







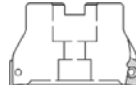


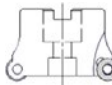

 **ZENOBIS** TOOLS
PORTAINSERI PER MECCANICA

FRESATURA




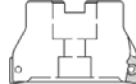
CATALOGO PRODOTTI

FRESATURA H


FRESATURA MULTIFUNZIONE

 ZAP10W / ZAP10C	 ZAP10M	 ZAP10F	H3
	 ZAP16W	 ZAP16M	H4
	 ZAO12W / ZAO12C	 ZAO12F	H5
	 ZQP12M	 ZRD1204M	H6

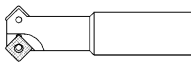




FRESATURA IN SPALLAMENTO

	 ZSO12M	 ZNX08M	H7
	 ZAX17W	 ZAX17M	H8


FRESATURA IN SPIANATURA

	 ZSE13M	H9
--	---	----

FRESATURA A SMUSSO E AD ANGOLO DIVERGENTE

	 Z45SC..W / Z45SD..W	 Z45TC..W	H9
 Z60TC..W	 Z75TC16W	 Z60DC15W	H10

FRESATURA PER RAGGI CONVESSI

	 ZRAD15W / ZRAP20W / ZRSP19W	H11
--	---	-----

FRESATURA PER CAVE A T

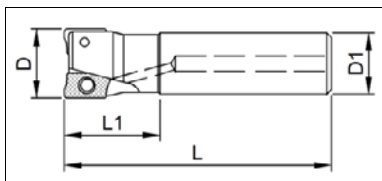
	 ZTSP..W	H12
--	--	-----

ZAP10W ZAP10C

INSERTI **APKT 1003**
APHT 1003
 (INSERTO ISO)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
 COPIATURA
 SPALLAMENTI A 90°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 10 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante

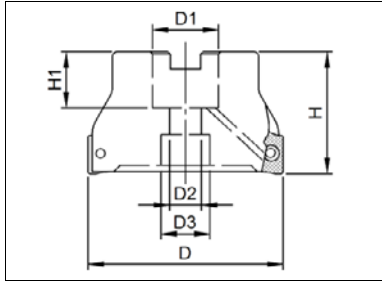
TIPO	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	L	L1		
10 SERIE STANDARD ATTACCO WELDON DIN 1835-B	ZAP10W-101.16	1	10	16	80	32	V25c	Tx7
	ZAP10W-121.16	1	12	16	80	32		
	ZAP10W-141.16	1	14	16	85	37		
	ZAP10W-162.16	2	16	16	85	37		
	ZAP10W-182.20	2	18	20	90	40		
	ZAP10W-202.20	2	20	20	90	40		
	ZAP10W-203.20	3	20	20	90	40		
	ZAP10W-223.20	3	22	20	90	40		
	ZAP10W-252.20	2	25	20	90	40		
	ZAP10W-253.20	3	25	20	90	40		
	ZAP10W-254.20	4	25	20	90	40		
	ZAP10W-324.25	4	32	25	100	40		
	SERIE LUNGA ATTACCO CILINDRICO	ZAP10C-162.16L	2	16	16	160		
ZAP10C-202.20L		2	20	20	200	40		
ZAP10C-252.20L		2	25	20	200	40		

ZAP10M

INSERTI **APKT 1003**
APHT 1003
 (INSERTO ISO)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
 COPIATURA
 SPALLAMENTI A 90°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 10 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- _ Attacco a manicotto DIN 8030-A

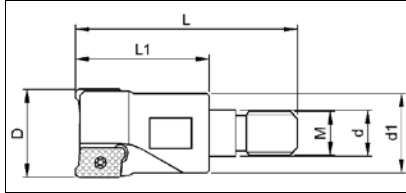
CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO		
10 ZAP10M-405.16	5	40	16	40	18	8,5	12	SR M8X	V25c	Tx7
ZAP10M-506.22	6	50	22	40	20	11	18	SR M10x20		
ZAP10M-638.22	8	63	22	40	20	11	18			

ZAP10F

INSERTI **APKT 1003**
APHT 1003
 (INSERTO ISO)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
 COPIATURA
 SPALLAMENTI A 90°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 10 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- _ Attacco filettato

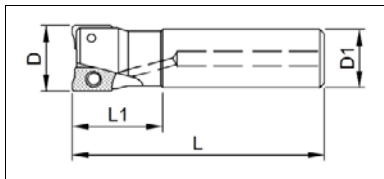
CODICE D'ORDINE	Z	D	M	d	d1	L1	L		
10 ZAP10F-203.M10	3	20	M10	10.5	18	30	50	V25c	Tx7
ZAP10F-253.M12	3	25	M12	12.5	21	35	57		
ZAP10F-254.M12	4	25	M12	12.5	21	35	57		
ZAP10F-324.M16	4	32	M16	17	29	35	60		
ZAP10F-325.M16	5	32	M16	17	29	35	60		
ZAP10F-405.M16	5	40	M16	17	37	35	60		

ZAP16W

INSERTI **APKT 1604**
APHT 1604
(INSERTO ISO)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
COPIATURA
SPALLAMENTI A 90°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 15 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante

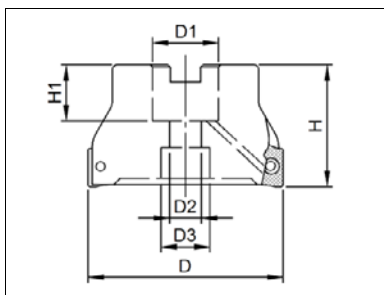
	TIPO	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	L	L1		
16	SERIE STANDARD ATTACCO WELDON DIN 1835-B	ZAP16W-222.20	2	22	20	90	40	V4c	Tx15
		ZAP16W-252.20	2	25	20	90	40		
		ZAP16W-323.25	3	32	25	105	45		
		ZAP16W-404.32	4	40	32	105	45		

ZAP16M

INSERTI **APKT 1604**
APHT 1604
(INSERTO ISO)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
COPIATURA
SPALLAMENTI A 90°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 15 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- _ Attacco a manicotto DIN 8030-A

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO		
16	ZAP16M-404.16	4	40	16	40	18	8.5	11.5	SR M8X	V4c	Tx15
	ZAP16M-505.22	5	50	22	40	20	11	18	SR M10x20		
	ZAP16M-636.22	6	63	22	40	20	11	18			
	ZAP16M-807.27	7	80	27	50	22	13	20	SR M12x25		

INSERTI APKT/APHT

	CODICE D'ORDINE	P300	K300	H100	TIPO DI LAVORAZIONE
10	APKT 1003 PDER-S P300	•			Generico
	APKT 1003 PDER-S K300		•		ACCIAI molto duri e taglio continuo
	APHT 1003 H100			•	ALLUMINIO
16	APKT 1604 PDER-S P300	•			Generico
	APKT 1604 PDER-S K300		•		ACCIAI molto duri e taglio continuo
	APHT 1604 H100			•	ALLUMINIO

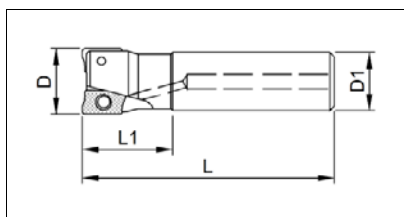
ZAO12W

ZAO12C

INSERTI AOMT 1236
AOGT 1236
(INSERTO MTSBH)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
COPIATURA
SPALLAMENTI A 90°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 10 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante

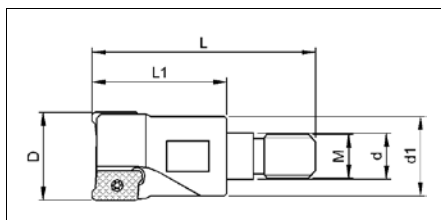
TIPO	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	L	L1		
12 SERIE STANDARD ATTACCO WELDON DIN 1835-B	ZAO12W-121.16	1	12	16	80	32	V25c	Tx7
	ZAO12W-141.16	1	14	16	85	37		
	ZAO12W-162.16	2	16	16	85	37		
	ZAO12W-182.16	2	18	16	85	23		
	ZAO12W-182.20	2	18	20	90	40		
	ZAO12W-202.20	2	20	20	90	40		
	ZAO12W-203.20	3	20	20	90	40		
	ZAO12W-223.20	3	22	20	90	40		
	ZAO12W-252.20	2	25	20	90	40		
	ZAO12W-253.20	3	25	20	90	40		
	ZAO12W-254.20	4	25	20	90	40		
	ZAO12W-324.25	4	32	25	100	40		
SERIE LUNGA ATTACCO CILINDRICO	ZAO12C-162.16L	2	16	16	160	37		
	ZAO12C-202.20L	2	20	20	200	40		
	ZAO12C-252.20L	2	25	20	200	40		

ZAO12F

INSERTI AOMT 1236
AOGT 1236
(INSERTO MTSBH)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
COPIATURA
SPALLAMENTI A 90°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 10 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- _ Attacco filettato

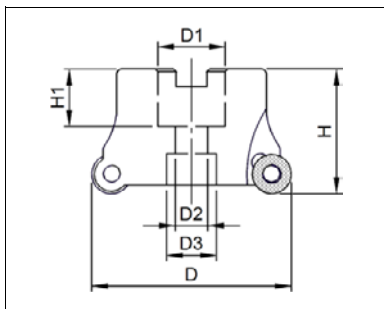
CODICE D'ORDINE	Z	D	M	d	d1	L1	L		
ZAO12F-203.M10	3	20	M10	10.5	18	34	54	V25c	Tx7
ZAO12F-253.M12	3	25	M12	12.5	21	35	57		
ZAO12F-254.M12	4	25	M12	12.5	21	35	57		
ZAO12F-324.M16	4	32	M16	17	29	38	63		
ZAO12F-325.M16	5	32	M16	17	29	38	63		
ZAO12F-405.M16	5	40	M16	17	37	38	63		
ZAO12F-406.M16	6	40	M16	17	37	38	63		

ZQP12M

INSERTI QPMT 1204
QPET 1204
(INSERTO SMTM)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
FRESATURA DI SCANALATURE
FORATURA
FRESATURA A TUFFO



- _ Lavorazione ad alto rendimento, senza vibrazioni e ottima finitura superficiale
- _ La geometria con inserti poligonali riduce notevolmente la resistenza al taglio e aumenta di conseguenza la produttività
- _ Con profondità di taglio massima di 6,0 mm si applicano 4 spigoli dell'inserto
- _ Con profondità di taglio massima di 1,5 mm si applicano 8 spigoli dell'inserto
- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- _ Attacco a manicotto DIN 8030-A

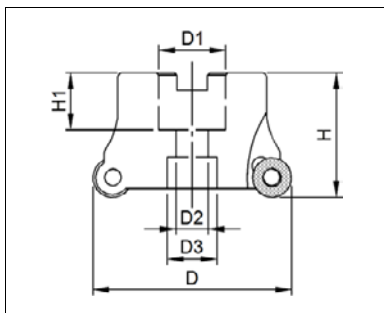
	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO		
12	ZQP12M-404.16	4	40	16	40	18	8.5	12	SR M8X	V43	Tx15
	ZQP12M-504.22	4	50	22	40	20	11	18	SR M10x20		
	ZQP12M-635.22	5	63	22	40	20	11	18			
	ZQP12M-806.27	6	80	27	50	22	13	20			

ZRD1204M

INSERTO RD. .1204
(INSERTO WLTR)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
FRESATURA DI SCANALATURE
FORATURA
FRESATURA A TUFFO



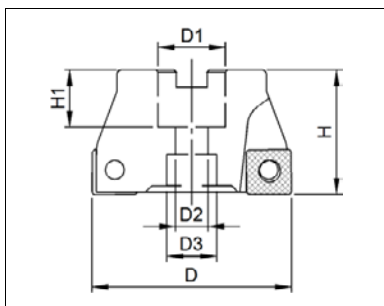
- _ Lavorazione ad alto rendimento, senza vibrazioni e ottima finitura superficiale
- _ Profondità di taglio massima di 6,0 mm
- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Attacco a manicotto DIN 8030-A

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO		
12	ZRD1204M-504.22	4	50	22	50	20	11	18	SR M10x25	V41	Tx15
	ZRD1204M-634.22	4	63	22	50	20	11	18			
	ZRD1204M-635.22	5	63	22	50	20	11	18			

ZSO12M

INSERTI SO...12T3
(INSERTO MTSBH)

FRESA PER SPALLAMENTO
90°



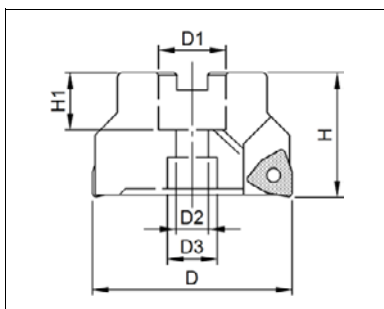
- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 10 mm
- _ Attacco a manicotto DIN 8030-A
- _ Inserto a 4 taglienti

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO					
12	ZSO12M-504.22	4	50	22	40	20	11	18	SR M10x20	V35	Tx15	SO12	X01	3.5
	ZSO12M-635.22	5	63	22	40	20	11	18						
	ZSO12M-806.27	6	80	27	50	22	13	20	SR M12x25					

ZXN08M

INSERTI XNEX 0806
(INSERTO SCO)

FRESA PER SPALLAMENTO
90°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 7,5 mm
- _ Attacco a manicotto DIN 8030-A
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- _ Inserto a 6 taglienti

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO		
08	ZXN08M 505.22	5	50	22	40	20	11	18	SR M10x20X	V41	Tx15
	ZXN08M 636.22	6	63	22	40	20	11	18			
	ZXN08M 807.27	7	80	27	50	22	13	20	SR M12x25		

INSERTI XNEX

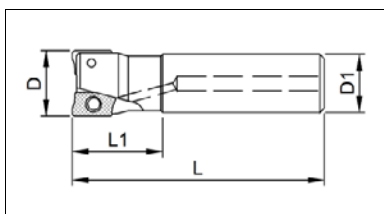
CODICE D'ORDINE	P300	K300	TIPO DI LAVORAZIONE
XNEX 080608 P300	•		Generico
XNEX 080608 K300		•	ACCIAI molto duri e taglio continuo

ZAX17W

INSERTI AXMT 1705
(INSERTO SMTM)

FRESE PER SPALLAMENTO

90°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 14 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante

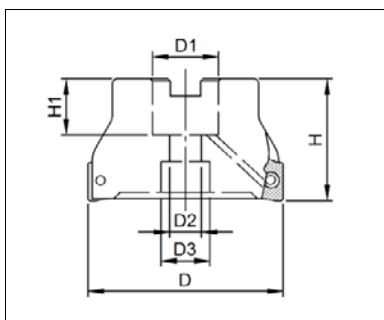
	TIPO	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	L	L1		
17	SERIE STANDARD ATTACCO WELDON DIN 1835-B	ZAX17W 252.20	2	25	20	90	40	V43	Tx15
		ZAX17W 252.25	2	25	25	96	40		
		ZAX17W 323.25	3	32	25	105	45		
		ZAX17W 323.32	3	32	32	105	45		
		ZAX17W 404.32	4	40	32	105	45		

ZAX17M

INSERTI AXMT 1705
(INSERTO SMTM)

FRESE PER SPALLAMENTO

90°



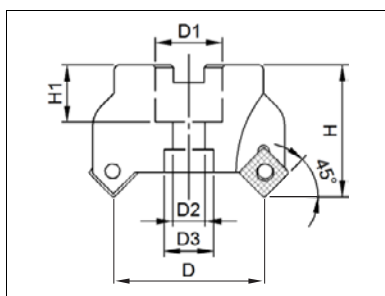
- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 15 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- _ Attacco a manicotto DIN 8030-A

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO		
17	ZAX17M 404.16	4	40	16	40	18	8.5	12	SR M8X	V43	Tx15
	ZAX17M 505.22	5	50	22	40	20	11	18	SR M10x20		
	ZAX17M 636.22	6	63	22	40	20	11	18	SR M10x20		
	ZAX17M 807.27	7	80	27	50	22	13	20	SR M12x25		

ZSE13M

INSERTI SE...13T3
(INSERTO SVD-SMTM-MTSBH)

FRESA PER SPIANATURA
45°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 10 mm
- _ Attacco a manicotto DIN 8030-A

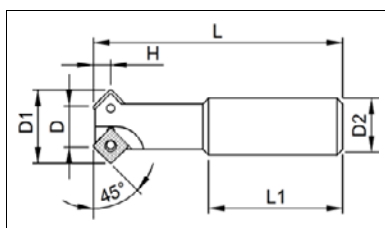
	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO					
13	ZSE13M-403.16	3	40	16	40	18	8.5	12	SR M8X	V35c	Tx15	SE13	X01	3.5
	ZSE13M-504.22	4	50	22	40	20	11	17	SR M10x20					
	ZSE13M-635.22	5	63	22	40	20	11	17	SR M10x20					
	ZSE13M-806.27	6	80	27	50	22	13	20	SR M12x25					

Z45SC..W Z45SD..W

INSERTI SC...0602
SD...0903
SC...1204

FRESA PER SMUSSI
45°

(ex 45 FSD)



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Attacco WELDON
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm

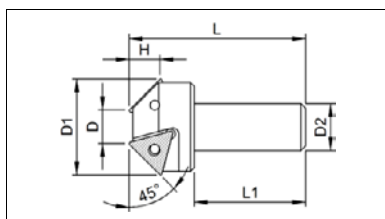
	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	D2	H	L	L1		
06	Z45 SC06W-0411.12	1	4	11.1	12	4	80	45	V25c	Tx7
09	Z45 SD09W-0717.16 (45 FSD 07-17)	1	6.4	17.4	16	5.5	90	35	V44	Tx15
	Z45 SD09W-1323.20 (45 FSD 13-23)	1	12.6	23.6	20	5.5	100	30		
	Z45 SD09W-1626.20 (45 FSD 16-26)	2	15.4	26.4	20	5.5	110	40		
	Z45 SD09W-2535.25 (45 FSD 25-35)	3	24.2	35.2	25	5.5	130	45		
12	Z45 SC12W-3046.25	3	29.5	46.1	25	7.8	100	65	V5	Tx20

Z45TC..W

INSERTI TC...1102
TC...16T3
TC...2204

FRESA PER SMUSSI
45°

(ex 45 FTC)



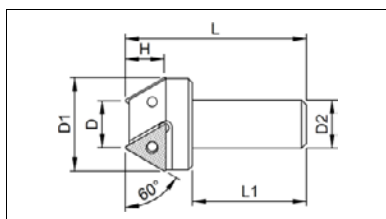
- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Attacco WELDON
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	D2	H	L	L1		
11	Z45 TC11W-0216.12 (45 FTC 02-16)	1	2	16	12	6.5	70	47	V25	Tx7
16	Z45 TC16W-1032.25	2	10.4	32	25	9.5	100	60	V42	Tx15
	Z45 TC16W-1840.25 (45 FTC 18-40)	2	18	40	25	9.5	95	56		
22	Z45 TC22W-2048.25 (45 FTC 20-48)	2	20	48	25	14	95	56	V5	Tx20



Z60TC..W

INSERTI TC..1102
TC..16T3

FRESA PER SMUSSI
60°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Attacco WELDON
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità di 0,03 mm

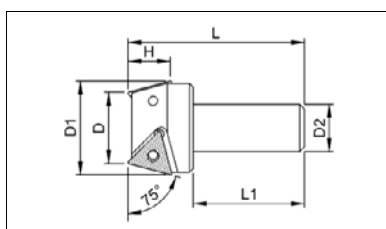
△	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	D2	H	L	L1		
11	Z60 TC11W-0615.12	1	6.2	15.8	12	8	70	50	V25c	Tx7
	Z60 TC11W-1625.20	1	15.9	25.5	20	8	90	55		
16	Z60 TC16W-2035.25	2	20.2	35.4	25	12	100	60	V42	Tx15

Z75TC16W



INSERTI TC..16T3

FRESA PER SMUSSI
75°

(ex Z15TC16W)



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Attacco WELDON
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm

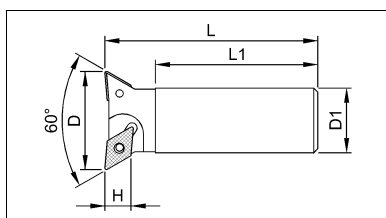
△	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	D2	H	L	L1		
16	Z75 TC16W-2836.25 (Z15TC16W-2836.25)	2	28	36	25	12	85	56	V42	Tx15

Z60DC15W




INSERTI DC..1504

FRESA AD ANGOLO DIVERGENTE
PER CAVE A CODA DI RONDINE 60°

(ex 60 FDC)



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Attacco WELDON
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità di 0,03 mm

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	L	L1		
15	Z60 DC15W-40.25 (60 FDC 40)	2	40	25	13	85	60	V5	Tx20
	Z60 DC15W-50.32 (60 FDC 50)	2	50	32	13	105	80		

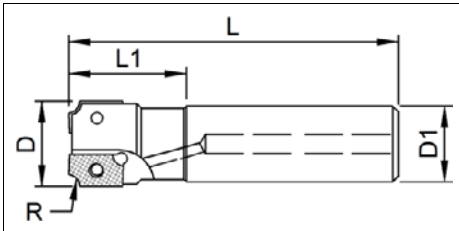
ZRAD15W

ZRAP20W

ZRSP19W

INSERTI ADMW 1503 R 1.0 ÷ 5.0
 APMT 2004 R 4.5 ÷ 7.0
 SPMN 1904 R 8.0 ÷ 16.0

**FRESA PER RAGGI
 CONVESSI**
 1/4 DI RAGGIO



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Attacco WELDON
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante

	CODICE D'ORDINE	R	Z	D	D1	L	L1			
15	ZR AD15W R1-4.16	1.0-4.0	1	16	16	120	30	V46	Tx15	-
	ZR AD15W R1-4.20	1.0-4.0	2	22	20	120	35			
	ZR AD15W R3-5.20	3.0-5.0	2	22	20	120	35			
20	ZR AP20W R4.5-7.25	4.5-7.0	2	32	25	120	40	V52	Tx20	-
	ZR SP19W R8-10.25	8.0-10.0	1	33	25	120	40			
19	ZR SP19W R11-12.25	11.0-12.0	2	52	25	130	50	-	5	S5
	ZR SP19W R13-14.25	13.0-14.0	2	52	25	130	50			
	ZR SP19W R15-16.25	15.0-16.0	2	52	25	130	50			

INSERTI ADMW/APMT/SPMN

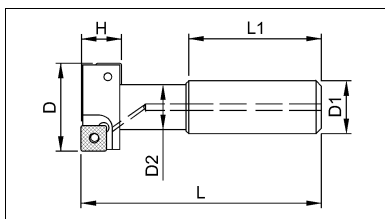
	CODICE D'ORDINE	
15	ADMW 1503	R1.0
		R1.5
		R2.0
		R2.5
		R3.0
		R3.5
		R4.0
		R4.5
20	APMT 2004	R5.0
		R4.5
		R5.5
		R6.0
		R6.5
19	SPMN 1904	R7.0
		R8.0
		R9.0
		R10
		R11
		R12
		R13
		R14
		R15
		R16

ZTSP..W

(ex T FSP)

INSERTI **SPMT 0602**
SPMT 0703
SPMT 09T3
SPMH 1204
SPMH 1504 (INSERTO SMTM)

FRESA PER CAVE A T



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Attacco WELDON
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante

	CODICE D'ORDINE	Z	D	H	D1	D2	L	L1	N° INSERTI		
06	ZT SP06W-2109.12	1	21	9	12	11	73	46	2	V26	Tx7
07	ZT SP07W-2109.12 (T FSP 21-09) *	1	21	9	12	11	73	46	2	V12	Tx9
	ZT SP07W-2511.16 (T FSP 25-11)	1	25	11	16	12	80	49	2		
09	ZT SP09W-3214.20 (T FSP 32-14)	1	32	14	20	17	90	51	2	V44	Tx15
	ZT SP09W-4017.25 (T FSP 40-17)	2	40	17	25	21	106	57	4		
12	ZT SP12W-5021.32 (T FSP 50-21)	2	50	21	32	27	122	61	4	V52	Tx20
15	ZT SP15W-7029.40 (T FSP 70-29)	2	70	29	40	32	140	70	4	V62	Tx25

* Fresa ZT SP07W-2109.12 disponibile fino ad esaurimento scorte

INSERTI SPMT/SPMH

GRADO	TIPO DI LAVORAZIONE	SPMT 060204	SPMT 070308	SPMT 09T308	SPMH 120408	SPMH 1504
R300	Qualità universale • PER ACCIAIO E ACCIAIO INOX • RIVESTITO	•	•	•	•	•
R200	• PER GHISA • RIVESTITO	•	•	•	•	•

INDICE ANALITICO

430.26	F5
440.11-16 104°	G4
440.21-16 109°	G4
440.31-09 104°	G4
440.41-09 109°	G4
45 FSD	H9
45 FTC	H9
60 FDC	H10
740.1	G15
931.36	G15
A.. CKUN	B11
A.. CSKP	B26
A.. CTFP	B27
A.. MCKN	B9
A.. MCLN	B7
A.. MDQN	B11
A.. MDUN	B10
A.. MSKN	B12
A.. MTFN	B13
A.. MVQB	B23
A.. MVQC	B24
A.. MVUB	B23
A.. MVUC	B24
A.. MWLN	B14
A.. NTFN	B13
A.. PCKN	B9
A.. PCLN	B7
A.. PCLNN	B8
A.. PDQN	B11
A.. PDUN	B10
A.. PSKN	B12
A.. PTFN	B13
A.. SCLC	B15
A.. SDQC	B17
A.. SDUC	B16
A.. SDUC.. -EX	B17
A.. SSKC	B18
A.. SSKP	B19
A.. SSSC	B18
A.. SSSP	B19
A.. STFC	B20
A.. STFP	B21
A.. STXB	B22
A.. STXP	B22
A.. SVQB	B23
A.. SVQC	B24
A.. SVUB	B23
A.. SVUC	B24
A.. VCKN	B9
A.. VCLN	B7
A.. VDUN	B10
A.. VSKN	B12
A.. VTFN	B13
A.. VWLN	B14
A..TGP	D3
ADMW/APMT/SPMN	H11
AL 133.OKF	C4
AL 199.OKF	C5
APKT/APHT	H4
AR 133.OKF	C4
AR 199.OKF	C5
B..	F20

BBPT	B22
CKJN	A13
CSBP	A41
CSDP	A40
CSDPN	A40
CSKP	A40
CSKP.. -CA	E11
CSRP	A41
CSSP.. -CA	E11
CTDP	A43
CTFP	A42
CTFP.. -CA	E12
CTGP	A42
CTGP.. -CA	E12
CTSP.. -CA	E12
CTTP	A43
CTTP.. -CA	E12
CTWP.. -CA	E12
DGT	D5
E.. SCLC	B28
E.. SCLC.. -R	B28
E.. SDQC	B28
E.. SDUC	B29
E.. SDUC.. -R	B29
E.. STFC	B30
E.. STFC.. -R	B30
E.. STFP	B31
E.. SVUC	B31
E.. SWUC	B31
E.. SWUC.. -R	B31
F.. SDUC	B29
F.. STFC	B30
GPMT / GCMT	F15
L 133.OFG	C4
L 133.OKF	C6
L 140.0	E4
L 141.0	E3
L 142.0	E5
L 169.3	A21
L 199.OFG	C3
L 199.OKF	C5
L 199.VL	C3
L 199K	C7
L 199N	C7
L 471.31	G16
L 471.38	G18
L 471.5	G17
L 474.3	G17
L 474.9	G19
L 477.9	G19
L 479.0	G18
L 479.38	G18
L 479.9	G19
L 90	A41
L PCK	G16
L PDU	G16
MCBN	A8
MCFN	A10
MCKN	A9
MCLN	A7
MDJN	A11
MDNN	A10

MDNNN	A12
MDVNN	A12
MISURAI	G6
ML 169.3	A21
MR 169.3	A21
MRDC	A28
MRDCN	A27
MRGC	A28
MRGN	A13
MRSC	A29
MSBN	A14
MSDNN	A16
MSKN	A17
MSSN	A15
MTDN	A21
MTE	G5
MTENN	A17
MTFN	A20
MTGN	A18
MTJN	A19
MTTN	A21
MVHB	A36
MVHC	A39
MVJB	A34
MVJC	A37
MVVBN	A35
MVVCN	A38
MWLN	A23
NCMT	F19
NTGN	A18
NWLN	A23
PCBN	A8
PCFN	A10
PCFN.. -CA	E6
PCGN.. -CA	E6
PCKN	A9
PCLN	A7
PCLN.. -CA	E6
PDJN	A11
PDNN	A10
PDNNN	A12
PDVNN	A12
PRDCN	A27
PRGC	A28
PRGN	A13
PSBN	A14
PSDNN	A16
PSKN	A17
PSKN.. -CA	E7
PSRN.. -CA	E7
PSSN	A15
PSSN.. -CA	E7
PTDN	A21
PTFN	A20
PTFN.. -CA	E8
PTGN	A18
PTGN.. -CA	E8
PTS.. -CA	E8
PTTN	A21
PTTN.. -CA	E8
PTWN.. -CA	E8
PWLN	A23

R 133.OFG	C4
R 133.OKF	C6
R 140.0	E4
R 141.0	E3
R 142.0	E5
R 169.3	A21
R 199.OFG	C3
R 199.OKF	C5
R 199.VL	C3
R 199K	C7
R 199N	C7
R 471.31	G16
R 471.38	G18
R 471.5	G17
R 474.3	G17
R 474.9	G19
R 477.9	G19
R 479.0	G18
R 479.38	G18
R 479.9	G19
R 90	A41
R PCK	G16
R PDU	G16
RAI Ø50..75	G4
RAI Ø6..50	G3
RAIMAX	G10
RAIMAX2	G13
S.. CKUN	B11
S.. CSKP	B26
S.. CTFP	B27
S.. MCKN	B9
S.. MCLN	B7
S.. MDQN	B11
S.. MDUN	B10
S.. MSKN	B12
S.. MTFN	B13
S.. MVQB	B23
S.. MVQC	B24
S.. MVUB	B23
S.. MVUC	B24
S.. MWLN	B14
S.. NTFN	B13
S.. PCKN	B9
S.. PCLN	B7
S.. PCLNN	B8
S.. PDQN	B11
S.. PDUN	B10
S.. PSKN	B12
S.. PTFN	B13
S.. SCLC	B15
S.. SDNC	B16
S.. SDQC	B17
S.. SDUC	B16
S.. SDUC.. -EX	B17
S.. SSKC	B18
S.. SSKP	B19
S.. SSSC	B18
S.. SSSP	B19
S.. STFC	B20
S.. STFP	B21
S.. STXB	B22
S.. STXP	B22
S.. SVOC	B25
S.. SVQB	B23
S.. SVQC	B24

S.. SVUB	B23
S.. SVUC	B24
S.. SWUC	B22
S.. VCKN	B9
S.. VCLN	B7
S.. VDUN	B10
S.. VSKN	B12
S.. VTFN	B13
S.. VWLN	B14
S..TGP	D3
SCFC	A25
SCFC.. -CA	E9
SCGC	A24-G10-G14
SCLC	A24
SCLC.. -CA	E9
SCLC.. -FM	A44
SDJC	A25
SDJC.. -FM	A44
SDNCN	A26
SGTBU	D4
SPMG/SPMT/SPMH	F11
SPMT/SPMH	H12
SRDC	A28
SRDCN	A27
SRSC	A29
SSBC	A31
SSDC	A30
SSDCN	A30
SSKC	A31
SSKC.. -CA	E9
SSSC	A30
SSSC.. -CA	E9
SSSP	A29
SSXCL	G10-G14
STBC	A33
STCN	D3
STDC	A33
STFC	A32
STFC.. -CA	E10
STGC	A32
STGC.. -CA	E10
STGP	A31-G10-G14
STSC.. -CA	E10
STTC	A33
STTC.. -CA	E10
STWC.. -CA	E10
SVHB	A36
SVHC	A39
SVJB	A34
SVJC	A37
SVJC.. -FM	A44
SVPB	A36
SVPC	A39
SVVBN	A35
SVVCN	A38
T FSP	H12
TAF	F12
TAFM	F13
TAFN	F14
TAG	F16
TAGM	F17
TAGN	F18
TCMA	E3
TCMA.. -X	E3
TCMB	E4

TCMB.. -X	E4
TCMC	E5
TCMC.. -X	E5
TDQ2	F9
TDQ3	F10
TOR2	F3
TOR3 Ø15..60	F4
TOR3 Ø64..95	F5
TOR4	F6
TOR5	F7
VCBN	A8
VCKN	A9
VCLN	A7
VDJC	A25
VDJN	A11
VDNCN	A26
VDNNN	A12
VDVNN	A12
VSBN	A14
VSDNN	A16
VSSN	A15
VTFN	A20
VTGN	A18
VTJN	A19
VVHB	A36
VVHC	A39
VVJB	A34
VVJC	A37
VVJN	A22
VVPB	A36
VVPC	A39
VVBN	A35
VVVCN	A38
VVVNN	A22
VWLN	A23
WCMX	F8
XNEX	H7
Z15TC16W	H10
Z45SC..W	H9
Z45SD..W	H9
Z45TC..W	H9
Z60DC15W	H10
Z60TC..W	H10
Z75TC16W	H10
ZAO12	H5
ZAP10	H3
ZAP16	H4
ZAX17	H8
ZQP12M	H6
ZRAD15W	H11
ZRAP20W	H11
ZRD1204M	H6
ZRSP19W	H11
ZSE13M	H9
ZSGIH	D4
ZSO12M	H7
ZTSP..W	H12
ZXN08M	H7



ZENOBİ TOOLS Srl
PORTAINSERI PER MECCANICA

Via Enzo Ferrari, 34 - Z.I. Laghi - Calcinelli
61036 Colli al Metauro (PU)
Tel. 0721 877361
info@zenobitools.it
amministratore@zenobitools.it
zenobitools@pec.it
www.zenobitools.it