



INDICE • INDEX

PUNTE • DRILLS

PUNTE A FORARE 3xD. INSERTI CCMT
CCMT INDEXABLE DRILLS 3xD.
154

PUNTE A FORARE 3xD. INSERTI WCMX
WCMX INDEXABLE DRILLS 3xD.
155

PUNTE A FORARE 4xD. INSERTI WCMX
WCMX INDEXABLE DRILLS 4xD.
156

PUNTE A FORARE 3xD. PICCOLI DIAMETRI
MINI INDEXABLE DRILLS 3xD.
157

PUNTE A FORARE 3xD. INSERTI CCMT • CCMT INDEXABLE DRILLS 3xD.



851

FORATURA • DRILLING

ZENIT CODICE-CODE	MM							INSERTO INSERT
	D.	C	C1	T	L	L1	H	
851.18	18	25	32	2	141	85	54	CC.. 060204
851.19	19	25	32	2	144	88	57	CC.. 060204
851.20	20	25	32	2	147	91	60	CC.. 060204
851.21	21	25	32	2	150	94	63	CC.. 060204
851.22	22	25	32	2	153	97	66	CC.. 060204
851.23	23	25	32	2	156	100	69	CC.. 060204
851.24	24	25	32	2	159	103	72	CC.. 09T308
851.25	25	25	32	2	162	106	75	CC.. 09T308
851.26	26	32	40	2	173	113	78	CC.. 09T308
851.27	27	32	40	2	176	116	81	CC.. 09T308
851.28	28	32	40	2	179	119	84	CC.. 09T308
851.29	29	32	40	2	182	122	87	CC.. 09T308
851.30	30	32	40	2	185	125	90	CC.. 09T308
851.31	31	40	50	2	203	133	93	CC.. 09T308
851.32	32	40	50	2	206	136	96	CC.. 09T308
851.33	33	40	50	2	209	139	99	CC.. 09T308
851.34	34	40	50	2	212	142	102	CC.. 120408
851.35	35	40	50	2	215	145	105	CC.. 120408
851.36	36	40	50	2	218	148	108	CC.. 120408
851.37	37	40	50	2	221	151	111	CC.. 120408
851.38	38	40	50	2	224	154	114	CC.. 120408
851.39	39	40	50	2	227	157	117	CC.. 120408
851.40	40	40	50	2	230	160	120	CC.. 120408
851.41	41	40	50	2	233	163	123	CC.. 120408
851.42	42	40	50	2	236	166	126	CC.. 120408
851.43	43	40	50	2	239	169	129	CC.. 120408
851.44	44	40	50	2	242	172	132	CC.. 120408
851.45	45	40	50	2	245	175	135	CC.. 120408
851.46	46	40	50	2	248	178	138	CC.. 120408

RICAMBI - SPARE PARTS

CC.. 060204	TX 25	CT08
CC.. 09T308	TX 35	CT15
CC.. 120408	TX 50	CT20

CCMT



CCMT.UM



CCMT.UR

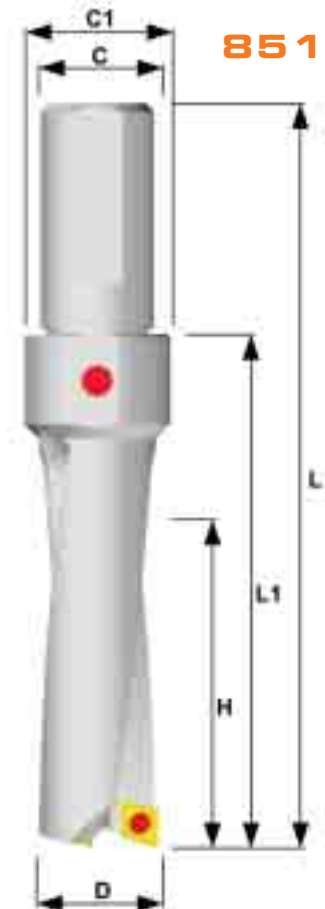


I

851 è la nostra punta classica per foratura con elica e con lubrificazione interna. Essa è in grado di lavorare sia su tornio che su fresa. L'utilizzo di inserti standard la rende particolarmente adatta nell'economicità dell'esercizio.

E

851 is our standard helical drill with through coolant feed. It is suitable to work on lathes and mills. The use of standard inserts makes its work particularly economic.



DATI TECNICI • TECHNICAL DATA

	MATERIALI-MATERIALS	HB	fn mm			Vc m/min				
			Ø18-23	Ø24-33	Ø34-46	Z11	Z9	Z7	Z6P	ZKX
P	ACCIAIO NON LEGATO – UNALLOYED STEEL	125-300	0,06-0,12	0,08-0,12	0,08-0,16		270	240	220	
	ACCIAIO POCO LEGATO – LOW ALLOYED STEEL	180-350	0,06-0,14	0,08-0,14	0,1-0,17		230	200	200	
	ACCIAIO ALTO LEGATO – HIGH ALLOYED STEEL	200-325	0,06-0,14	0,08-0,14	0,1-0,17		200	170	170	
M	INOX MARTENS – MARTENSITIC STAINLESS STEEL	200-240	0,04-0,14	0,08-0,16	0,1-0,18		180	160	160	
	INOX AUST. DUPLEX – AUSTENITIC STAINLESS STEEL	180-230	0,04-0,14	0,08-0,16	0,1-0,18			140	140	
K	GHISA SFEROIDALE – SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,08-0,14	0,12-0,18	0,12-0,2	180	160			
	GHISA MALLEABILE – MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,08-0,16	0,1-0,18	0,12-0,2	170	170			
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE – ALUMINIUM AND AL ALLOYS	60-130	0,06-0,16	0,1-0,18	0,12-0,22					350
	RAME E SUE LEGHE – COPPER AND COPPER ALLOYS	90-110	0,06-0,16	0,1-0,18	0,12-0,22				200	200

PUNTE A FORARE 3xD. INSERTI WCMX • WCMX INDEXABLE DRILLS 3xD.

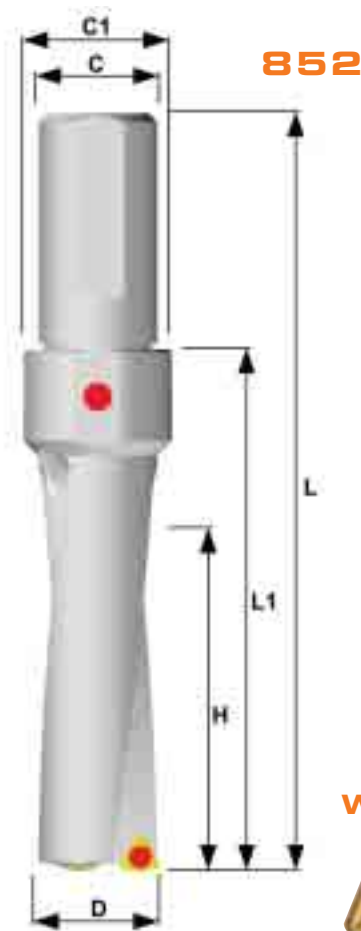
I

852 è la punta classica per foratura con lubrificazione interna. 852 utilizza inserti trigoni WCMX che la rendono particolarmente adatta per alte prestazioni di utilizzo o a grosse produzioni e per grandi diametri di foratura.

E

852 is the classic drill with through coolant feed. 852 uses trigon insert WCMX which makes it suitable for high performance applications, for mass productions and large drilling diameters.

852



RICAMBI - SPARE PARTS



WCMX	TX	CT
WCMX 030208	TX 25	CT08
WCMX 040208	TX 25	CT08
WCMX 050308	TX 30	CT09
WCMX 06T308	TX 35 W	CT10
WCMX 080412	TX 40 G	CT15

ZENIT
CODICE-CODE

MM

INSERTO
INSERT

	D.	C	C1	T	L	L1	H	
852.18	18	25	32	2	141	85	54	WCMX 030208
852.19	19	25	32	2	144	88	57	WCMX 030208
852.20	20	25	32	2	147	91	60	WCMX 030208
852.21	21	25	32	2	150	94	63	WCMX 040208
852.22	22	25	32	2	153	97	66	WCMX 040208
852.23	23	25	32	2	156	100	69	WCMX 040208
852.24	24	25	32	2	159	103	72	WCMX 040208
852.25	25	25	32	2	162	106	75	WCMX 040208
852.26	26	32	40	2	173	113	78	WCMX 050308
852.27	27	32	40	2	176	116	81	WCMX 050308
852.28	28	32	40	2	179	119	84	WCMX 050308
852.29	29	32	40	2	182	122	87	WCMX 050308
852.30	30	32	40	2	185	125	90	WCMX 050308
852.31	31	40	50	2	203	133	93	WCMX 06T308
852.32	32	40	50	2	206	136	96	WCMX 06T308
852.33	33	40	50	2	209	139	99	WCMX 06T308
852.34	34	40	50	2	212	142	102	WCMX 06T308
852.35	35	40	50	2	215	145	105	WCMX 06T308
852.36	36	40	50	2	218	148	108	WCMX 06T308
852.37	37	40	50	2	221	151	111	WCMX 06T308
852.38	38	40	50	2	224	154	114	WCMX 06T308
852.39	39	40	50	2	227	157	117	WCMX 06T308
852.40	40	40	50	2	230	160	120	WCMX 06T308
852.41	41	40	50	2	233	163	123	WCMX 06T308
852.42	42	40	50	2	236	166	126	WCMX 080412
852.43	43	40	50	2	239	169	129	WCMX 080412
852.44	44	40	50	2	242	172	132	WCMX 080412
852.45	45	40	50	2	245	175	135	WCMX 080412
852.46	46	40	50	2	248	178	138	WCMX 080412
852.47	47	40	50	2	251	181	141	WCMX 080412
852.48	48	40	60	2	259	189	144	WCMX 080412
852.49	49	40	60	2	262	192	147	WCMX 080412
852.50	50	40	60	2	265	195	150	WCMX 080412
852.51	51	40	60	2	268	198	153	WCMX 080412
852.52	52	40	60	2	271	201	156	WCMX 080412
852.53	53	40	60	2	274	204	159	WCMX 080412
852.54	54	40	60	2	277	207	162	WCMX 080412
852.55	55	40	60	2	280	210	165	WCMX 080412
852.56	56	40	60	2	283	213	168	WCMX 080412
852.57	57	40	60	2	286	216	171	WCMX 080412
852.58	58	40	60	2	289	219	174	WCMX 080412

DATI TECNICI • TECHNICAL DATA

	MATERIALI-MATERIALS	HB	fn mm					Vc m/min	
			Ø18-20	Ø21-25	Ø26-30	Ø31-41	Ø42-58	Z6P	Z2
P	ACCIAIO NON LEGATO - UNALLOYED STEEL	125-300	0,06-0,12	0,08-0,12	0,08-0,16	0,1-0,25	0,1-0,25	240	270
P	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOYED STEEL	180-350	0,06-0,14	0,08-0,14	0,1-0,17	0,1-0,25	0,1-0,25	200	230
P	ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOYED STEEL	200-325	0,06-0,14	0,08-0,14	0,1-0,17	0,1-0,25	0,1-0,25	170	200
M	INOX MARTENS - MARTENSITIC STAINLESS STEEL	200-240	0,04-0,14	0,08-0,16	0,1-0,18	0,1-0,2	0,1-0,2	160	180
M	INOX AUST. DUPLEX - AUSTENITIC STAINLESS STEEL	180-230	0,04-0,14	0,08-0,16	0,1-0,18	0,1-0,2	0,1-0,2	140	
K	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,08-0,14	0,12-0,18	0,12-0,2	0,15-0,22	0,15-0,22		160
K	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,08-0,16	0,1-0,18	0,12-0,2	0,15-0,25	0,15-0,25		170
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM AND AL ALLOYS	60-130	0,06-0,16	0,1-0,18	0,12-0,22	0,14-0,25	0,14-0,25	350	
N	RAME E SUE LEGHE - COPPER AND COPPER ALLOYS	90-110	0,06-0,16	0,1-0,18	0,12-0,22	0,14-0,25	0,14-0,25	200	

FORATURA • DRILLING

PUNTE A FORARE 4xD. INSERTI WCMX • WCMX INDEXABLE DRILLS 4xD.



853

ZENIT
CODICE-CODE

MM

INSERTO
INSERT

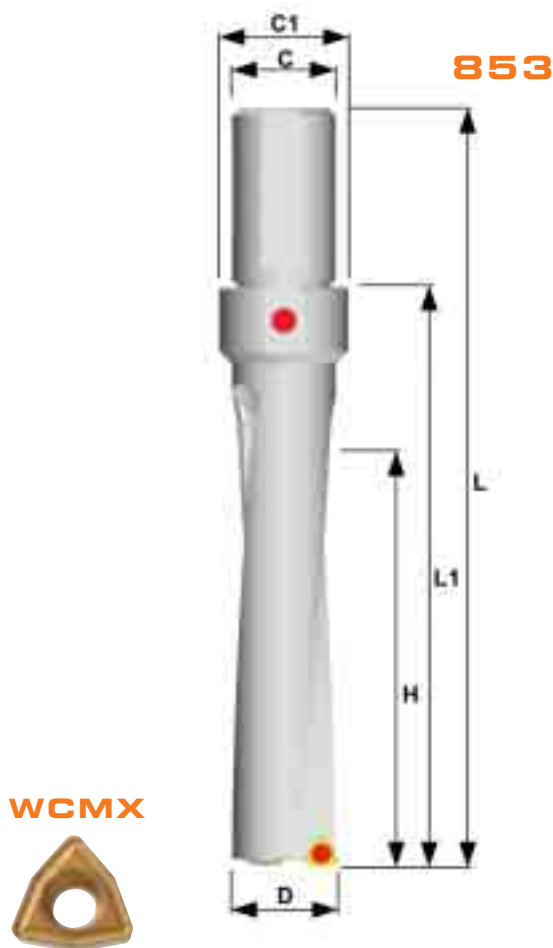
	D.	C	C1	T	L	L1	H	
853.18	18	25	32	2	159	103	72	WCMX 030208
853.19	19	25	32	2	163	107	76	WCMX 030208
853.20	20	25	32	2	167	111	80	WCMX 030208
853.21	21	25	32	2	171	115	84	WCMX 040208
853.22	22	25	32	2	175	119	88	WCMX 040208
853.23	23	25	32	2	179	123	92	WCMX 040208
853.24	24	25	32	2	183	127	96	WCMX 040208
853.25	25	25	32	2	187	131	100	WCMX 040208
853.26	26	32	40	2	199	139	104	WCMX 050308
853.27	27	32	40	2	203	143	108	WCMX 050308
853.28	28	32	40	2	207	147	112	WCMX 050308
853.29	29	32	40	2	211	151	116	WCMX 050308
853.30	30	32	40	2	215	155	120	WCMX 050308
853.31	31	40	50	2	234	164	124	WCMX 06T308
853.32	32	40	50	2	238	168	128	WCMX 06T308
853.33	33	40	50	2	242	172	132	WCMX 06T308
853.34	34	40	50	2	246	176	136	WCMX 06T308
853.35	35	40	50	2	250	180	140	WCMX 06T308
853.36	36	40	50	2	254	184	144	WCMX 06T308
853.37	37	40	50	2	258	188	148	WCMX 06T308
853.38	38	40	50	2	262	192	152	WCMX 06T308
853.39	39	40	50	2	266	196	156	WCMX 06T308
853.40	40	40	50	2	270	200	160	WCMX 06T308
853.41	41	40	50	2	274	204	164	WCMX 06T308
853.42	42	40	50	2	278	208	168	WCMX 080412
853.43	43	40	50	2	282	212	172	WCMX 080412
853.44	44	40	50	2	286	216	176	WCMX 080412
853.45	45	40	50	2	290	220	180	WCMX 080412
853.46	46	40	50	2	294	224	184	WCMX 080412
853.47	47	40	50	2	298	228	188	WCMX 080412
853.48	48	40	60	2	307	237	192	WCMX 080412
853.49	49	40	60	2	311	241	196	WCMX 080412
853.50	50	40	60	2	315	245	200	WCMX 080412
853.51	51	40	60	2	319	249	204	WCMX 080412
853.52	52	40	60	2	323	253	208	WCMX 080412
853.53	53	40	60	2	327	257	212	WCMX 080412
853.54	54	40	60	2	331	261	216	WCMX 080412
853.55	55	40	60	2	335	265	220	WCMX 080412
853.56	56	40	60	2	339	269	224	WCMX 080412
853.57	57	40	60	2	343	273	228	WCMX 080412
853.58	58	40	60	2	347	277	232	WCMX 080412

I

853 è la nostra punta speciale adatta per forature con massima altezza di profondità fino a 4 volte il diametro nominale. Utilizza inserti trigoni WCMX che la rendono particolarmente adatta per tutte le prestazioni di utilizzo.

E

853 is our special designed helical drill with through coolant feed, 4xD. 853 uses trigon insert WCMX which makes it suitable for all kind of application with high performances on 4xD. cutting depth.



WCMX

RICAMBI - SPARE PARTS

WCMX 030208	TX 25	CT08
WCMX 040208	TX 25	CT08
WCMX 050308	TX 30	CT09
WCMX 06T308	TX 35 W	CT10
WCMX 080412	TX 40 G	CT15

DATI TECNICI • TECHNICAL DATA

MATERIALI-MATERIALS

HB

f_n mm

V_c m/min

	HB	f _n mm					V _c m/min	
		Ø18-20	Ø21-25	Ø26-30	Ø31-41	Ø42-58	Z6P	Z2
P ACCIAIO NON LEGATO – UNALLOYED STEEL	125-300	0,05-0,1	0,06-0,12	0,08-0,15	0,1-0,2	0,1-0,2	240	270
P ACCIAIO POCO LEGATO – LOW ALLOYED STEEL	180-350	0,05-0,12	0,06-0,14	0,1-0,17	0,1-0,2	0,1-0,2	200	230
P ACCIAIO ALTO LEGATO – HIGH ALLOYED STEEL	200-325	0,05-0,12	0,06-0,14	0,1-0,17	0,1-0,2	0,1-0,2	170	200
M INOX MARTENS – MARTENSITIC STAINLESS STEEL	200-240	0,04-0,12	0,06-0,16	0,1-0,18	0,1-0,18	0,1-0,18	160	180
M INOX AUST. DUPLEX – AUSTENITIC STAINLESS STEEL	180-230	0,04-0,12	0,06-0,16	0,1-0,18	0,1-0,18	0,1-0,18	140	
K GHISA SFEROIDALE – SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,08-0,14	0,12-0,18	0,12-0,2	0,15-0,2	0,15-0,2		160
K GHISA MALLEABILE – MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,08-0,16	0,1-0,18	0,12-0,2	0,15-0,2	0,15-0,2		170
N ALLUMINIO E SUE LEGHE – ALUMINIUM AND AL ALLOYS	60-130	0,06-0,16	0,1-0,18	0,12-0,22	0,14-0,22	0,14-0,22	350	
N RAME E SUE LEGHE – COPPER AND COPPER ALLOYS	90-110	0,06-0,16	0,1-0,18	0,12-0,22	0,14-0,22	0,14-0,22	200	

PUNTE A FORARE 3xD. PICCOLI DIAMETRI • MINI INDEXABLE DRILLS 3xD.

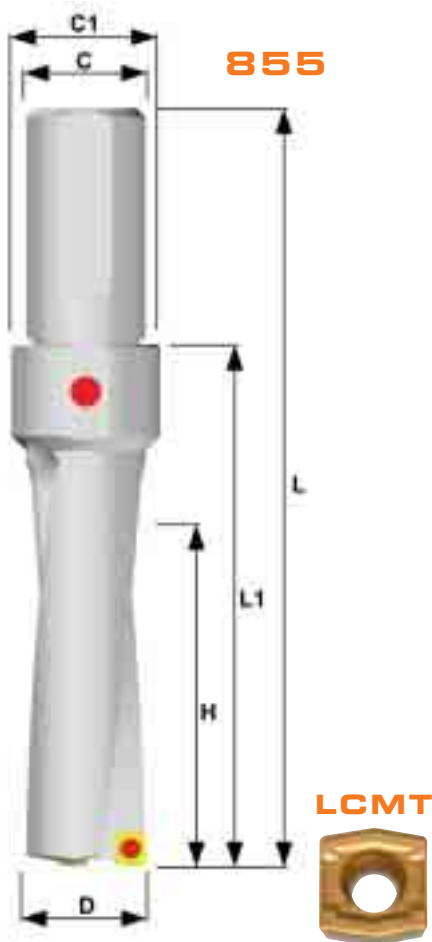
I

855 è la nostra nuova punta speciale con lubrificazione interna. Adatta per produzione di fori di piccole dimensioni. Il nostro inserto speciale garantisce qualità e precisione di produzione e grande economicità.

E

855 is our new drill with through coolant feed. It is suitable for drilling small holes. Our special insert guarantees in fact high precision in production.

855



RICAMBI - SPARE PARTS



LCMT 020204	TX 22	CT07
LCMT 03T204	TX 25	CT08

ZENIT CODICE-CODE	MM							INSERTO INSERT
	D.	C	C1	T	L	L1	H	
855.16	16	25	32	2	135	79	48	LCMT 020204
855.16,5	16,5	25	32	2	136,5	80,5	49,5	LCMT 020204
855.17	17	25	32	2	138	82	51	LCMT 020204
855.17,5	17,5	25	32	2	139,5	83,5	52,5	LCMT 020204
855.18	18	25	32	2	141	85	54	LCMT 03T204
855.18,5	18,5	25	32	2	142,5	86,5	55,5	LCMT 03T204
855.19	19	25	32	2	144	88	57	LCMT 03T204
855.19,5	19,5	25	32	2	145,5	89,5	58,5	LCMT 03T204
855.20	20	25	32	2	147	91	60	LCMT 03T204
855.20,5	20,5	25	32	2	148,5	92,5	61,5	LCMT 03T204
855.21	21	25	32	2	150	94	63	LCMT 03T204
855.21,5	21,5	25	32	2	151,5	95,5	64,5	LCMT 03T204
855.22	22	25	32	2	153	97	66	LCMT 03T204
855.22,5	22,5	25	32	2	154,5	98,5	67,5	LCMT 03T204
855.23	23	25	32	2	156	100	69	LCMT 03T204
855.23,5	23,5	25	32	2	157,5	101,5	70,5	LCMT 03T204
855.24	24	25	32	2	159	103	72	LCMT 03T204
855.24,5	24,5	25	32	2	160,5	104,5	73,5	LCMT 03T204
855.25	25	25	32	2	162	106	75	LCMT 03T204
855.25,5	25,5	25	32	2	163,5	107,5	76,5	LCMT 03T204

FORATURA • DRILLING

DATI TECNICI • TECHNICAL DATA

	MATERIALI-MATERIALS	HB	fn mm		Vc m/min		
			Ø16-18	Ø18,5-25,5	Z6P	Z5	Z2
P	ACCIAIO NON LEGATO – UNALLOYED STEEL	125-300	0,04-0,08	0,06-0,12	220	270	240
	ACCIAIO POCO LEGATO – LOW ALLOYED STEEL	180-350	0,04-0,08	0,06-0,14	200	230	200
	ACCIAIO ALTO LEGATO – HIGH ALLOYED STEEL	200-325	0,04-0,08	0,06-0,14	170	200	170
M	INOX MARTENS – MARTENSITIC STAINLESS STEEL	200-240	0,04-0,08	0,04-0,14	160	180	160
	INOX AUST. DUPLEX – AUSTENITIC STAINLESS STEEL	180-230	0,04-0,08	0,04-0,14	140		140
K	GHISA SFEROIDALE – SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,04-0,1	0,08-0,14		160	150
	GHISA MALLEABILE – MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,04-0,12	0,08-0,16		170	120
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE – ALUMINIUM AND AL ALLOYS	60-130	0,03-0,12	0,06-0,16	350		
	RAME E SUE LEGHE – COPPER AND COPPER ALLOYS	90-110	0,03-0,12	0,06-0,16	200		