7,5–14,5	30	2 x Z2, V2	30	5100–9000	<b>400.–</b>
150	4–14,5	30	2 x Z2, V2 1 x Z2	28	5100–9000	<b>500.–</b>
160	2,5–4	30	2 x Z2, V2	30	4800–8300	<b>500.–</b>
160	4–7,5	30	2 x Z2, V2	35	4800–8300	<b>330.–</b>
160	7,5–14	30	2 x Z2, V2	35	4800–8300	<b>350.–</b>
160	4–14,5	30	2 x Z2, V2 1 x Z2	40	4800–8300	<b>570.–</b>
160	4–30	30	2 x Z2, V2 2 x Z2	40	4800–8300	<b>770.–</b>
180	4–7,5	30	2 x Z2, V2	50	4200–7400	<b>480.–</b>
180	7,5–14	30	2 x Z2, V2	42	4200–7400	<b>500.–</b>
180	4–14,5	30	2 x Z2, V2	50	4200–7400	<b>720.–</b>
220	5–30	30	2 x Z2, V2 2 x Z2	52	3400–5200	<b>880.–</b>
250	5,2–10	30	2 x Z4, V4	50	3100–4600	<b>550.–</b>
250	7,2–14	30	2 x Z4, V4	50	3100–4600	<b>580.–</b>
250	10,2–20	30	2 x Z4, V4	50	3100–4600	<b>600.–</b>

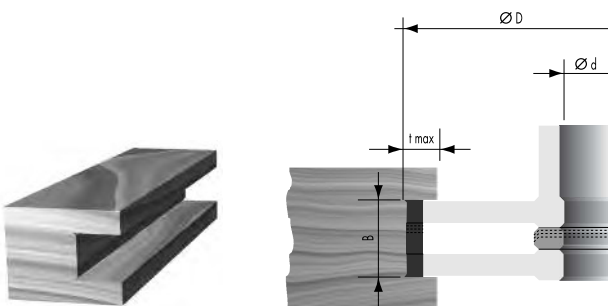


**Verstellnutfräser mit Gewindebühse**  
**Fraises à rainier avec bague fileté**  
**Adjustable groovers with dial**

MAN

1.145

D	B	d	Z	t <sub>max</sub>	n	HM
180	4–7,5	30	2 x Z2, V2	42	4200–7400	<b>660.–</b>
180	8–15	30	2 x Z2, V2	42	4200–7400	<b>690.–</b>

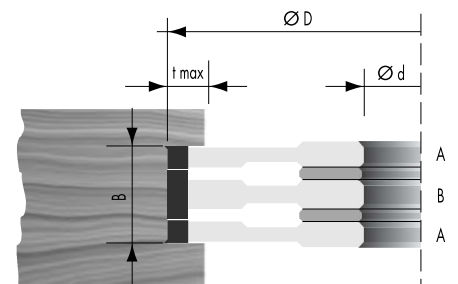
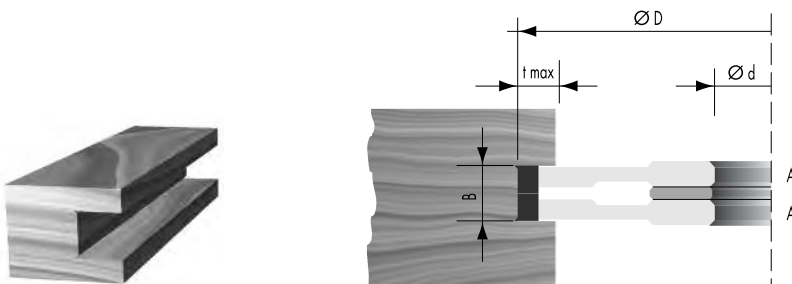


**WS Verstellnutfräser mit Ringen**  
**Fraises à rainier extensibles avec couteaux réversibles**  
**Grooving cutters adjustable with inserts**

MAN

5.120

D	B	d	Z	t <sub>max</sub>	n	HM
125	8-15	30	2 x Z2, V2	32	Mafell NFU 32	500.-
125	16-30	30	2 x Z2, V2	32	Mafell NFU 32	560.-
160	4-7,5	30	2 x Z4, V2	38	4800-8200	476.-
160	8-15	30	2 x Z2, V2	37	4800-8200	512.-
160	4-15	30	2 x Z4, V2 1 x Z2	38	4800-8200	700.-
160	4-30	30	2 x Z4, V2 2 x Z2	38	4800-8200	994.-
180	4-7,5	30	2 x Z4, V2	38	4200-7400	507.-
180	8-15	30	2 x Z2, V2	47	4200-7400	544.-
180	13-25	30	2 x Z2, V4	50	4200-7400	575.-
180	8-30	30	2 x Z2, V4 1 x Z2	50	4200-7400	857.-
200	8-15	30	2 x Z2, V2	65	3800-5800	500.-
230	8-15	30	2 x Z2, V4	58	3400-5200	760.-
230	13-25	30	2 x Z2, V4	58	3400-5200	800.-
250	8-15	30	2 x Z2, V2	90	3100-4600	560.-
250	8-15	30	2 x Z2, V2	Striebig	3100-4600	1254.-

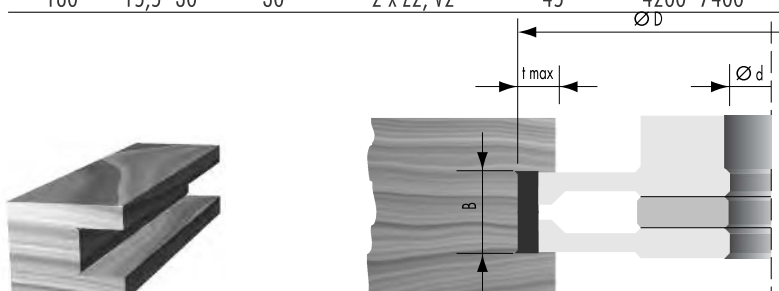


**WS Verstellnutfräser mit Gewindebüchse**  
**Fraises à rainier réglables par une boîte fileté**  
**Grooving cutters adjustable with dial**

MAN

5.121

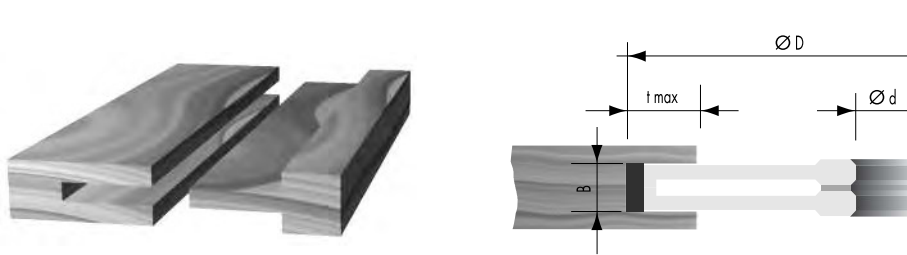
D	B	d	Z	t <sub>max</sub>	n	HM
160	4-7,5	30	2 x Z4, V2	35	4800-8200	784.-
180	4-7,5	30	2 x Z4, V2	45	4200-7400	815.-
180	8-15	30	2 x Z2, V4	40	4200-7400	784.-
180	8-15	30	2 x Z2, V2	45	4200-7400	784.-
180	13-25	30	2 x Z2, V4	40	4200-7400	836.-
180	12,5-24	30	2 x Z2, V2	45	4200-7400	836.-
180	15,5-30	30	2 x Z2, V2	45	4200-7400	919.-



**Verstellschlitzfräser**  
**Fraises à rainier extensibles**  
**Adjustable grooving cutters**

**MAN 1.141/1.143**

D	B	d	Z	V	t <sub>max</sub>	n	HM	WS
160	4-7	30	2+2		40	4800-8300	<b>270.-</b>	
160	6-11	30	2+2		40	4800-8300	<b>290.-</b>	
160	10-19	30	2+2		40	4800-8300	<b>310.-</b>	
200	8-15	30	2+2		75	3900-6600	<b>480.-</b>	
200	8-15	30	2+2	2+2	65	3900-6600		<b>500.-</b>
250	8-15	30	2+2	2+2	90	3000-4500		<b>560.-</b>



**Diamant Nutfräser**  
**Fraises à rainier diamantées**  
**Diamond grooving cutter**

**MAN 1.150D**

D	B	d	Z	t <sub>max</sub>	n	PCD
150	3,5-6,5	30	6+6	15	5100-8900	<b>636.-</b>
150	4,0-7,5	30	6+6	15	5100-8900	<b>654.-</b>
150	5,0-9,5	30	6+6	15	5100-8900	<b>690.-</b>
180	3,5-6,5	30	8+8	15	4200-7400	<b>743.-</b>
180	4,0-7,5	30	8+8	15	4200-7400	<b>770.-</b>
180	5,0-9,5	30	8+8	15	4200-7400	<b>818.-</b>



**Exakt Nutfräser**  
**Fraises à rainier Exact**  
**Precision grooving cutter**

**MAN 1.165**

D	B	d	Z	n	HM
200	5-13	30	24+4+24	3800-5800	<b>540.-</b>
250	5-13	30	30+5+30	3000-4500	<b>540.-</b>

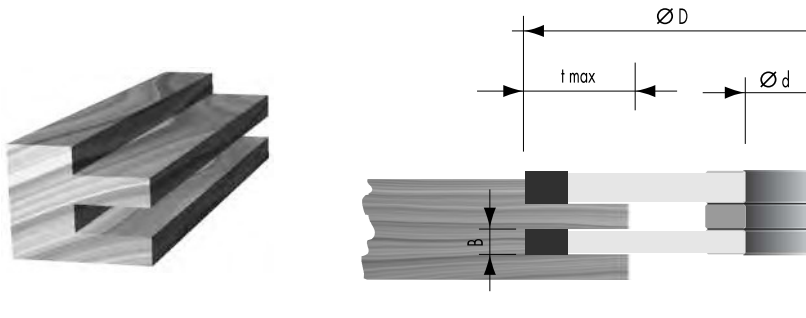
**Verbreiterungsteil bis 17 mm mit Distanzringen**  
**Pièce d'élargissement jusqu'à 17 mm avec bagues**

200	5,2	30	4	3800-5800	<b>200.-</b>
250	5,2	30	5	3000-4500	<b>200.-</b>





D	B	d	Z	V	t <sub>max</sub>	n	Körper	HM
250	8	30	2	4	80	3000-5000	Stahl	450.-
250	10	30	2	4	80	3000-5000	Stahl	460.-
250	12	30	2	4	80	3000-5000	Stahl	486.-
250	16	30	2	4	80	3000-5000	Stahl	550.-
250	20	30	2	4	80	3000-5000	Stahl	567.-
250	30	30	4	4	80	3000-5000	Alu	585.-



Schlitz- und Konterprofilscheiben  
 Disques rainueuses et contre-profil  
 Grooving and profil discs

Schlitz- und Konterprofilscheiben mit 2 Messeraufnahmen für rückenverzahnte Chromstahlmesser zur genauen seitlichen Positionierung. Flugkreis bleibt konstant.



Disques avec 2 logements de couteaux. Les couteaux en acier C sont positionnés avec précision à l'aide d'un crantage fin.

Grooving discs for 2 chrome steel knives. The knives are corrugated on the back for accurate positioning.

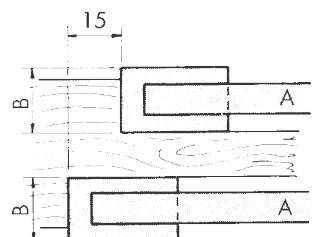
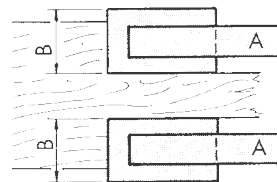
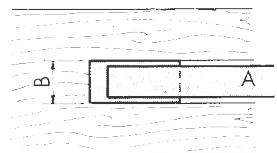
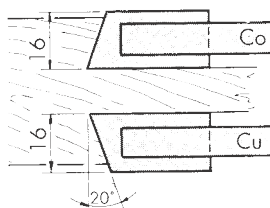
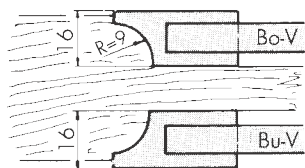
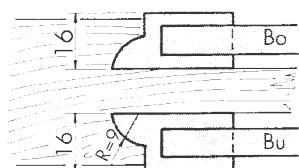
D	B	d	Z	n <sub>max</sub>	HSS*
120	9	30	2	8000	300.-
150	9	30	2	7000	320.-
180	9	30	2	6500	340.-
210	9	30	2	6000	370.-
240	9	30	2	5500	400.-
270	9	30	2	5000	430.-
300	9	30	2	4500	460.-

\* exkl. Messer – sans couteaux – without knives

HSS Messer – Couteaux – Knives

Form A	B	10	12	14	16	18	20
		50.-	52.-	54.-	56.-	58.-	60.-

Form Bo, Bu, Bo-V, Bu-V	105.-	Form Co, Cu	80.-
-------------------------	-------	-------------	------



**Falzfräser**  
**Fraises à battue**  
**Rebating cutters**

MAN 1.025

**HSS/HM bestückte Fräser**  
**Fraise en HSS ou HM**  
**Carbide or HSS tipped cutter**

**ziehender Schnitt**  
**coupe biaisé**  
**alternate shear cut**

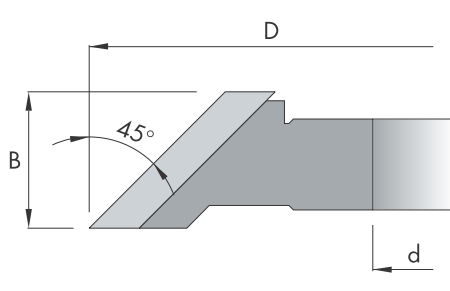
D	B	d	Z	V	n	HSS	HM
140	30	30	4	4	5500-9400	570.-	570.-
140	40	30	4	4	5500-9400	650.-	650.-
140	50	30	4	4	5500-9400	720.-	720.-



**Fasefräser**  
**Fraises à chanfrein**  
**Bevel cutters**

MAN 1.050

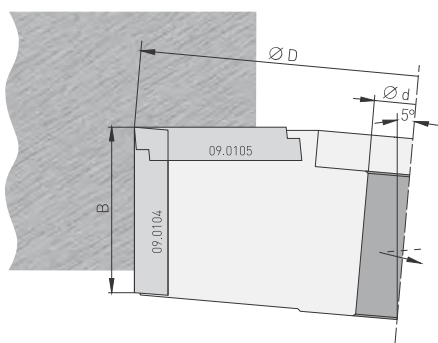
D	B	d	Z	Holz	n	Winkel	HM	WS
150	30	30	3	20	5100-8900	45°		440.-
150	50	30	2	33	5100-8900	45°		300.-
160	30	30	4	28	4800-7100	45°	500.-	
170	55	30	2	40	4500-5800	45°		600.-
200	70	30	2	54	3800-5700	45°		700.-



**WS Hobel-Falzfräser**  
**Fraise à battue rabotée**  
**Insert rebating cutter**

MAN 5.104

D	B	d	Z	Spindel-Neigung	n	HM
180	50/50	30	3 + 3	5°	4500-7500	763.-



**WS Schwenkmesserkopf**  
**Porte-outils à chanfreiner**  
**Adjustable bevel cutters**

**MAN 5.201**

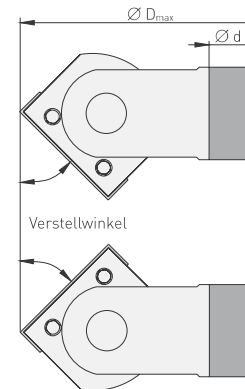
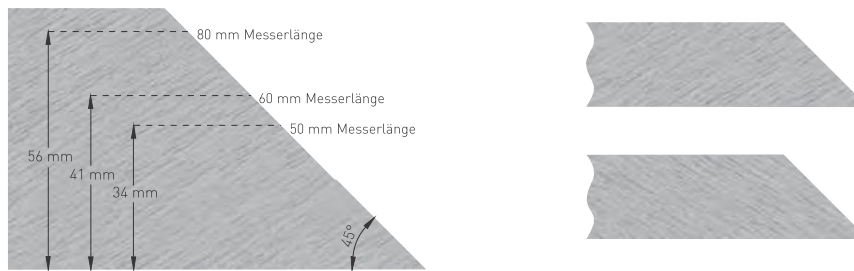
**Leichtmetall-Körper – Corps en métal léger – Light alloy body**

D	B	d	Z	V	n	Winkel	D max 45°	HM
120	40	30	2		6400–8500	45–0–45°	138	<b>397.–</b>
160	50	30	2		4800–6000	90–0–90°	184	<b>710.–</b>
161	6	30		2	4800–6000	Vorschneider		<b>167.–</b>
170	60	30	2		4500–5800	90–0–90°	201	<b>878.–</b>
200	80	30	2		3800–5700	90–0–90°	246	<b>1072.–</b>



**Stahlkörper – Corps en acier – Steel body**

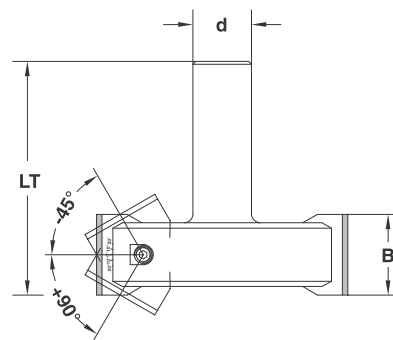
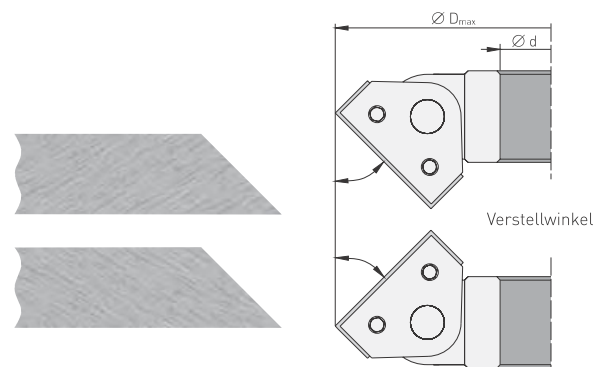
D	B	d	Z	V	n	Winkel	D max 45°	HM
110	40	30	2		7000–9000	45–0–45°	127	<b>596.–</b>
130	50	30	2		5900–8100	60–0–60°	154	<b>685.–</b>
160	50	30	2		4800–7200	70–0–70°	184	<b>600.–</b>
160,4	8	30		2	4800–7200	Vorschneider		<b>209.–</b>
160	50	30	2		4800–7200	90–0–90°	184	<b>774.–</b>
160	60	30	2		4800–6000	90–0–90°	191	<b>815.–</b>
170	50	30	2		4500–6900	90–0–90°	194	<b>826.–</b>
170	60	30	2		4500–6000	90–0–90°	201	<b>835.–</b>



**WS Schwenkmesserkopf mit Gewindebüchse**  
**Porte-outils à chanfreiner avec boîte fileté**  
**Adjustable bevel cutters with dial**

**MAN 5.202**

D	B	d	Z	V	n	Winkel	D max 45°	HM
100	50	20	2	2 + 2	7000–10000	45–0–90°		<b>780.–</b>
164	50	30	2	2 + 2	4500–6900	75–0–75°	186	<b>950.–</b>

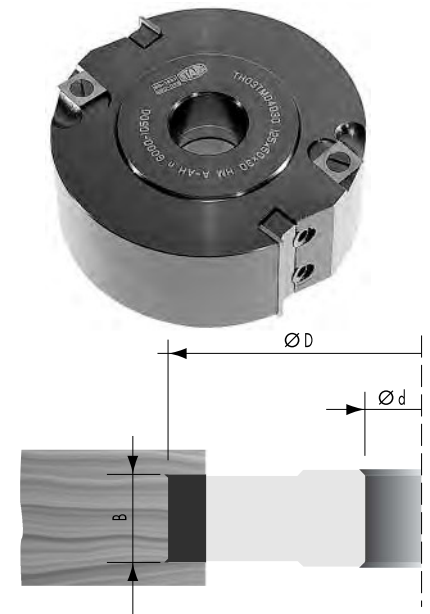




**WS Falzfräser mit Gradschnitt**  
**Fraises à battue**  
**Rebating cutters**

**MAN 5.101**

D	B	d	Z	V	n	Alu	Stahl
85	50	30	2	4	8500–12000	152.–	209.–
90	40	30	2	4	8500–13100	152.–	
100	30	30	2	4	7600–12000	167.–	220.–
100	50	30	2	4	7600–12000	167.–	220.–
125	30	30	2	4	6100–10700	173.–	230.–
125	30	30	4	4	6100–10700	209.–	
125	50	30	2	4	6100–10700	188.–	230.–
125	50	30	4	4	6100–10700		282.–
125	60	30	2	4	6100–10700	230.–	262.–
150	30	30	2	4	5000–9000		280.–
150	30	30	4	4	5000–9000		350.–
150	50	30	2	4	5000–9000	387.–	



**WS Falzfräser mit wechselseitigem Schrägschnitt**  
**Fraises à battue avec coupe biaise alternée**  
**Rebating cutters with alternating shear cut**

**MAN 5.108**

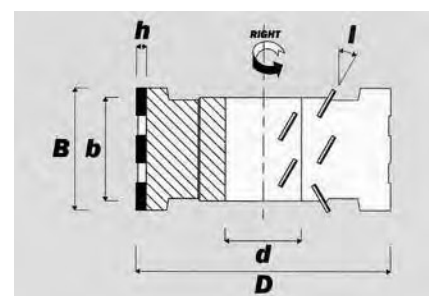
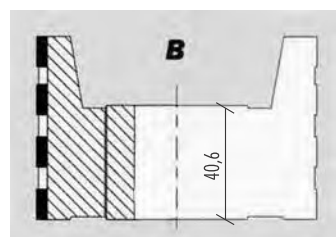
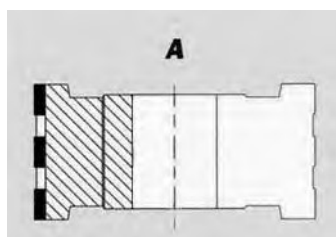
D	B	d	Z	V	n	Alu	Stahl
125	31	30	4	4	6100–10700	319.–	390.–
125	51	30	4	4	6100–10700	288.–	418.–
140	51	30	4	4	5500–9500		476.–
150	50	30	4	4	5100–8900	403.–	476.–
180	51	30	4	4	4300–7500	600.–	



**Diamant-Fügefräser**  
**Fraises à dresser diamantés**  
**Diamond joint cutters**

**MAN DFH**

D	B	d	Z	h	PKD
60	68	25	3+3	2,5	560.–
85	45	30	3+3	2,5	480.–
125	28	30	3+3	2,5	288.–
100/125	37	30	3+3	2,5	384.–
100/125	48	30	3+3	2,5	480.–
100/125	65	30	3+3	2,5	672.–

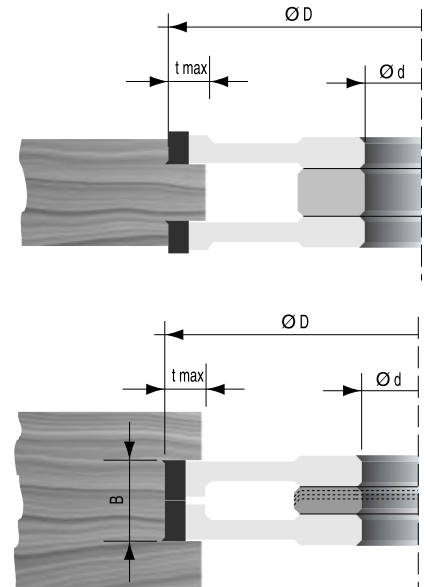


**WS Falzfräser verstellbar mit wechselseitigem Schrägschnitt**  
**Porte-outils à battue réglable avec coupe biaise alternée**  
**Adjustable rebating cutters set with alternating shear cut**

MAN

5.109

D	B	d	Z	V	tmax	n	HM
125	21-39	30	2 + 2	2 + 2	MAFELL	5500-9500	<b>660.-</b>
160	21-40	30	2 + 2	2 + 2	40	4800-8300	<b>710.-</b>
160	31-60	30	2 + 2	2 + 2	40	4800-8300	<b>790.-</b>
180	16-30	30	2 + 2	2 + 2	50	4200-7400	<b>780.-</b>
180	21-40	30	2 + 2	2 + 2	50	4200-7400	<b>810.-</b>
180	26-50	30	2 + 2	2 + 2	50	4200-7400	<b>890.-</b>
180	31-60	30	2 + 2	2 + 2	50	4200-7400	<b>950.-</b>
180	41-80	30	2 + 2	2 + 2	50	4200-7400	<b>1020.-</b>
180	61-120	30	2 + 2	2 + 2	50	4200-7400	<b>1250.-</b>
230	16-30	30	2 + 2	2 + 2	70	3400-6000	<b>940.-</b>
230	21-40	30	2 + 2	2 + 2	70	3400-6000	<b>950.-</b>
230	26-50	30	2 + 2	2 + 2	70	3400-6000	<b>1050.-</b>
230	31-60	30	2 + 2	2 + 2	70	3400-6000	<b>1100.-</b>
230	41-80	30	2 + 2	2 + 2	70	3400-6000	<b>1230.-</b>
230	51-100	30	2 + 2	2 + 2	70	3400-6000	<b>1350.-</b>
230	61-120	30	2 + 2	2 + 2	70	3400-6000	<b>1500.-</b>
270	21-40	30	4 + 4	4 + 4	90	2700-4800	<b>1250.-</b>
270	26-50	30	4 + 4	4 + 4	90	2600-4500	<b>1350.-</b>
450	31-60	30/40	4 + 4	4 + 4	160	1700-3000	<b>2600.-</b>



**WS Verschluss-Nutfräser**  
**Fraises à rainer pour fermantes**  
**Grooving cutter for doors**

MAN

3080

D	B	Nut	d	Z	V	n	HM
125	13,3/18,3 + 13,3/20,3	30	6,5	30	2	6200-10500	<b>460.-</b>
164	16,3/12,3	9,5	30	4	8	4700-8100	<b>470.-</b>
166	16-22/12-18	verstellbar	9,5	30	8	4500-8000	<b>600.-</b>
173	20,3/12,3	6,0	30	2	4	4400-7500	<b>616.-</b>
185	16,3/12,3	9,5	30	2	4	4100-7000	<b>600.-</b>

