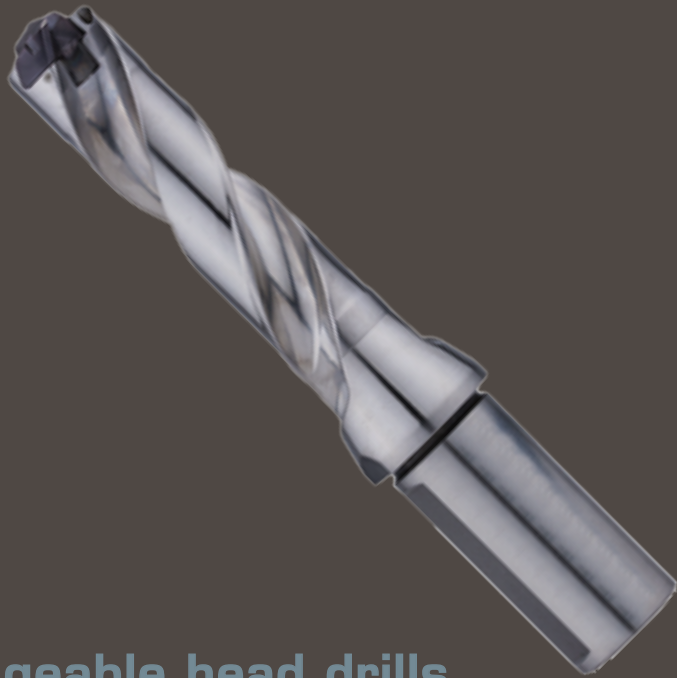


# EVO®

## EDK.PG62



| Interchangeable head drills  
| Punte a cuspidi intercambiabile

... THE WAY TO THE FUTURE!





mat.	ø mm	Vt m/min	f mm/n	n rpm	Vf mm/min
P 1.1 Construction steel Acciaio da costruzione	8,0	110	0,100	4379	438
	8,5	110	0,110	4121	453
	9,0	110	0,120	3892	467
	9,5	110	0,130	3688	479
	10,0	110	0,150	3503	525
	10,5	110	0,160	3336	534
	11,0	110	0,180	3185	573
11,5	110	0,200	3046	609	
≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	11,9	110	0,220	2944	648
P 2.2 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	8,0	70	0,090	2787	251
	8,5	70	0,100	2623	262
	9,0	70	0,110	2477	272
	9,5	70	0,120	2347	282
	10,0	70	0,120	2229	290
	10,5	70	0,140	2123	297
	11,0	70	0,150	2027	304
11,5	70	0,180	1939	349	
≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	11,9	70	0,200	1873	375
P 2.3 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	8,0	60	0,080	2389	191
	8,5	60	0,090	2248	202
	9,0	60	0,100	2123	212
	9,5	60	0,110	2011	221
	10,0	60	0,120	1911	229
	10,5	60	0,125	1820	227
	11,0	60	0,140	1737	243
11,5	60	0,165	1662	274	
≤ 1300 N/mm <sup>2</sup>	11,9	60	0,170	1606	273
P 4.2 Cold work tool steel Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo 12% Cr	8,0	55	0,080	2189	175
	8,5	55	0,090	2061	185
	9,0	55	0,100	1946	195
	9,5	55	0,110	1844	203
	10,0	55	0,120	1752	210
	10,5	55	0,125	1668	209
	11,0	55	0,140	1592	223
11,5	55	0,165	1523	251	
11,9	55	0,170	1472	250	
M 2.1 Stainless steel Acciaio inossidabile Aust.	8,0	50	0,060	1990	119
	8,5	50	0,070	1873	131
	9,0	50	0,080	1769	142
	9,5	50	0,090	1676	151
	10,0	50	0,100	1592	159
	10,5	50	0,100	1517	152
	11,0	50	0,110	1448	159
11,5	50	0,120	1385	166	
11,9	50	0,120	1338	161	
K 1.2 Cast Iron Ghisa	8,0	120	0,120	4777	573
	8,5	120	0,130	4496	584
	9,0	120	0,145	4246	616
	9,5	120	0,160	4023	644
	10,0	120	0,180	3822	688
	10,5	120	0,200	3640	728
	11,0	120	0,220	3474	764
11,5	120	0,240	3323	798	
11,9	120	0,260	3211	835	
N 1.4 Aluminium cast alloys Leghe fuse di Alluminio 6%-12% Si	8,0	150	0,150	5971	896
	8,5	150	0,160	5620	899
	9,0	150	0,180	5308	955
	9,5	150	0,200	5028	1006
	10,0	150	0,220	4777	1051
	10,5	150	0,240	4550	1092
	11,0	150	0,260	4343	1129
11,5	150	0,280	4154	1163	
11,9	150	0,300	4014	1204	

EDH.00PGR Vtc = Vt ! Fc = f

EDH.05PGR Vtc = Vt ! Fc = f

EDH.01PGR Vtc = Vt + 20% ! fc = f

EDH.08PGR Vtc = Vt - 15% | fc = f - 5%

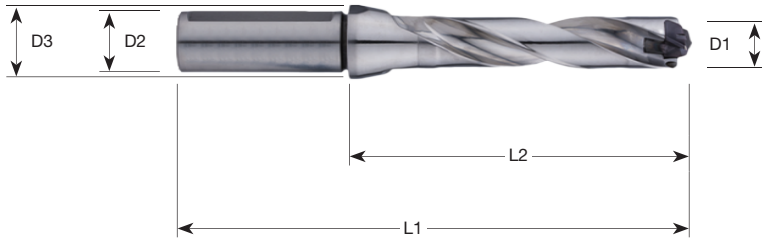
EDH.12PGR Vtc = Vt - 30% ! Fc = f - 10%

Through hole  
Foro passante

Vf(c) = Vf - 30%



Ø 8,0 - 11,9



**P 2.2**  
≤ 1100 N/mm<sup>2</sup>

**P 4.2**  
12% Cr

**M 2.1**  
Aust.

**K 1.2**

**N 1.4**  
5-12% Si



HM MG	TOOL STEEL	$\alpha=140^\circ$	$\alpha=30^\circ$	Z2	Attacco a baionetta
TZN Plus			1,5xD - 8xD		WHISTLE NOTCH

HM Head art.	D1 0/+0,01	D2 h6	LxD	Tool Steel Body art.	D3	L1 mm	L2 mm	
EDK . PG62 . YN35B8 . 080	8,0	12	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.120.080-089	16	79	23	A-W.YNPG.080-119
EDK . PG62 . YN35B8 . 081	8,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.120.080-089	16	92	36	
EDK . PG62 . YN35B8 . 082	8,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.120.080-089	16	110	54	
EDK . PG62 . YN35B8 . 083	8,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.120.080-089	16	138	82	
EDK . PG62 . YN35B8 . 084	8,4							
EDK . PG62 . YN35B8 . 085	8,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 086	8,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 087	8,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 088	8,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 089	8,9							
EDK . PG62 . YN35B8 . 090	9,0	12	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.120.090-099	16	82	24	A-W.YNPG.080-119
EDK . PG62 . YN35B8 . 091	9,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.120.090-099	16	94	37	
EDK . PG62 . YN35B8 . 092	9,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.120.090-099	16	114	57	
EDK . PG62 . YN35B8 . 093	9,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.120.090-099	16	144	87	
EDK . PG62 . YN35B8 . 094	9,4							
EDK . PG62 . YN35B8 . 095	9,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 096	9,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 097	9,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 098	9,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 099	9,9							
EDK . PG62 . YN35B8 . 100	10,0	16	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.160.100-109	20	87	25	A-W.YNPG.080-119
EDK . PG62 . YN35B8 . 101	10,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.160.100-109	20	103	41	
EDK . PG62 . YN35B8 . 102	10,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.160.100-109	20	126	63	
EDK . PG62 . YN35B8 . 103	10,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.160.100-109	20	158	96	
EDK . PG62 . YN35B8 . 104	10,4							
EDK . PG62 . YN35B8 . 105	10,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 106	10,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 107	10,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 108	10,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 109	10,9							
EDK . PG62 . YN35B8 . 110	11,0	16	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.160.110-119	20	90	27	A-W.YNPG.080-119
EDK . PG62 . YN35B8 . 111	11,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.160.110-119	20	108	45	
EDK . PG62 . YN35B8 . 112	11,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.160.110-119	20	132	69	
EDK . PG62 . YN35B8 . 113	11,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.160.110-119	20	168	105	
EDK . PG62 . YN35B8 . 114	11,4							
EDK . PG62 . YN35B8 . 115	11,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 116	11,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 117	11,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 118	11,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 119	11,9							



mat.	ø mm	Vt m/min	f mm/n	n rpm	Vf mm/min
P 1.1 Construction steel Acciaio da costruzione	12,0	110	0,220	2919	642
	12,5	110	0,230	2803	645
	13,0	110	0,240	2695	647
	13,5	110	0,250	2595	649
	14,0	110	0,260	2502	651
	14,5	110	0,270	2416	652
	15,0	110	0,280	2335	654
15,5	110	0,290	2260	655	
≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	15,9	110	0,300	2203	661
P 2.2 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	12,0	70	0,200	1858	372
	12,5	70	0,210	1783	375
	13,0	70	0,215	1715	369
	13,5	70	0,225	1651	372
	14,0	70	0,235	1592	374
	14,5	70	0,245	1537	377
	15,0	70	0,250	1486	372
15,5	70	0,260	1438	374	
≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	15,9	70	0,270	1402	379
P 2.3 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	12,0	60	0,170	1592	271
	12,5	60	0,180	1529	275
	13,0	60	0,185	1470	272
	13,5	60	0,195	1415	276
	14,0	60	0,205	1365	280
	14,5	60	0,210	1318	277
	15,0	60	0,215	1274	274
15,5	60	0,225	1233	277	
≤ 1300 N/mm <sup>2</sup>	15,9	60	0,230	1202	276
P 4.2 Cold work tool steel Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo	12,0	55	0,170	1460	248
	12,5	55	0,180	1401	252
	13,0	55	0,185	1347	250
	13,5	55	0,195	1297	253
	14,0	55	0,205	1251	256
	14,5	55	0,210	1208	254
	15,0	55	0,215	1168	251
15,5	55	0,225	1130	254	
12% Cr	15,9	55	0,230	1102	253
M 2.1 Stainless steel Acciaio inossidabile	12,0	50	0,120	1327	159
	12,5	50	0,120	1274	153
	13,0	50	0,125	1225	153
	13,5	50	0,125	1180	147
	14,0	50	0,130	1137	148
	14,5	50	0,135	1098	148
	15,0	50	0,140	1062	149
15,5	50	0,140	1027	144	
Aust.	15,9	50	0,150	1001	150
K 1.2 Cast Iron Ghisa	12,0	120	0,265	3185	844
	12,5	120	0,275	3057	841
	13,0	120	0,290	2940	853
	13,5	120	0,300	2831	849
	14,0	120	0,315	2730	860
	14,5	120	0,325	2636	857
	15,0	120	0,335	2548	854
15,5	120	0,350	2466	863	
15,9	120	0,360	2404	865	
N 1.4 Aluminium cast alloys Leghe fuse di Alluminio	12,0	150	0,300	3981	1194
	12,5	150	0,320	3822	1223
	13,0	150	0,320	3675	1176
	13,5	150	0,340	3539	1203
	14,0	150	0,340	3412	1160
	14,5	150	0,360	3295	1186
	15,0	150	0,380	3185	1210
15,5	150	0,380	3082	1171	
6%-12% Si	15,9	150	0,400	3004	1202

EDH.003PGR Vtc = Vt ! Fc = f

EDH.005PGR Vtc = Vt ! Fc = f

EDH.011PGR Vtc = Vt + 20% ! fc = f

EDH.08PGR Vtc = Vt - 15% | fc = f - 5%

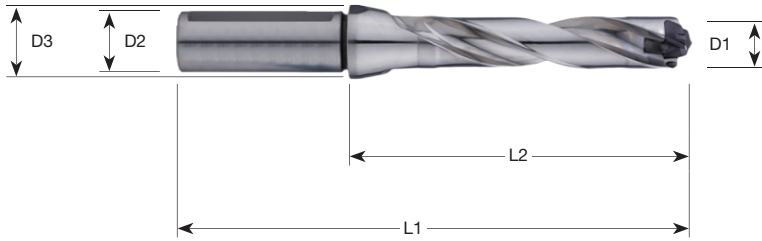
EDH.12PGR Vtc = Vt - 30% ! Fc = f - 10%

Through hole  
Foro passante

Vf(c) = Vf - 30%



Ø 12,0 - 15,9



**P 2.2**  
≤ 1100 N/mm<sup>2</sup>

**P 4.2**  
12% Cr

**M 2.1**  
Aust.

**K 1.2**

**N 1.4**  
5-12% Si



HM MG	TOOL STEEL	$\alpha=140^\circ$		Z2	Attacco a baionetta
TZN Plus		$30^\circ$	1,5xD - 12xD		WHISTLE NOTCH

HM Head art.	D1 0/+0,01	D2 h6	LxD	Tool Steel Body art.	D3	L1 mm	L2 mm	
EDK . PG62 . YN35B8 . 120	12,0	16	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.160.120-129	20	91	29	A-W.YNPG.120-169
EDK . PG62 . YN35B8 . 121	12,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.160.120-129	20	110	48	
EDK . PG62 . YN35B8 . 122	12,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.160.120-129	20	137	75	
EDK . PG62 . YN35B8 . 123	12,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.160.120-129	20	176	114	
EDK . PG62 . YN35B8 . 124	12,4		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.160.120-129	20	227	166	
EDK . PG62 . YN35B8 . 125	12,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 126	12,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 127	12,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 128	12,8	16	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.160.130-139	20	94	31	A-W.YNPG.120-169
EDK . PG62 . YN35B8 . 130	13,0		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.160.130-139	20	114	52	
EDK . PG62 . YN35B8 . 131	13,1		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.160.130-139	20	142	80	
EDK . PG62 . YN35B8 . 132	13,2		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.160.130-139	20	184	122	
EDK . PG62 . YN35B8 . 133	13,3		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.160.130-139	20	240	178	
EDK . PG62 . YN35B8 . 134	13,4							
EDK . PG62 . YN35B8 . 135	13,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 136	13,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 137	13,7	16	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.160.140-149	20	95	33	A-W.YNPG.120-169
EDK . PG62 . YN35B8 . 138	13,8		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.160.140-149	20	116	55	
EDK . PG62 . YN35B8 . 139	13,9		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.160.140-149	20	145	83	
EDK . PG62 . YN35B8 . 140	14,0		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.160.140-149	20	192	130	
EDK . PG62 . YN35B8 . 141	14,1		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.160.140-149	20	252	190	
EDK . PG62 . YN35B8 . 142	14,2							
EDK . PG62 . YN35B8 . 143	14,3							
EDK . PG62 . YN35B8 . 144	14,4							
EDK . PG62 . YN35B8 . 145	14,5	20	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.200.150-159	25	104	36	A-W.YNPG.120-169
EDK . PG62 . YN35B8 . 146	14,6		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.200.150-159	25	128	60	
EDK . PG62 . YN35B8 . 147	14,7		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.200.150-159	25	160	92	
EDK . PG62 . YN35B8 . 148	14,8		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.200.150-159	25	208	140	
EDK . PG62 . YN35B8 . 149	14,9		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.200.150-159	25	272	204	
EDK . PG62 . YN35B8 . 150	15,0							
EDK . PG62 . YN35B8 . 151	15,1							
EDK . PG62 . YN35B8 . 152	15,2							
EDK . PG62 . YN35B8 . 153	15,3							
EDK . PG62 . YN35B8 . 154	15,4							
EDK . PG62 . YN35B8 . 155	15,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 156	15,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 157	15,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 158	15,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 159	15,9							



mat.	ø mm	Vt m/min	f mm/n	n rpm	Vf mm/min
P 1.1 Construction steel Acciaio da costruzione	16,0	110	0,300	2189	657
	16,5	110	0,300	2123	637
	17,0	110	0,320	2061	659
	17,5	110	0,320	2002	641
	18,0	110	0,330	1946	642
	18,5	110	0,330	1894	625
	19,0	110	0,340	1844	627
19,5	110	0,350	1797	629	
≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	19,9	110	0,350	1760	616
P 2.2 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	16,0	70	0,270	1393	376
	16,5	70	0,270	1351	365
	17,0	70	0,290	1311	380
	17,5	70	0,290	1274	369
	18,0	70	0,300	1238	372
	18,5	70	0,300	1205	362
	19,0	70	0,320	1173	375
19,5	70	0,330	1143	377	
≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	19,9	70	0,330	1120	370
P 2.3 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	16,0	60	0,170	1194	203
	16,5	60	0,190	1158	220
	17,0	60	0,200	1124	225
	17,5	60	0,220	1092	240
	18,0	60	0,230	1062	244
	18,5	60	0,240	1033	248
	19,0	60	0,250	1006	251
19,5	60	0,260	980	255	
≤ 1300 N/mm <sup>2</sup>	19,9	60	0,270	960	259
P 4.2 Cold work tool steel Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo	16,0	55	0,170	1095	186
	16,5	55	0,190	1062	202
	17,0	55	0,200	1030	206
	17,5	55	0,220	1001	220
	18,0	55	0,230	973	224
	18,5	55	0,240	947	227
	19,0	55	0,250	922	230
19,5	55	0,260	898	234	
12% Cr	19,9	55	0,270	880	238
M 2.1 Stainless steel Acciaio inossidabile	16,0	50	0,150	995	149
	16,5	50	0,150	965	145
	17,0	50	0,155	937	145
	17,5	50	0,155	910	141
	18,0	50	0,160	885	142
	18,5	50	0,160	861	138
	19,0	50	0,165	838	138
19,5	50	0,165	817	135	
Aust.	19,9	50	0,170	800	136
K 1.2 Cast Iron Ghisa	16,0	120	0,360	2389	860
	16,5	120	0,360	2316	834
	17,0	120	0,380	2248	854
	17,5	120	0,380	2184	830
	18,0	120	0,400	2123	849
	18,5	120	0,400	2066	826
	19,0	120	0,410	2011	825
19,5	120	0,420	1960	823	
19,9	120	0,420	1920	807	
N 1.4 Aluminium cast alloys Leghe fuse di Alluminio	16,0	150	0,400	2986	1194
	16,5	150	0,410	2895	1187
	17,0	150	0,410	2810	1152
	17,5	150	0,420	2730	1146
	18,0	150	0,420	2654	1115
	18,5	150	0,430	2582	1110
	19,0	150	0,430	2514	1081
19,5	150	0,440	2450	1078	
6%-12% Si	19,9	150	0,440	2401	1056

EDH.003PGR Vtc = Vt ! Fc = f

EDH.005PGR Vtc = Vt ! Fc = f

EDH.011PGR Vtc = Vt + 20% ! fc = f

EDH.08PGR Vtc = Vt - 15% | fc = f - 5%

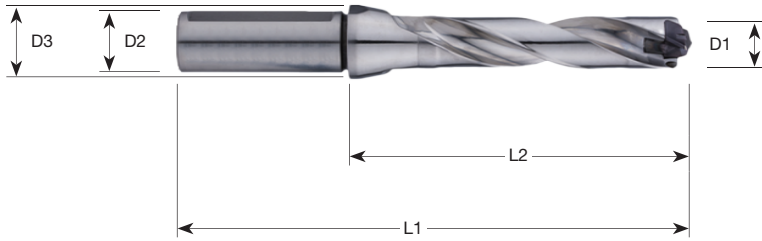
EDH.12PGR Vtc = Vt - 30% ! Fc = f - 10%

Through hole  
Foro passante

Vf(c) = Vf - 30%



Ø 16,0 - 19,9



**P 2.2**  
≤ 1100 N/mm<sup>2</sup>

**P 4.2**  
12% Cr

**M 2.1**  
Aust.

**K 1.2**

**N 1.4**  
5-12% Si



HM MG	TOOL STEEL	$\alpha=140^\circ$		Z2	Attacco a baionetta
TZN Plus		30°	1,5xD - 12xD		WHISTLE NOTCH

HM Head art.	D1 0/+0,01	D2 h6	LxD	Tool Steel Body art.	D3	L1 mm	L2 mm	
EDK . PG62 . YN35B8 . 160	16,0	20	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.200.160-169	25	104	38	A-W.YNPG.120-169
EDK . PG62 . YN35B8 . 161	16,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.200.160-169	25	129	63	
EDK . PG62 . YN35B8 . 162	16,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.200.160-169	25	164	98	
EDK . PG62 . YN35B8 . 163	16,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.200.160-169	25	214	148	
EDK . PG62 . YN35B8 . 164	16,4		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.200.160-169	25	282	216	
EDK . PG62 . YN35B8 . 165	16,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 166	16,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 167	16,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 168	16,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 169	16,9							
EDK . PG62 . YN35B8 . 170	17,0	20	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.200.170-179	25	110	40	A-W.YNPG.170-209
EDK . PG62 . YN35B8 . 171	17,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.200.170-179	25	130	66	
EDK . PG62 . YN35B8 . 172	17,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.200.170-179	25	172	103	
EDK . PG62 . YN35B8 . 173	17,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.200.170-179	25	226	157	
EDK . PG62 . YN35B8 . 174	17,4		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.200.170-179	25	299	229	
EDK . PG62 . YN35B8 . 175	17,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 176	17,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 177	17,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 178	17,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 179	17,9							
EDK . PG62 . YN35B8 . 180	18,0	25	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.250.180-189	32	121	42	A-W.YNPG.170-209
EDK . PG62 . YN35B8 . 181	18,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.250.180-189	32	149	70	
EDK . PG62 . YN35B8 . 182	18,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.250.180-189	32	188	109	
EDK . PG62 . YN35B8 . 183	18,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.250.180-189	32	245	166	
EDK . PG62 . YN35B8 . 184	18,4		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.250.180-189	32	321	242	
EDK . PG62 . YN35B8 . 185	18,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 186	18,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 187	18,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 188	18,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 189	18,9							
EDK . PG62 . YN35B8 . 190	19,0	25	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.250.190-199	32	122	44	A-W.YNPG.170-209
EDK . PG62 . YN35B8 . 191	19,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.250.190-199	32	153	75	
EDK . PG62 . YN35B8 . 192	19,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.250.190-199	32	192	114	
EDK . PG62 . YN35B8 . 193	19,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.250.190-199	32	252	174	
EDK . PG62 . YN35B8 . 194	19,4		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.250.190-199	32	332	254	
EDK . PG62 . YN35B8 . 195	19,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 196	19,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 197	19,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 198	19,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 199	19,9							



mat.	ø mm	Vt m/min	f mm/n	n rpm	Vf mm/min
P 1.1 Construction steel Acciaio da costruzione	20,0	110	0,350	1752	613
	20,5	110	0,350	1709	598
	21,0	110	0,350	1668	584
	21,5	110	0,360	1629	587
	22,0	110	0,360	1592	573
	22,5	110	0,360	1557	561
	23,0	110	0,370	1523	564
	23,5	110	0,370	1491	552
≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	23,9	110	0,380	1466	557
P 2.2 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	20,0	70	0,330	1115	368
	20,5	70	0,330	1087	359
	21,0	70	0,330	1062	350
	21,5	70	0,340	1037	353
	22,0	70	0,340	1013	345
	22,5	70	0,340	991	337
	23,0	70	0,350	969	339
	23,5	70	0,350	949	332
≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	23,9	70	0,360	933	336
P 2.3 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	20,0	60	0,270	955	258
	20,5	60	0,270	932	252
	21,0	60	0,280	910	255
	21,5	60	0,280	889	249
	22,0	60	0,290	869	252
	22,5	60	0,290	849	246
	23,0	60	0,300	831	249
	23,5	60	0,300	813	244
≤ 1300 N/mm <sup>2</sup>	23,9	60	0,300	800	240
P 4.2 Cold work tool steel Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo 12% Cr	20,0	55	0,270	876	236
	20,5	55	0,270	854	231
	21,0	55	0,280	834	234
	21,5	55	0,280	815	228
	22,0	55	0,290	796	231
	22,5	55	0,290	778	226
	23,0	55	0,300	762	228
	23,5	55	0,300	745	224
23,9	55	0,300	733	220	
M 2.1 Stainless steel Acciaio inossidabile Aust.	20,0	50	0,170	796	135
	20,5	50	0,175	777	136
	21,0	50	0,175	758	133
	21,5	50	0,175	741	130
	22,0	50	0,180	724	130
	22,5	50	0,180	708	127
	23,0	50	0,180	692	125
	23,5	50	0,180	678	122
23,9	50	0,180	666	120	
K 1.2 Cast Iron Ghisa	20,0	120	0,420	1911	803
	20,5	120	0,420	1864	783
	21,0	120	0,420	1820	764
	21,5	120	0,440	1778	782
	22,0	120	0,440	1737	764
	22,5	120	0,440	1699	747
	23,0	120	0,450	1662	748
	23,5	120	0,450	1626	732
23,9	120	0,460	1599	736	
N 1.4 Aluminium cast alloys Leghe fuse di Alluminio 6%-12% Si	20,0	150	0,440	2389	1051
	20,5	150	0,440	2330	1025
	21,0	150	0,450	2275	1024
	21,5	150	0,450	2222	1000
	22,0	150	0,460	2171	999
	22,5	150	0,460	2123	977
	23,0	150	0,460	2077	955
	23,5	150	0,480	2033	976
23,9	150	0,480	1999	959	

EDH.00PGR Vtc = Vt ! Fc = f

EDH.05PGR Vtc = Vt ! Fc = f

EDH.01PGR Vtc = Vt + 20% ! fc = f

EDH.08PGR Vtc = Vt - 15% | fc = f - 5%

EDH.12PGR Vtc = Vt - 30% ! Fc = f - 10%

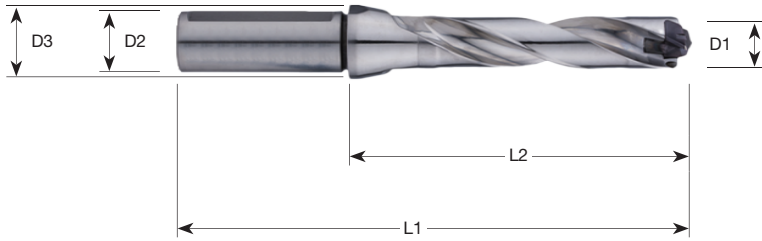
Through hole  
Foro passante

Vf(c) = Vf - 30%





Ø 20,0 - 23,9



**P 2.2**  
≤ 1100 N/mm<sup>2</sup>

**P 4.2**  
12% Cr

**M 2.1**  
Aust.

**K 1.2**

**N 1.4**  
5-12% Si



HM MG	TOOL STEEL	$\alpha=140^\circ$		Z2	Attacco a baionetta
TZN Plus		$30^\circ$	1,5xD - 12xD		WHISTLE NOTCH

HM Head art.	D1 0/+0,01	D2 h6	LxD	Tool Steel Body art.	D3	L1 mm	L2 mm	
EDK . PG62 . YN35B8 . 200	20,0	25	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.250.200-209	32	128	47	A-W.YNPG.170-209
EDK . PG62 . YN35B8 . 201	20,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.250.200-209	32	158	78	
EDK . PG62 . YN35B8 . 202	20,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.250.200-209	32	200	120	
EDK . PG62 . YN35B8 . 203	20,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.250.200-209	32	263	183	
EDK . PG62 . YN35B8 . 204	20,4		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.250.200-209	32	347	267	
EDK . PG62 . YN35B8 . 205	20,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 206	20,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 207	20,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 208	20,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 209	20,9							
EDK . PG62 . YN35B8 . 210	21,0	25	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.250.210-219	32	129	49	A-W.YNPG.210-260
EDK . PG62 . YN35B8 . 211	21,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.250.210-219	32	163	82	
EDK . PG62 . YN35B8 . 212	21,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.250.210-219	32	207	126	
EDK . PG62 . YN35B8 . 213	21,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.250.210-219	32	273	192	
EDK . PG62 . YN35B8 . 214	21,4		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.250.210-219	32	361	280	
EDK . PG62 . YN35B8 . 215	21,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 216	21,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 217	21,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 218	21,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 219	21,9							
EDK . PG62 . YN35B8 . 220	22,0	25	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.250.220-229	32	129	51	A-W.YNPG.210-260
EDK . PG62 . YN35B8 . 221	22,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.250.220-229	32	164	85	
EDK . PG62 . YN35B8 . 222	22,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.250.220-229	32	210	131	
EDK . PG62 . YN35B8 . 223	22,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.250.220-229	32	279	201	
EDK . PG62 . YN35B8 . 224	22,4		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.250.220-229	32	371	293	
EDK . PG62 . YN35B8 . 225	22,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 226	22,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 227	22,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 228	22,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 229	22,9							
EDK . PG62 . YN35B8 . 230	23,0	32	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.320.230-239	42	142	53	A-W.YNPG.210-260
EDK . PG62 . YN35B8 . 231	23,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.320.230-239	42	180	89	
EDK . PG62 . YN35B8 . 232	23,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.320.230-239	42	227	137	
EDK . PG62 . YN35B8 . 233	23,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.320.230-239	42	298	208	
EDK . PG62 . YN35B8 . 234	23,4		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.320.230-239	42	394	305	
EDK . PG62 . YN35B8 . 235	23,5							
EDK . PG62 . YN35B8 . 236	23,6							
EDK . PG62 . YN35B8 . 237	23,7							
EDK . PG62 . YN35B8 . 238	23,8							
EDK . PG62 . YN35B8 . 239	23,9							

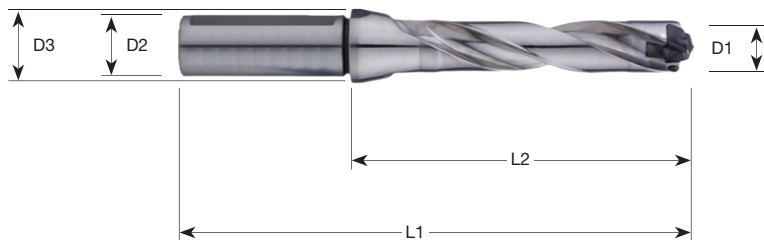


mat.	ø mm	Vt m/min	f mm/n	n rpm	Vf mm/min
P 1.1 Construction steel Acciaio da costruzione	24,0	110	0,380	1460	555
	24,5	110	0,380	1430	543
	25,0	110	0,400	1401	561
	25,5	110	0,400	1374	550
	26,0	110	0,420	1347	566
≤ 850 N/mm <sup>2</sup>					
P 2.2 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	24,0	70	0,340	929	316
	24,5	70	0,340	910	309
	25,0	70	0,360	892	321
	25,5	70	0,360	874	315
	26,0	70	0,380	857	326
≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>					
P 2.3 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	24,0	60	0,300	796	239
	24,5	60	0,320	780	250
	25,0	60	0,320	764	245
	25,5	60	0,320	749	240
	26,0	60	0,330	735	243
≤ 1300 N/mm <sup>2</sup>					
P 4.2 Cold work tool steel Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo 12% Cr	24,0	55	0,300	730	219
	24,5	55	0,320	715	229
	25,0	55	0,320	701	224
	25,5	55	0,320	687	220
	26,0	55	0,330	674	222
EDH.03PGR Vtc = Vt ! Fc = f EDH.05PGR Vtc = Vt ! Fc = f					
M 2.1 Stainless steel Acciaio inossidabile Aust.	24,0	50	0,180	663	119
	24,5	50	0,190	650	123
	25,0	50	0,200	637	127
	25,5	50	0,200	624	125
	26,0	50	0,200	612	122
EDH.01PGR Vtc = Vt + 20% ! fc = f					
K 1.2 Cast Iron Ghisa	24,0	120	0,450	1592	717
	24,5	120	0,450	1560	702
	25,0	120	0,480	1529	734
	25,5	120	0,480	1499	719
	26,0	120	0,500	1470	735
EDH.08PGR Vtc = Vt - 15%   fc = f - 5% EDH.12PGR Vtc = Vt - 30% ! Fc = f - 10%					
N 1.4 Aluminium cast alloys Leghe fuse di Alluminio 6%-12% Si	24,0	150	0,480	1990	955
	24,5	150	0,480	1950	936
	25,0	150	0,500	1911	955
	25,5	150	0,500	1873	937
	26,0	150	0,500	1837	919

Through hole  
Foro passante

$$Vf(c) = Vf - 30\%$$

Ø 24,0 - 26,0



<b>P 2.2</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>
<b>P 4.2</b> 12% Cr
<b>M 2.1</b> Aust.
<b>K 1.2</b>
<b>N 1.4</b> 5-12% Si



HM MG	TOOL STEEL	$\alpha=140^\circ$		Z2	Attacco a baionetta
TZN Plus		$30^\circ$	1,5xD - 12xD		WHISTLE NOTCH

HM Head art.	D1 0/+0,01	D2 h6	LxD	Tool Steel Body art.	D3	L1 mm	L2 mm		
EDK . PG62 . YN35B8 . 240	24,0	32	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.320.240-249	42	145	55	A-W.YNPG.210-260	
EDK . PG62 . YN35B8 . 241	24,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.320.240-249	42	183	93		
EDK . PG62 . YN35B8 . 242	24,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.320.240-249	42	233	143		
EDK . PG62 . YN35B8 . 243	24,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.320.240-249	42	308	218		
EDK . PG62 . YN35B8 . 244	24,4		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.320.240-249	42	408	318		
EDK . PG62 . YN35B8 . 245	24,5								
EDK . PG62 . YN35B8 . 246	24,6								
EDK . PG62 . YN35B8 . 247	24,7								
EDK . PG62 . YN35B8 . 248	24,8								
EDK . PG62 . YN35B8 . 249	24,9								
EDK . PG62 . YN35B8 . 250	25,0	32	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.320.250-260	42	149	58	A-W.YNPG.210-260	
EDK . PG62 . YN35B8 . 251	25,1		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.320.250-260	42	188	97		
EDK . PG62 . YN35B8 . 252	25,2		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.320.250-260	42	240	149		
EDK . PG62 . YN35B8 . 253	25,3		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.320.250-260	42	318	227		
EDK . PG62 . YN35B8 . 254	25,4		12xD	EDH.08PBR.S1HPG.320.250-260	42	422	331		
EDK . PG62 . YN35B8 . 255	25,5								
EDK . PG62 . YN35B8 . 256	25,6								
EDK . PG62 . YN35B8 . 257	25,7								
EDK . PG62 . YN35B8 . 258	25,8								
EDK . PG62 . YN35B8 . 259	25,9								
EDK . PG62 . YN35B8 . 260	26,0								



**EVO International Group Srl**

Tel. 0039.030.8983044

[info@evo-ig.com](mailto:info@evo-ig.com)

[www.evo-ig.com](http://www.evo-ig.com)