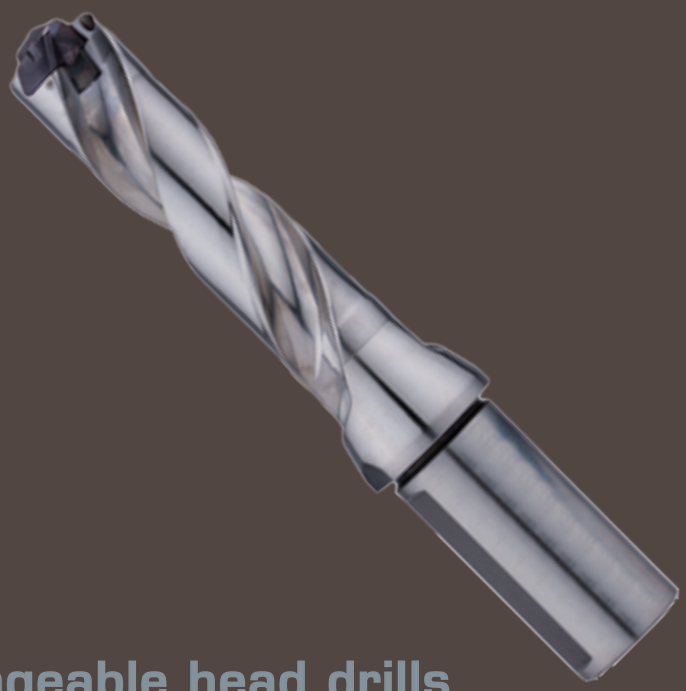
EVO®

EDK.PG62



| Interchangeable head drills
| Punte a cuspide intercambiabile

... THE WAY TO THE FUTURE!

EDK.PG62	mat.	ø mm		Vt m/min	f mm/n	n rpm	Vf mm/min			
	P 1.1	8,0		110	0,100	4379	438			
	Construction steel	8,5		110	0,110	4121	453			
		9,0		110	0,120	3892	467			
		9,5		110	0,130	3688	479			
	Acciaio da costruzione	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/mm²	11,9		110	0,220	2944	648			
	P 2.2	8,0		70	0,090	2787	251			
	Heat treatable steel	8,5		70	0,100	2623	262			
		9,0		70	0,110	2477	272			
		9,5		70	0,120	2347	282			
	Acciaio da bonifica	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/mm²	11,9		70	0,200	1873	375			
	P 2.3	8,0		60	0,080	2389	191			
	Heat treatable steel	8,5		60	0,090	2248	202			
		9,0		60	0,100	2123	212			
		9,5		60	0,110	2011	221			
	Acciaio da bonifica	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/mm²	11,9		60	0,170	1606	273			
	P 4.2	8,0		55	0,080	2189	175			
	Cold work tool steel	8,5		55	0,090	2061	185			
		9,0		55	0,100	1946	195			
		9,5		55	0,110	1844	203			
	Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo	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			
	12% Cr	11,9		55	0,170	1472	250			
	M 2.1	8,0		50	0,060	1990	119			
	Stainless steel	8,5		50	0,070	1873	131			
		9,0		50	0,080	1769	142			
		9,5		50	0,090	1676	151			
	Acciaio inossidabile	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			
	Aust.	11,9		50	0,120	1338	161			
	K 1.2	8,0		120	0,120	4777	573			
	Cast Iron	8,5		120	0,130	4496	584			
		9,0		120	0,145	4246	616			
		9,5		120	0,160	4023	644			
	Ghisa	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	8,0		150	0,150	5971	896			
	Aluminium cast alloys	8,5		150	0,160	5620	899			
		9,0		150	0,180	5308	955			
		9,5		150	0,200	5028	1006			
	Leghe fuse di Alluminio	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			
	6%-12% Si	11,9		150	0,300	4014	1204			

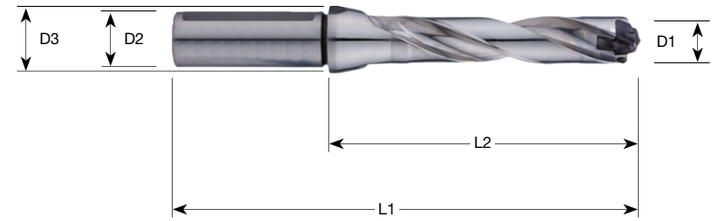
EDH.**03**PGR Vtc = Vt ! Fc = f
EDH.**05**PGR Vtc = Vt ! Fc = f
EDH.**01**PGR Vtc = Vt + 20% ! fc = f
EDH.**08**PGR Vtc = Vt - 15% | fc = f - 5%
EDH.**12**PGR Vtc = Vt - 30% ! Fc = f - 10%

Through hole Foro passante	Vf(c)= Vf - 30%

Indexable Head Drills | Punte a Cuspide

HPC - PG **EDK-PG62**

Ø 8,0 - 11,9



P 2.2 ≤ 1100 N/mm²

P 4.2 12% Cr

M 2.1 Aust.

K 1.2

N 1.4 5-12% Si

HM MG	TOOL STEEL	α=140°		Z2	Attacco a baionetta
TZN Plus		30°	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 . YN34B8 . 080	8,0	12	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.120.080-089	16	79	23	A-W.YNPG.080-119
EDK . PG62 . YN34B8 . 081	8,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 082	8,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.120.080-089	16	92	36	
EDK . PG62 . YN34B8 . 083	8,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 084	8,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.120.080-089	16	110	54	
EDK . PG62 . YN34B8 . 085	8,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 086	8,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.120.080-089	16	138	82	
EDK . PG62 . YN34B8 . 087	8,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 088	8,8							
EDK . PG62 . YN34B8 . 089	8,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 090	9,0	12	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.120.090-099	16	82	24	A-W.YNPG.080-119
EDK . PG62 . YN34B8 . 091	9,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 092	9,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.120.090-099	16	94	37	
EDK . PG62 . YN34B8 . 093	9,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 094	9,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.120.090-099	16	114	57	
EDK . PG62 . YN34B8 . 095	9,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 096	9,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.120.090-099	16	144	87	
EDK . PG62 . YN34B8 . 097	9,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 098	9,8							
EDK . PG62 . YN34B8 . 099	9,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 100	10,0	16	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.160.100-109	20	87	25	A-W.YNPG.080-119
EDK . PG62 . YN34B8 . 101	10,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 102	10,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.160.100-109	20	103	41	
EDK . PG62 . YN34B8 . 103	10,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 104	10,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.160.100-109	20	126	63	
EDK . PG62 . YN34B8 . 105	10,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 106	10,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.160.100-109	20	158	96	
EDK . PG62 . YN34B8 . 107	10,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 108	10,8							
EDK . PG62 . YN34B8 . 109	10,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 110	11,0	16	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.160.110-119	20	90	27	A-W.YNPG.080-119
EDK . PG62 . YN34B8 . 111	11,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 112	11,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.160.110-119	20	108	45	
EDK . PG62 . YN34B8 . 113	11,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 114	11,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.160.110-119	20	132	69	
EDK . PG62 . YN34B8 . 115	11,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 116	11,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.160.110-119	20	168	105	
EDK . PG62 . YN34B8 . 117	11,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 118	11,8							
EDK . PG62 . YN34B8 . 119	11,9							

EDK.PG62	mat.	ø mm		Vt m/min	f mm/n	n rpm	Vf mm/min			
	P 1.1	12,0		110	0,220	2919	642			
	Construction steel	12,5		110	0,230	2803	645			
		13,0		110	0,240	2695	647			
	Acciaio da costruzione	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/mm²	15,9		110	0,300	2203	661			
	P 2.2	12,0		70	0,200	1858	372			
	Heat treatable steel	12,5		70	0,210	1783	375			
		13,0		70	0,215	1715	369			
	Acciaio da bonifica	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/mm²	15,9		70	0,270	1402	379			
	P 2.3	12,0		60	0,170	1592	271			
	Heat treatable steel	12,5		60	0,180	1529	275			
		13,0		60	0,185	1470	272			
	Acciaio da bonifica	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/mm²	15,9		60	0,230	1202	276			
	P 4.2	12,0		55	0,170	1460	248			
	Cold work tool steel	12,5		55	0,180	1401	252			
		13,0		55	0,185	1347	250			
	Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo	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	12,0		50	0,120	1327	159			
	Stainless steel	12,5		50	0,120	1274	153			
		13,0		50	0,125	1225	153			
	Acciaio inossidabile	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	12,0		120	0,265	3185	844			
	Cast Iron	12,5		120	0,275	3057	841			
		13,0		120	0,290	2940	853			
	Ghisa	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	12,0		150	0,300	3981	1194			
	Aluminium cast alloys	12,5		150	0,320	3822	1223			
		13,0		150	0,320	3675	1176			
	Leghe fuse di Alluminio	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			

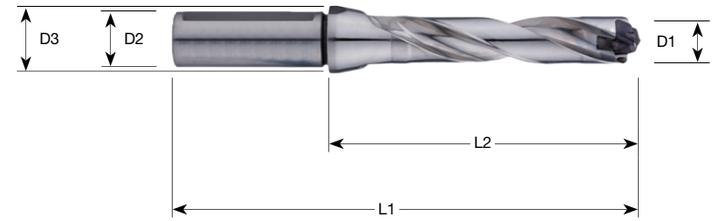
EDH.**03**PGR Vtc = Vt ! Fc = f
EDH.**05**PGR Vtc = Vt ! Fc = f
EDH.**01**PGR Vtc = Vt + 20% ! fc = f
EDH.**08**PGR Vtc = Vt - 15% | fc = f - 5%
EDH.**12**PGR Vtc = Vt - 30% ! Fc = f - 10%

Through hole Foro passante	Vf(c)= Vf - 30%

Indexable Head Drills | Punte a Cuspide

HPC - PG **EDK-PG62**

Ø 12,0 - 15,9



P 2.2 ≤ 1100 N/mm²

P 4.2 12% Cr

M 2.1 Aust.

K 1.2

N 1.4 5-12% Si

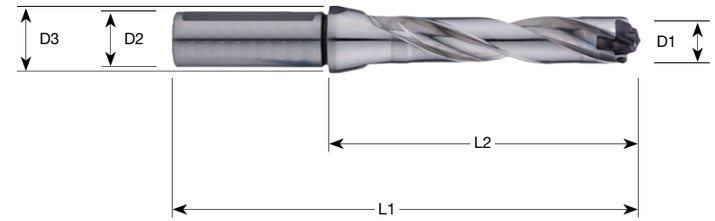
HM MG	TOOL STEEL	α=140°		Z2	Attacco a baionetta
TZN Plus		30°	1,5xD - 12xD		WHISTLE NOTCH

HM Head art.	D1 0/+0,01	D2 h6	LxD	Tool Steel Body art.	D3	L1 mm	L2 mm	
EDK . PG62 . YN34B8 . 120	12,0	16	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.160.120-129	20	91	29	A-W.YNPG.120-169
EDK . PG62 . YN34B8 . 121	12,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 122	12,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.160.120-129	20	110	48	
EDK . PG62 . YN34B8 . 123	12,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 124	12,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.160.120-129	20	137	75	
EDK . PG62 . YN34B8 . 125	12,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 126	12,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.160.120-129	20	176	114	
EDK . PG62 . YN34B8 . 127	12,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 128	12,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.160.120-129	20	227	166	
EDK . PG62 . YN34B8 . 129	12,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 130	13,0	16	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.160.130-139	20	94	31	A-W.YNPG.120-169
EDK . PG62 . YN34B8 . 131	13,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 132	13,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.160.130-139	20	114	52	
EDK . PG62 . YN34B8 . 133	13,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 134	13,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.160.130-139	20	142	80	
EDK . PG62 . YN34B8 . 135	13,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 136	13,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.160.130-139	20	184	122	
EDK . PG62 . YN34B8 . 137	13,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 138	13,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.160.130-139	20	240	178	
EDK . PG62 . YN34B8 . 139	13,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 140	14,0	16	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.160.140-149	20	95	33	A-W.YNPG.120-169
EDK . PG62 . YN34B8 . 141	14,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 142	14,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.160.140-149	20	116	55	
EDK . PG62 . YN34B8 . 143	14,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 144	14,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.160.140-149	20	145	83	
EDK . PG62 . YN34B8 . 145	14,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 146	14,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.160.140-149	20	192	130	
EDK . PG62 . YN34B8 . 147	14,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 148	14,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.160.140-149	20	252	190	
EDK . PG62 . YN34B8 . 149	14,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 150	15,0	20	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.200.150-159	25	104	36	A-W.YNPG.120-169
EDK . PG62 . YN34B8 . 151	15,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 152	15,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.200.150-159	25	128	60	
EDK . PG62 . YN34B8 . 153	15,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 154	15,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.200.150-159	25	160	92	
EDK . PG62 . YN34B8 . 155	15,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 156	15,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.200.150-159	25	208	140	
EDK . PG62 . YN34B8 . 157	15,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 158	15,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.200.150-159	25	272	204	
EDK . PG62 . YN34B8 . 159	15,9							

mat.	ø mm			Vt m/min	f mm/n	n rpm	Vf mm/min			
P 1.1	16,0			110	0,300	2189	657			
Construction steel	16,5			110	0,300	2123	637			
	17,0			110	0,320	2061	659			
Acciaio da costruzione	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/mm²	19,9			110	0,350	1760	616			
P 2.2	16,0			70	0,270	1393	376			
Heat treatable steel	16,5			70	0,270	1351	365			
	17,0			70	0,290	1311	380			
Acciaio da bonifica	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/mm²	19,9			70	0,330	1120	370			
P 2.3	16,0			60	0,170	1194	203			
Heat treatable steel	16,5			60	0,190	1158	220			
	17,0			60	0,200	1124	225			
Acciaio da bonifica	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/mm²	19,9			60	0,270	960	259			
P 4.2	16,0			55	0,170	1095	186			
Cold work tool steel	16,5			55	0,190	1062	202			
	17,0			55	0,200	1030	206			
Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo	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	16,0	EDH.**03**PGR	Vtc = Vt ! Fc = f	50	0,150	995	149	EDH.**01**PGR	Vtc = Vt + 20% ! fc = f	EDH.**08**PGR Vtc = Vt - 15% | fc = f - 5%
Stainless steel	16,5			50	0,150	965	145			
	17,0			50	0,155	937	145			
Acciaio inossidabile	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	16,0			120	0,360	2389	860			
Cast Iron	16,5			120	0,360	2316	834			
	17,0			120	0,380	2248	854			
Ghisa	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	16,0			150	0,400	2986	1194			
Aluminium cast alloys	16,5			150	0,410	2895	1187			
	17,0			150	0,410	2810	1152			
Leghe fuse di Alluminio	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	EDH.**05**PGR	Vtc = Vt ! Fc = f	150	0,440	2401	1056	EDH.**12**PGR	Vtc = Vt + 30% ! fc = f	Vtc = Vt - 30% ! Fc = f - 10%

Through hole Foro passante	Vf(c)= Vf - 30%

Ø 16,0 - 19,9



P 2.2 ≤ 1100 N/mm²

P 4.2 12% Cr

M 2.1 Aust.

K 1.2

N 1.4 5-12% Si

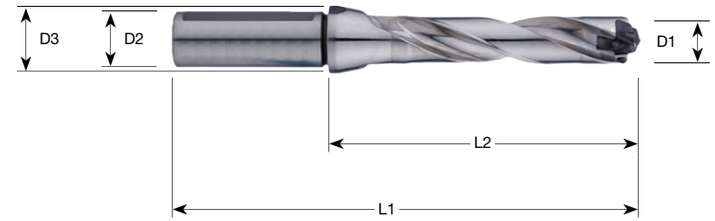
HM MG	TOOL STEEL	α=140°		Z2	Attacco a baionetta
TZN Plus		30°	1,5xD - 12xD		WHISTLE NOTCH

HM Head art.	D1 0/+0,01	D2 h6	LxD	Tool Steel Body art.	D3	L1 mm	L2 mm	
EDK . PG62 . YN34B8 . 160	16,0	20	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.200.160-169	25	104	38	A-W.YNPG.120-169
EDK . PG62 . YN34B8 . 161	16,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 162	16,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.200.160-169	25	129	63	
EDK . PG62 . YN34B8 . 163	16,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 164	16,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.200.160-169	25	164	98	
EDK . PG62 . YN34B8 . 165	16,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 166	16,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.200.160-169	25	214	148	
EDK . PG62 . YN34B8 . 167	16,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 168	16,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.200.160-169	25	282	216	
EDK . PG62 . YN34B8 . 169	16,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 170	17,0	20	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.200.170-179	25	110	40	A-W.YNPG.170-209
EDK . PG62 . YN34B8 . 171	17,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 172	17,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.200.170-179	25	130	66	
EDK . PG62 . YN34B8 . 173	17,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 174	17,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.200.170-179	25	172	103	
EDK . PG62 . YN34B8 . 175	17,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 176	17,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.200.170-179	25	226	157	
EDK . PG62 . YN34B8 . 177	17,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 178	17,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.200.170-179	25	299	229	
EDK . PG62 . YN34B8 . 179	17,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 180	18,0	25	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.250.180-189	32	121	42	A-W.YNPG.170-209
EDK . PG62 . YN34B8 . 181	18,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 182	18,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.250.180-189	32	149	70	
EDK . PG62 . YN34B8 . 183	18,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 184	18,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.250.180-189	32	188	109	
EDK . PG62 . YN34B8 . 185	18,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 186	18,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.250.180-189	32	245	166	
EDK . PG62 . YN34B8 . 187	18,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 188	18,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.250.180-189	32	321	242	
EDK . PG62 . YN34B8 . 189	18,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 190	19,0	25	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.250.190-199	32	122	44	A-W.YNPG.170-209
EDK . PG62 . YN34B8 . 191	19,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 192	19,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.250.190-199	32	153	75	
EDK . PG62 . YN34B8 . 193	19,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 194	19,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.250.190-199	32	192	114	
EDK . PG62 . YN34B8 . 195	19,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 196	19,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.250.190-199	32	252	174	
EDK . PG62 . YN34B8 . 197	19,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 198	19,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.250.190-199	32	332	254	
EDK . PG62 . YN34B8 . 199	19,9							

mat.	ø mm			Vt m/min	f mm/n	n rpm	Vf mm/min			
P 1.1	20,0			110	0,350	1752	613			
Construction steel	20,5			110	0,350	1709	598			
	21,0			110	0,350	1668	584			
	21,5			110	0,360	1629	587			
Acciaio da costruzione	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/mm²	23,9			110	0,380	1466	557			
P 2.2	20,0			70	0,330	1115	368			
Heat treatable steel	20,5			70	0,330	1087	359			
	21,0			70	0,330	1062	350			
	21,5			70	0,340	1037	353			
Acciaio da bonifica	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/mm²	23,9			70	0,360	933	336			
P 2.3	20,0			60	0,270	955	258			
Heat treatable steel	20,5			60	0,270	932	252			
	21,0			60	0,280	910	255			
	21,5			60	0,280	889	249			
Acciaio da bonifica	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/mm²	23,9			60	0,300	800	240			
P 4.2	20,0			55	0,270	876	236			
Cold work tool steel	20,5			55	0,270	854	231			
	21,0			55	0,280	834	234			
	21,5			55	0,280	815	228			
Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo	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			
12% Cr	23,9			55	0,300	733	220			
M 2.1	20,0	EDH.**03**PGR	Vtc = Vt ! Fc = f	50	0,170	796	135	EDH.**01**PGR	Vtc = Vt + 20% ! fc = f	EDH.**08**PGR Vtc = Vt - 15% | fc = f - 5%
Stainless steel	20,5			50	0,175	777	136			
	21,0			50	0,175	758	133			
	21,5			50	0,175	741	130			
Acciaio inossidabile	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			
Aust.	23,9			50	0,180	666	120			
K 1.2	20,0	EDH.**05**PGR	Vtc = Vt ! Fc = f	120	0,420	1911	803			EDH.**12**PGR Vtc = Vt - 30% ! Fc = f - 10%
Cast Iron	20,5			120	0,420	1864	783			
	21,0			120	0,420	1820	764			
	21,5			120	0,440	1778	782			
Ghisa	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	20,0			150	0,440	2389	1051			
Aluminium cast alloys	20,5			150	0,440	2330	1025			
	21,0			150	0,450	2275	1024			
	21,5			150	0,450	2222	1000			
Leghe fuse di Alluminio	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			
6%-12% Si	23,9			150	0,480	1999	959			

Through hole Foro passante	Vf(c)= Vf - 30%

Ø 20,0 - 23,9



P 2.2 ≤ 1100 N/mm²

P 4.2 12% Cr

M 2.1 Aust.

K 1.2

N 1.4 5-12% Si

HM MG	TOOL STEEL	α=140°		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 . YN34B8 . 200	20,0	25	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.250.200-209	32	128	47	A-W.YNPG.170-209
EDK . PG62 . YN34B8 . 201	20,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 202	20,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.250.200-209	32	158	78	
EDK . PG62 . YN34B8 . 203	20,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 204	20,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.250.200-209	32	200	120	
EDK . PG62 . YN34B8 . 205	20,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 206	20,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.250.200-209	32	263	183	
EDK . PG62 . YN34B8 . 207	20,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 208	20,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.250.200-209	32	347	267	
EDK . PG62 . YN34B8 . 209	20,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 210	21,0	25	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.250.210-219	32	129	49	A-W.YNPG.210-260
EDK . PG62 . YN34B8 . 211	21,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 212	21,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.250.210-219	32	163	82	
EDK . PG62 . YN34B8 . 213	21,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 214	21,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.250.210-219	32	207	126	
EDK . PG62 . YN34B8 . 215	21,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 216	21,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.250.210-219	32	273	192	
EDK . PG62 . YN34B8 . 217	21,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 218	21,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.250.210-219	32	361	280	
EDK . PG62 . YN34B8 . 219	21,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 220	22,0	25	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.250.220-229	32	129	51	A-W.YNPG.210-260
EDK . PG62 . YN34B8 . 221	22,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 222	22,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.250.220-229	32	164	85	
EDK . PG62 . YN34B8 . 223	22,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 224	22,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.250.220-229	32	210	131	
EDK . PG62 . YN34B8 . 225	22,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 226	22,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.250.220-229	32	279	201	
EDK . PG62 . YN34B8 . 227	22,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 228	22,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.250.220-229	32	371	293	
EDK . PG62 . YN34B8 . 229	22,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 230	23,0	32	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.320.230-239	42	142	53	A-W.YNPG.210-260
EDK . PG62 . YN34B8 . 231	23,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 232	23,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.320.230-239	42	180	89	
EDK . PG62 . YN34B8 . 233	23,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 234	23,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.320.230-239	42	227	137	
EDK . PG62 . YN34B8 . 235	23,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 236	23,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.320.230-239	42	298	208	
EDK . PG62 . YN34B8 . 237	23,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 238	23,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.320.230-239	42	394	305	
EDK . PG62 . YN34B8 . 239	23,9							

mat.	ø mm	Vt m/min	f mm/n	n rpm	Vf mm/min
P 1.1	24,0	110	0,380	1460	555
Construction steel	24,5	110	0,380	1430	543
Acciaio da costruzione	25,0	110	0,400	1401	561
	25,5	110	0,400	1374	550
≤ 850 N/mm²	26,0	110	0,420	1347	566
P 2.2	24,0	70	0,340	929	316
Heat treatable steel	24,5	70	0,340	910	309
Acciaio da bonifica	25,0	70	0,360	892	321
	25,5	70	0,360	874	315
≤ 1100 N/mm²	26,0	70	0,380	857	326
P 2.3	24,0	60	0,300	796	239
Heat treatable steel	24,5	60	0,320	780	250
Acciaio da bonifica	25,0	60	0,320	764	245
	25,5	60	0,320	749	240
≤ 1300 N/mm²	26,0	60	0,330	735	243
P 4.2	24,0	55	0,300	730	219
Cold work tool steel	24,5	55	0,320	715	229
Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo	25,0	55	0,320	701	224
	25,5	55	0,320	687	220
12% Cr	26,0	55	0,330	674	222
M 2.1	24,0	50	0,180	663	119
Stainless steel	24,5	50	0,190	650	123
Acciaio inossidabile	25,0	50	0,200	637	127
	25,5	50	0,200	624	125
Aust.	26,0	50	0,200	612	122
K 1.2	24,0	120	0,450	1592	717
Cast Iron	24,5	120	0,450	1560	702
Ghisa	25,0	120	0,480	1529	734
	25,5	120	0,480	1499	719
	26,0	120	0,500	1470	735
N 1.4	24,0	150	0,480	1990	955
Aluminium cast alloys	24,5	150	0,480	1950	936
Leghe fuse di Alluminio	25,0	150	0,500	1911	955
	25,5	150	0,500	1873	937
6%-12% Si	26,0	150	0,500	1837	919

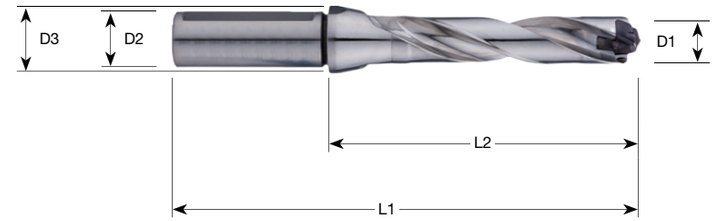
EDH.**03**PGR Vtc = Vt ! Fc = f
EDH.**05**PGR Vtc = Vt ! Fc = f
EDH.**01**PGR Vtc = Vt + 20% ! fc = f
EDH.**08**PGR Vtc = Vt - 15% | fc = f - 5%
EDH.**12**PGR Vtc = Vt - 30% ! Fc = f - 10%

Through hole Foro passante	Vf(c)= Vf - 30%

Indexable Head Drills | Punte a Cuspide

HPC - PG **EDK-PG62**

Ø 24,0 - 26,0



HM MG	TOOL STEEL	α=140°		Z2	Attacco a baionetta
TZN Plus		30°		1,5xD - 12xD	WHISTLE NOTCH

P 2.2 ≤ 1100 N/mm²
P 4.2 12% Cr
M 2.1 Aust.
K 1.2
N 1.4 5-12% Si

HM Head art.	D1 0/+0,01	D2 h6	LxD	Tool Steel Body art.	D3	L1 mm	L2 mm	
EDK . PG62 . YN34B8 . 240	24,0	32	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.320.240-249	42	145	55	A-W.YNPG.210-260
EDK . PG62 . YN34B8 . 241	24,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 242	24,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.320.240-249	42	183	93	
EDK . PG62 . YN34B8 . 243	24,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 244	24,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.320.240-249	42	233	143	
EDK . PG62 . YN34B8 . 245	24,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 246	24,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.320.240-249	42	308	218	
EDK . PG62 . YN34B8 . 247	24,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 248	24,8		12xD	EDH.12PBR.S1HPG.320.240-249	42	408	318	
EDK . PG62 . YN34B8 . 249	24,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 250	25,0	32	1,5xD	EDH.01PBR.S1HPG.320.250-260	42	149	58	A-W.YNPG.210-260
EDK . PG62 . YN34B8 . 251	25,1							
EDK . PG62 . YN34B8 . 252	25,2		3xD	EDH.03PBR.S1HPG.320.250-260	42	188	97	
EDK . PG62 . YN34B8 . 253	25,3							
EDK . PG62 . YN34B8 . 254	25,4		5xD	EDH.05PBR.S1HPG.320.250-260	42	240	149	
EDK . PG62 . YN34B8 . 255	25,5							
EDK . PG62 . YN34B8 . 256	25,6		8xD	EDH.08PBR.S1HPG.320.250-260	42	318	227	
EDK . PG62 . YN34B8 . 257	25,7							
EDK . PG62 . YN34B8 . 258	25,8		12xD	EDH.08PBR.S1HPG.320.250-260	42	422	331	
EDK . PG62 . YN34B8 . 259	25,9							
EDK . PG62 . YN34B8 . 260	26,0							

EVO International Group Srl

Tel. 0039.**030.8983044**

info@evo-ig.com

www.evo-ig.com